

Numéro candidat : _____

A

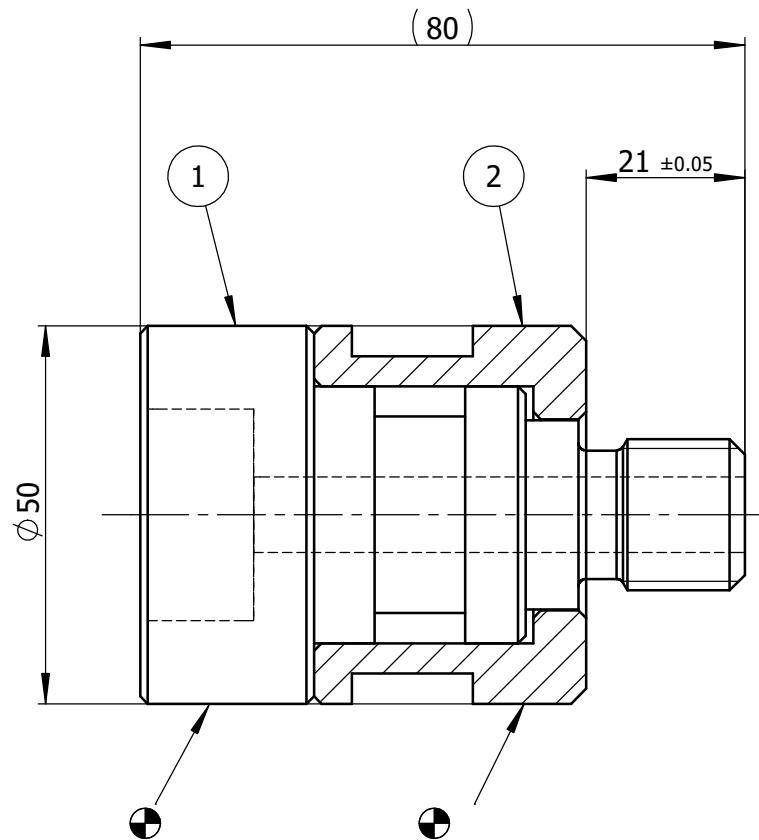
B

C

D

E

F



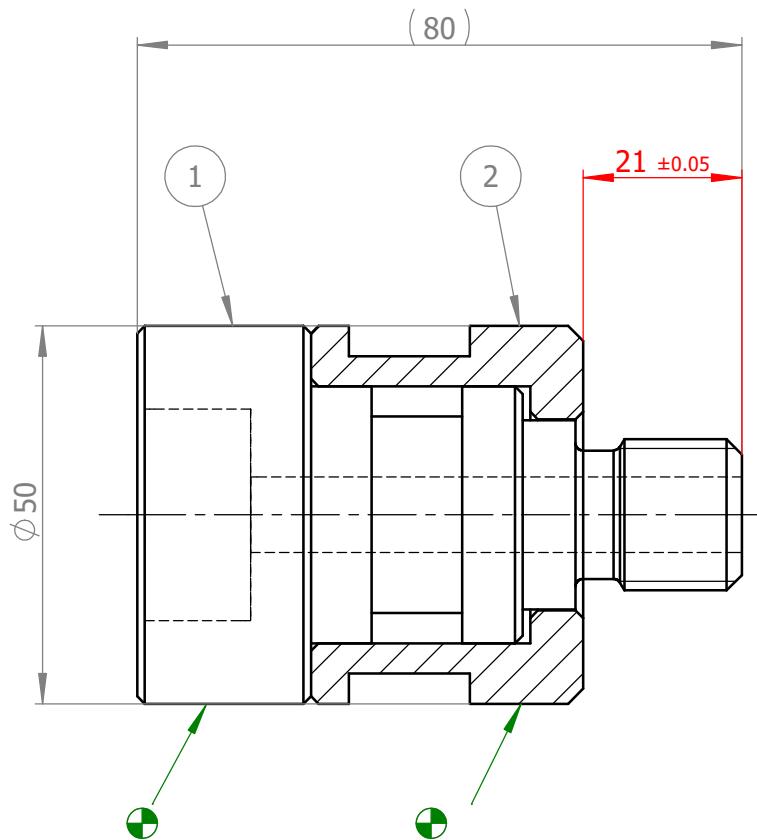
Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qté
1	P17.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø50 x 82	1
2	P17.202	Douille	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø50 x 38	1

Tolérances générales: ISO 2768 - mK	Caractéristiques Matière : Masse [gr] : 719.56 Surface : Traitement :	Echelle 1:1	Visa	Date
			Dessiné:	F.MEMBREZ 05.04.2017
			Validé :	GR-EXPERT 18.04.2017

Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle <hr/> Section francophone	Description de l'examen Examen partiel 2017 <hr/> Dénomination Tournage	N° identification P17.200	A4

Dessins de corrections



Numéro de candidat/e avec crayon électrique

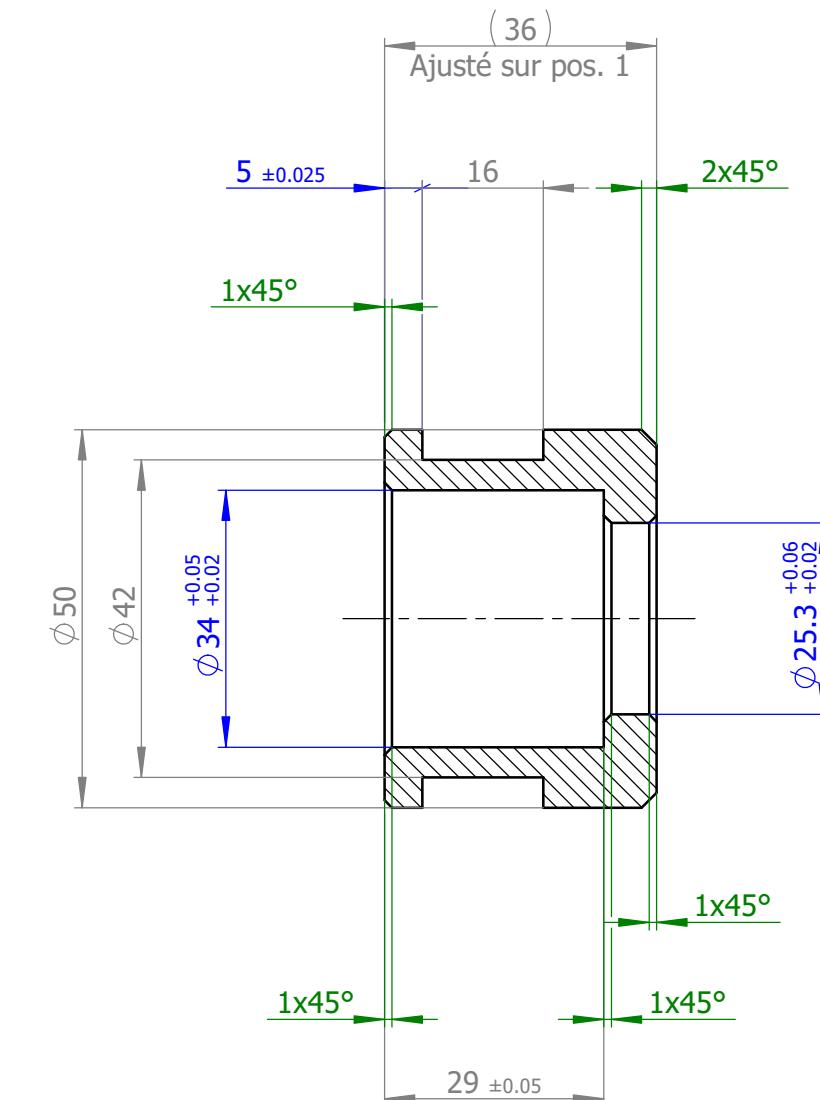
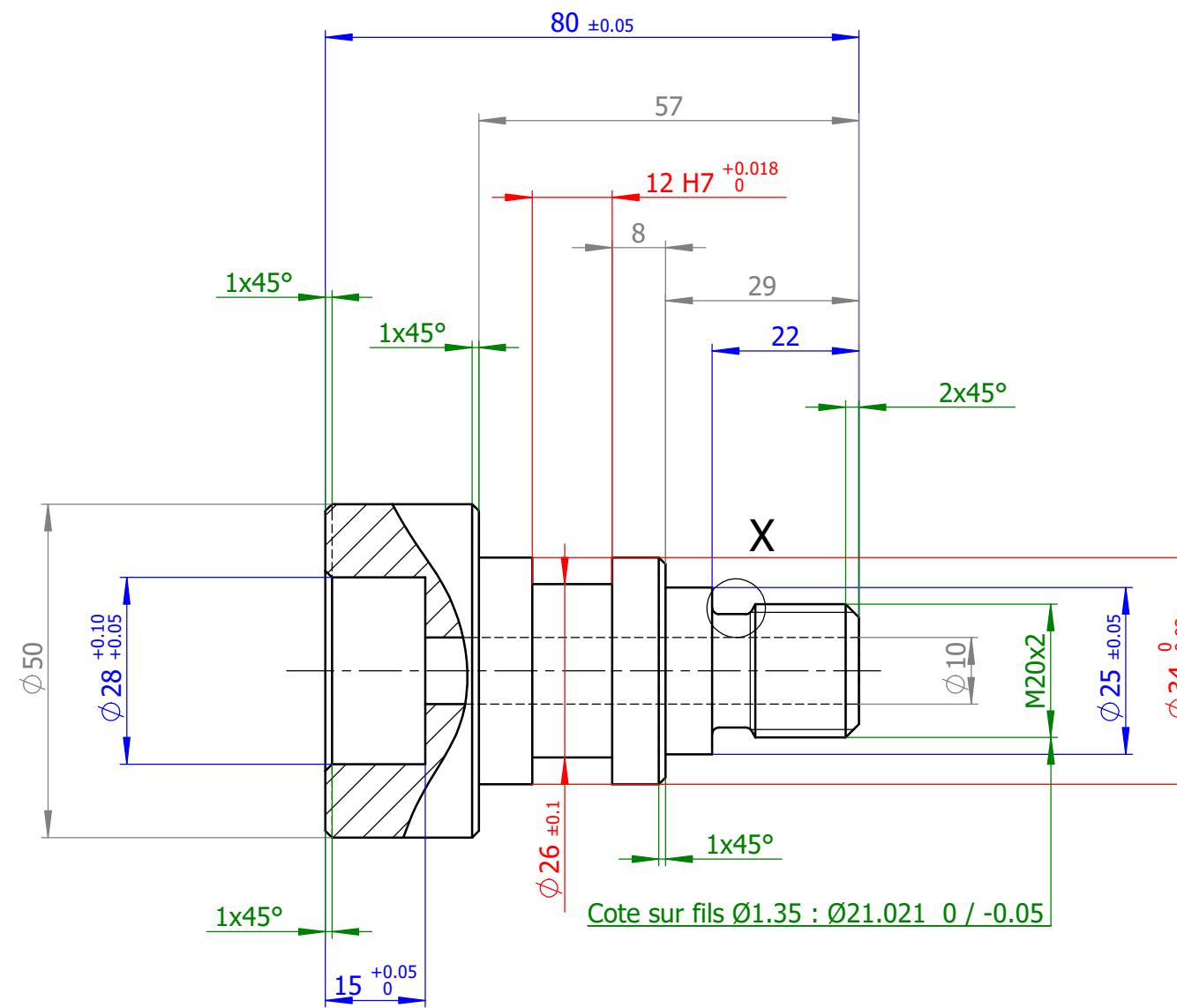
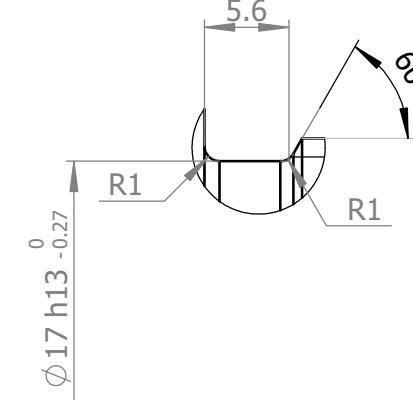
E	Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qté
1	1	P17.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø50 x 82	1
2	2	P17.202	Douille	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø50 x 38	1

F	Tolérances générales: ISO 2768 - mK	Caractéristiques	Echelle	Visa	Date
		Matière :			
		Masse [gr] : 719.56			
		Surface :			
		Traitement :			
			1:1		
				Dessiné: F.MEMBREZ	05.04.2017
				Validé : GR-EXPERT	18.04.2017

F	Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle 	Description de l'examen Examen partiel 2017	N° identification	P17.200	A4
	Section francophone	Dénomination Tournage			

1 $\checkmark \sqrt{Ra\ 1.6}$ (\checkmark)2 $\checkmark \sqrt{Ra\ 1.6}$ (\checkmark)

Numéro candidat : _____

DÉTAIL X
ECHELLE 2 : 1

Cotes vertes:
 1. Etats de surface Ra 1.6
 2. Chanfreinage
 3. Filetage M20 (aspect)
 4. Filetage (cote sur fils)
 5. Conforme au dessin
 6. Protocole de contrôle

Dessins de corrections

Tableau des tolérances ISO 2768mK

cotes linéaires

>0.5...6	>6...30	>30...120	>120...400
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5

cotes angulaires

...10	>10...50	>50...120	>120...400
$\pm 1^\circ$	$\pm 30'$	$\pm 20'$	$\pm 10'$

cotes pour rayons

>0.5...3	>3...6	>6...30	>30...120
± 0.2	± 0.5	± 1	± 2

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK



Caractéristiques

Matière : 1.0718 11SMnPb30+C

Masse [gr] : 477.22

Surface :

Traitement :

Echelle

1:1

Dessiné	F.MEMBREZ	05.04.2017
Validé	GR-EXPERT	18.04.2017

Description de l'examen N° identification

Examen partiel 2017

Dénomination

P17.200

Tournage - Détails

A3

Examens partiels 2017

Polymécanicien CFC - Polymécanicienne CFC

N° candidat(e)

Liste d'outillages – Tournage

Outilage de coupe

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Mèche à centrer [A2.5 x 10.4] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [$\varnothing 10$] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [$\varnothing 20$] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin couteau Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin d'ébauche à droite [45°] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin à chanfreiner [45°] Mise à disposition sur la place d'examen	gauche et droite
<input type="checkbox"/> Burin à saignée [largeur 4 - 6 mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin à saignée de filetage [largeur 5.6mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin de tournage intérieur Mise à disposition sur la place d'examen	pour tournage Ø25.3 et Ø28 profondeur 15
<input type="checkbox"/> Burin de tournage intérieur Mise à disposition sur la place d'examen	pour tournage Ø34 profondeur 29
<input type="checkbox"/> Burin à chanfreiner intérieur [45°] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin à fileter [extérieur] Mise à disposition sur la place d'examen	pour filetage M20x2
<input type="checkbox"/> Pierre à huile [10/10] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Limes [carrelette, barrette] Mise à disposition sur la place d'examen	

Instruments de contrôle

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Pied à coulisse [0 – 150mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<input type="checkbox"/> Pied à coulisse de profondeur [0 – 150mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre [0 – 25mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<input type="checkbox"/> Micromètre [25 – 50mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre à plateaux [0 – 25mm] Mis à disposition sur la place d'examen	largeur coté enclume fixe 9 à 10.3 mm
<input type="checkbox"/> Micromètre intérieur Mis à disposition sur la place d'examen	pour Ø25.3, Ø28, Ø34
<input type="checkbox"/> Micromètre de profondeur [0 - 25mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre de profondeur [25 - 50mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Jauge tampon [$\varnothing 12H7$] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Jeu de pige [$\varnothing 1.35$] Mis à disposition sur la place d'examen	pour M20x2
<input type="checkbox"/> Test de rugosité [n°1] Mis à disposition sur la place d'examen	Rugotest

Examens partiels 2017

Polymécanicien CFC - Polymécanicienne CFC

Outilage

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Mors doux [Ø50 profondeur 20mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Comparateur avec pied magnétique Mis à disposition sur la place d'examen	pour ceux qui le désirent
<input type="checkbox"/> Crayon électrique Mis à disposition sur la place d'examen	pour inscription n° candidat(e)
<input type="checkbox"/> Marteau nylon Mis à disposition sur la place d'examen	pour ceux qui le désirent

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø50 x 82
- Pièce 2 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø50 x 38

Informations générales

- Il est conseillé de calculer les vitesses de coupe avant l'examen.
- L'employeur participe aux frais d'outillage mis à disposition sur les places d'examens.
- Les dimensions des corps de burins et des corps de mèches sont en fonction de l'équipement machine disponible sur les places d'examens.
- L'outillage mis à disposition sur la place d'examen est contrôlé par le candidat ou la candidate avant l'examen. Si l'outillage est jugé non conforme ou endommagé, il sera remplacé avant le début de l'examen.
- Le candidat ou la candidate est libre d'utiliser son propre outillage.

Plan d'opération – Tournage

N° candidat(e)

Examens partiels 2017
Polymécanicien CFC - Polymécanicienne CFC

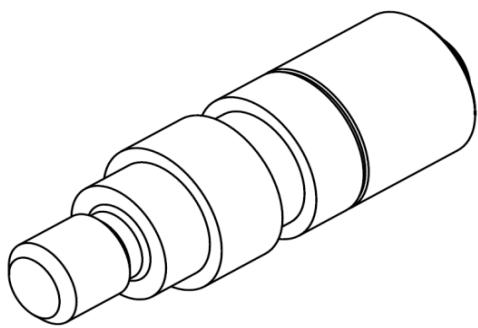
Examens partiels 2017
Polymécanicien CFC - Polymécanicienne CFC

Protocole de contrôle – Tournage

N° candidat(e)

Date

Visa

Feuille d'évaluation - Tournage**Les experts lors de la correction**

Date :

Expert 1 :

Expert 2 :

Calcul des points de la rubrique de Tournage

	Points obtenus		Pondérations	Points pondérés
1. Connaissances Professionnelles Globales		x	1	=
2. Plan d'opération		x	1	=
3. Résultat et Efficience		x	4	=

Total des points pondérés Pénalité ou bonus d'aspect [±40 points] **Total des points pour la rubrique Tournage**

Connaissances Professionnelles Globales [CPG]

L'expert sur place pendant l'examen

Remarques :

Plan d'opération [PO]

	Fautes légères  Fautes graves  Vide 						 Travail effectué selon les attentes  Points particulièrement positifs		
Rubriques évaluées		0	1	2	3	4	Pondérations	Points pondérés	
x	Méthodologie de travail						x	12	
Remarques :									
x	Cohérence des moyens de fabrication et de contrôle						x	8	
Remarques :									
x	Terminologie						x	5	
Remarques :									
Total des points pondérés 									

Remarques : _____

Résultat et Efficience

Nombre de cotes contrôlées par rubrique				
Points de pénalité			Points de pénalité	Pénalités attribuées
Type	Référence	Cote		Remarques
Cotes Rouges			36	⇒ Total cotes rouges
1	Longueur	Assemblage	21 ±0.05	9
2	Diamètre	Pièce 1	34 0/-0.02	9
3	Diamètre	Pièce 1	26 ±0.1	9
4	Largeur	Pièce 1	12 H7	9
Cotes Bleues			32	⇒ Total cotes bleues
1	Diamètre	Pièce 1	25 ±0.05	4
2	Diamètre	Pièce 1	28 0.10/0.05	4
3	Longueur	Pièce 1	22	4
4	Longueur	Pièce 1	80 ±0.05	4
5	Profondeur	Pièce 1	15 0.05/0	4
6	Longueur	Pièce 2	5 ±0.025	4
7	Diamètre	Pièce 2	25.3 0.06/0.02	4
8	Diamètre	Pièce 2	34 0.05/0.02	4
Cotes Vertes			32	⇒ Total cotes vertes
1	Ra 1.6		0 - 4	
2	Cote sur fils Ø21.021 0 / -0.05		0 - 4	
3	Aspect filetages		0 - 4	
4	Chanfreinage		0 - 8	
5	Montage conforme		0 - 4	
6	Protocole de contrôle		0 - 8	
Total des points disponibles ⇒			100	⇒ Total des points de pénalité
				⇒ Total des points obtenus

Remarques : _____
