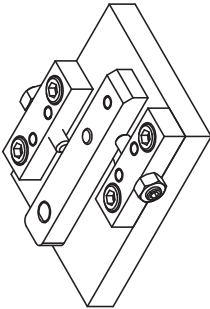
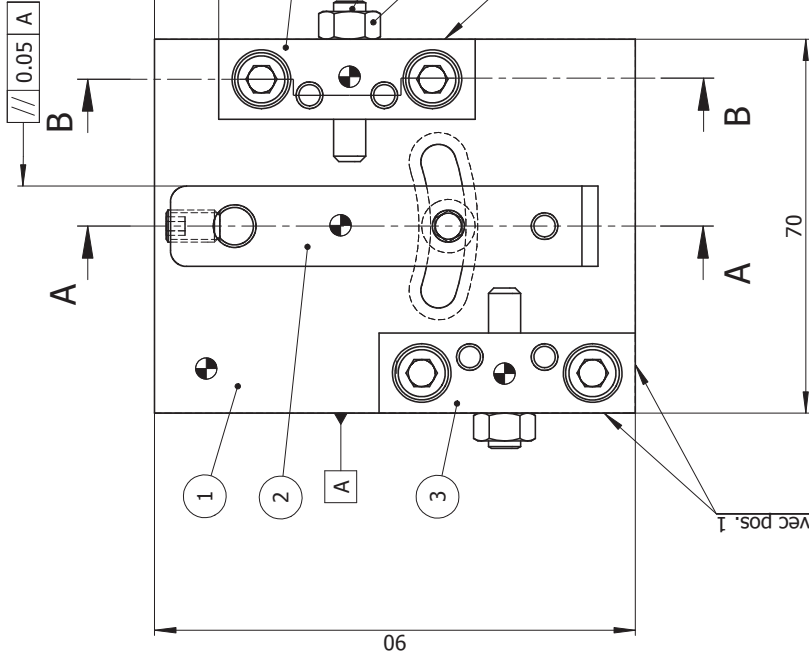
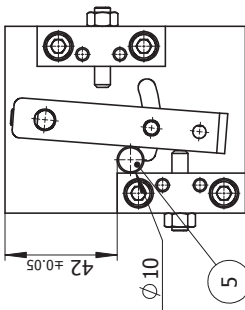
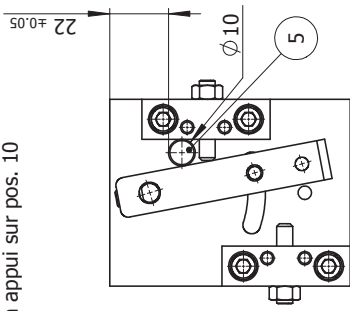


1		2		3		4		5		6		7		8			
Pos.	N° Iden	Dénomination		Matière		Dimensions du brut		Qte		Vue 3D Ech: 1:2						Numéro candidat : -----	
1	P12.301	Plaque de base		Acier 1.0122 S235JRG2C+C		70 x 11.8 x 90		1									
2	P12.302	Bascule		Acier 1.0122 S235JRG2C+C		15 x 9.8 x 80		1									
3	P12.303	Barrette		Acier 1.0122 S235JRG2C+C		15 x 9.8 x 48		2									
4	XP12.304	Pivot Ø8		Acier 1.0718 11SMnPb30+C		Ø8 x 21		1									
5	XP12.305	Taquet		Acier 1.0718 11SMnPb30+C		Ø10 x 10		1									
6	ISO 2338	Goupille cylindrique Ø5h6x20-St		Bossard: BN 858				5									
7	ISO 4762	Vis à tête 6 pans creux M6x16-8.8		Bossard: BN 272				5									
8	ISO 4026	Vis M6x10 s t 6pc		Bossard: BN 24				1									
9	ISO 4032	Ecrou M6		Bossard: BN 1984				2									
10	ISO 4026	Vis M6x 30 s t 6pc		Bossard: BN 24				2									

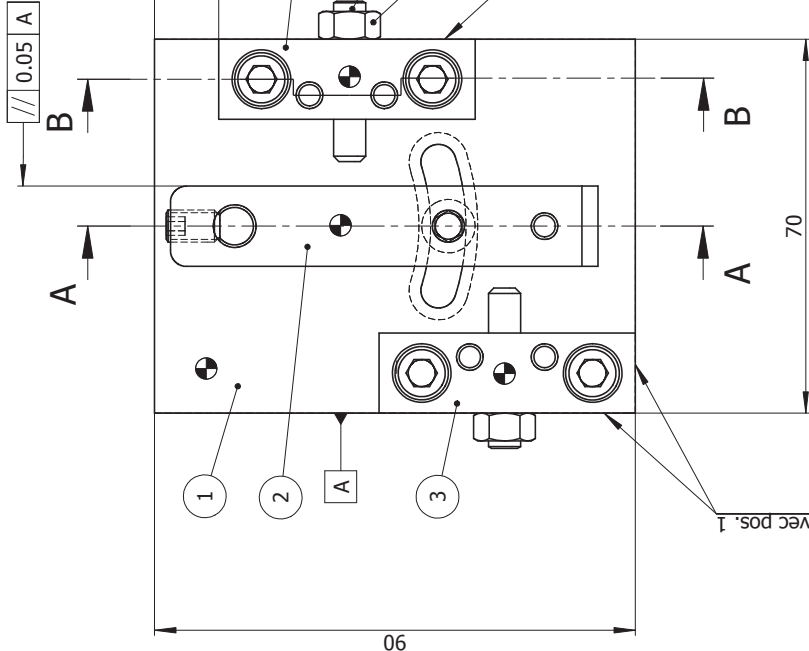
Position de travail: gauche
Pos. 2 en appui sur pos. 10
Ech: 1:2



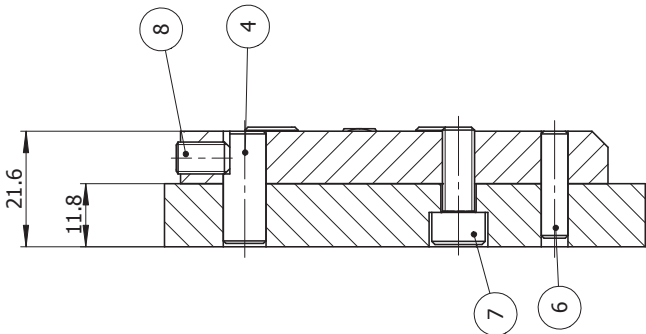
Position de travail: droite
Pos. 2 en appui sur pos. 10
Ech: 1:2



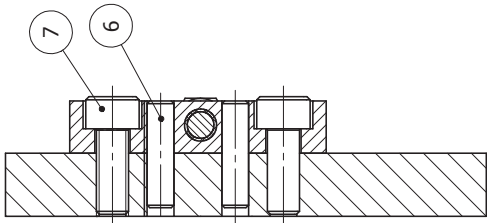
Numéro de candidat/e avec crayon électrique



COUPE A-A



COUPE B-B



Caractéristiques		Echelle		N° identification	
Matière : Masse [gr] : 752.85 Surface : Traitement :		1:1		Description de l'examen Examen partiel 2012 Dénomination	
Tolérances générales: ISO 2768 - mk				Section francophone	
Tableau des tolérances ISO 2768mk				Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle	
cotes linéaires				Dessiné F.MEMBREZ 21.04.2012 Contrôlé GR-EXPERT 10.05.2012	
cotes angulaires				Date	
cotes pour rayons				V/isa	
				10.05.2012	

P12.300

Assemblage

A3

1

</

Examens partiels 2012

Polymécanicien - Polymécanicienne

Liste d'outillages - Assemblage

N° candidat(e)

Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Mèche à centrer [A2.5 x 8] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø5] Mise à disposition sur la place d'examen	pour M6
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø6.6] Mise à disposition sur la place d'examen	pour noyure [selon normes entreprise]
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø4.8] Mise à disposition sur la place d'examen	pour avant trou
<input type="checkbox"/> Alésoirs hélicoïdaux [Ø4.95] [Ø4.98] [Ø5H7] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø7.8] Mise à disposition sur la place d'examen	pour avant trou 8H7
<input type="checkbox"/> Alésoirs hélicoïdaux [Ø7.95] [Ø7.98] [Ø8H7] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Taraud [M6] Mise à disposition sur la place d'examen	pour trou traversant et borgne
<input type="checkbox"/> Fraise à pivot [Ø11 pivot Ø6.6] Mise à disposition sur la place d'examen	selon normes entreprise
<input type="checkbox"/> Fraise à angler [90°] Mise à disposition sur la place d'examen	angler tous les trous [2 grandeurs]
<input type="checkbox"/> Limes [carrelette, barrette] Mise à disposition sur la place d'examen	pour R3, pour 3x45° et pour chanfreiner
<input type="checkbox"/> Crayon électrique Mise à disposition sur la place d'examen	pour inscription n° candidat(e)

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"/> Réglette [150mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<input type="checkbox"/> Jauge tampon fileté [M6] Mis à disposition sur la place d'examen	pas / pas pas
<input type="checkbox"/> Jauge à rayon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle R3
<input type="checkbox"/> Jauge à chanfrein Mis à disposition sur la place d'examen	Contrôle 3x45°
<input type="checkbox"/> Cales étalon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes : 42±0.05, 22±0.05 et 12 +0.10/0
<input type="checkbox"/> Jauges tampon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes Ø5H7 et Ø8H7

Examens partiels 2012

Polymécanicien - Polymécanicienne

Outillage

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Trusquin Mis à disposition sur la place d'examen	pour traçage complet
<input type="checkbox"/> Marteau acier Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Pointeau Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Brosse à limes Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Chasse goupille [Ø2 - Ø2.5] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Pierre à huile Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Clef à fourche [10 mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Clef 6 pans mâle [5mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Clef 6 pans mâle [4mm] Mise à disposition sur la place d'examen	

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 70 x 11.80 x 90
- Pièce 2 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 15 x 9.80 x 80
- Pièce 3 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 15 x 9.80 x 48
- Pièce 4 : Acier [1.0718 - 11SMnPb30+C] Ø8 x 21

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.
- 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.

N° candidat(e)

[illegible]

Protocole de contrôle - Assemblage

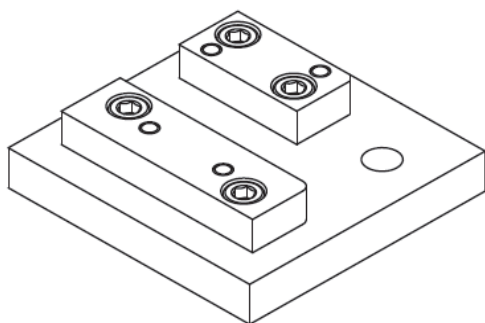
N° candidat(e)

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut		Instruments de contrôle
Assemblage				
Position de travail 42 ±0.05				
Position de travail 22 ±0.05				
Pièce 1				
Position 20 (M6)				
Position 8 (M6)				
Pièce 2				
Diamètre 5H7				
Diamètre 8H7				
Pièce 3 (Pièce de gauche sur l'ensemble)				
Position 17 (5H7 du bas)				
Position 24.5 (M6)				

Date

Visa

Feuille d'évaluation - Assemblage



Les experts lors de la correction

Date :

Expert 1 :

Expert 2 :

Calcul des points de la rubrique de Assemblage

	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 Assemblage

Connaissances Professionnelles Globales [CPG]

↶ Eléments d'évaluation pris en compte (10 Pts maximum par élément)					
Fautes légères de 6 à 7 Pts ↶		↶ Travail effectué selon les attentes : 8 Pts			
Fautes graves de 0 à 5 Pts ↶		↶ Points particulièrement positifs : 9 à 10 Pts			
		Justification des évaluation différentes de 8 Pts			
Méthode de travail					
x	Interprète correctement les documents				
x	Gestion de temps				
x	Méthodologie de travail				
x	Emploie correctement les moyens de production [machine]				
x	Emploie correctement les outils de coupe				
x	Emploie correctement les instruments de contrôle et de mesure				
Sécurité au travail					
x	Utilise les protections adaptées aux travaux confiés				
x	Travail avec une place ordonnée				
Autonomie (commence à 10pts)					
x	Ne demande que si nécessaire				
x	Ne s'informe qu'auprès de l'expert				
					↶ Total des points par colonne
					↶ Total des points de l'évaluation CPG

L'expert sur place pendant l'examen	
Date : Signature :	

Remarques : _____

Plan d'opération [PO]

	<i>Fautes légères</i>						<i>Travail effectué selon les attentes</i>			
	<i>Fautes graves</i>				<i>Points particulièrement positifs</i>					
	<i>Vide</i>									
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																																																																	
<div>Points de pénalité</div> <table><thead><tr><th>Type</th><th>Référence</th><th>Cote</th></tr></thead><tbody><tr><td colspan="3">Cotes Rouges</td></tr><tr><td>1</td><td>Position de travail</td><td>Assemblage</td><td>42 ±0.05</td><td>9</td></tr><tr><td>2</td><td>Position de travail</td><td>Assemblage</td><td>22 ±0.02</td><td>9</td></tr><tr><td>3</td><td>Diamètre</td><td>Pièce 2</td><td>5H7</td><td>9</td></tr><tr><td>4</td><td>Diamètre</td><td>Pièce 2</td><td>8H7</td><td>9</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>					Type	Référence	Cote	Cotes Rouges			1	Position de travail	Assemblage	42 ±0.05	9	2	Position de travail	Assemblage	22 ±0.02	9	3	Diamètre	Pièce 2	5H7	9	4	Diamètre	Pièce 2	8H7	9											<div>Pénalités attribuées</div> <table><thead><tr><th>Remarques</th></tr></thead><tbody><tr><td>↩ Total cotes rouges</td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr></tbody></table>		Remarques	↩ Total cotes rouges																					
Type	Référence	Cote																																																															
Cotes Rouges																																																																	
1	Position de travail	Assemblage	42 ±0.05	9																																																													
2	Position de travail	Assemblage	22 ±0.02	9																																																													
3	Diamètre	Pièce 2	5H7	9																																																													
4	Diamètre	Pièce 2	8H7	9																																																													
Remarques																																																																	
↩ Total cotes rouges																																																																	
<div>Cotes Bleues</div> <table><tbody><tr><td>1</td><td>Profondeur</td><td>Assemblage</td><td>12 +0.10/0</td><td>4</td></tr><tr><td>2</td><td>Parallélisme</td><td>Assemblage</td><td>0.05</td><td>4</td></tr><tr><td>3</td><td>Profondeur</td><td>Pièce 3 (gauche)</td><td>5.2</td><td>4</td></tr><tr><td>4</td><td>Position</td><td>Pièce 3 (gauche)</td><td>24.5</td><td>4</td></tr><tr><td>5</td><td>Position</td><td>Pièce 3 (gauche)</td><td>5.3</td><td>4</td></tr><tr><td>6</td><td>Entraxe</td><td>Pièce 2</td><td>40 ±0.10</td><td>4</td></tr><tr><td>7</td><td>Entraxe</td><td>Pièce 2</td><td>58</td><td>4</td></tr><tr><td>8</td><td>Entraxe</td><td>Pièce 1</td><td>32</td><td>4</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>					1	Profondeur	Assemblage	12 +0.10/0	4	2	Parallélisme	Assemblage	0.05	4	3	Profondeur	Pièce 3 (gauche)	5.2	4	4	Position	Pièce 3 (gauche)	24.5	4	5	Position	Pièce 3 (gauche)	5.3	4	6	Entraxe	Pièce 2	40 ±0.10	4	7	Entraxe	Pièce 2	58	4	8	Entraxe	Pièce 1	32	4											<div>↩ Total cotes bleues</div> <table><tbody><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr></tbody></table>										
1	Profondeur	Assemblage	12 +0.10/0	4																																																													
2	Parallélisme	Assemblage	0.05	4																																																													
3	Profondeur	Pièce 3 (gauche)	5.2	4																																																													
4	Position	Pièce 3 (gauche)	24.5	4																																																													
5	Position	Pièce 3 (gauche)	5.3	4																																																													
6	Entraxe	Pièce 2	40 ±0.10	4																																																													
7	Entraxe	Pièce 2	58	4																																																													
8	Entraxe	Pièce 1	32	4																																																													
<div>Cotes Vertes</div> <table><tbody><tr><td>1</td><td>Rayons de 3mm</td><td></td><td>0 - 4</td></tr><tr><td>2</td><td>Angle 3x45°</td><td></td><td>0 - 4</td></tr><tr><td>3</td><td>Propreté des alésages</td><td></td><td>0 - 8</td></tr><tr><td>4</td><td>Pos. 3 à fleur avec Pos. 1</td><td></td><td>0 - 4</td></tr><tr><td>5</td><td>Montage conforme au dessin</td><td></td><td>0 - 4</td></tr><tr><td>6</td><td>Protocole de contrôle</td><td></td><td>0 - 8</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>					1	Rayons de 3mm		0 - 4	2	Angle 3x45°		0 - 4	3	Propreté des alésages		0 - 8	4	Pos. 3 à fleur avec Pos. 1		0 - 4	5	Montage conforme au dessin		0 - 4	6	Protocole de contrôle		0 - 8									<div>↩ Total cotes vertes</div> <table><tbody><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr></tbody></table>																												
1	Rayons de 3mm		0 - 4																																																														
2	Angle 3x45°		0 - 4																																																														
3	Propreté des alésages		0 - 8																																																														
4	Pos. 3 à fleur avec Pos. 1		0 - 4																																																														
5	Montage conforme au dessin		0 - 4																																																														
6	Protocole de contrôle		0 - 8																																																														
Total des points disponibles ⇨				100	↩ Total des points de pénalité																																																												
					↩ Total des points obtenus																																																												

Remarques : _____
