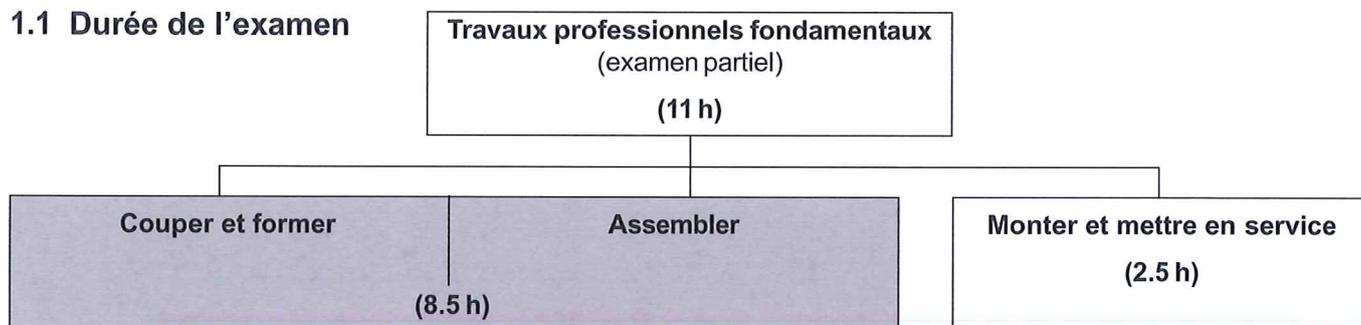


Table des matières

| | |
|--|-----------------|
| 1. Généralités | |
| 1.1 Durée de l'examen | AAB 105.1 |
| 1.2 Indications au sujet de l'évaluation | AAB 105.1 |
| 2. Enoncé de l'épreuve | AAB 105.2 |
| 3. Documents | |
| – Tolérances générales, extrait de SN EN 22768-1 | AAB 105.3 |
| – Dessin d'ensemble avec liste des pièces | AAB 105.4-1 |
| – Développement | AAB 105.5 |
| – Plan de travail | AAB 105.6 ... 7 |
| – Mesures de développement des profils pliés | INFA012 |

1. Généralités

1.1 Durée de l'examen



Aucun dépassement de temps ne pourra être accepté. Chaque examen partiel sera interrompu après la durée indiquée ci-dessus.

Les travaux non réalisés conduiront à une déduction correspondante lors de l'évaluation.

1.2 Indications au sujet de l'évaluation

Les points suivants seront évalués:

- **Compétences prof. globales**
 - Méthodologie de travail
 - Sécurité au travail
 - Autonomie
- **Efficiences**
- **Résultat**
 - Résultats mesurables
 - Résultats vérifiables
 - Résultats estimables



Nota bene: Pour l'évaluation de la Pos. 1, celle-ci doit être présentée à l'expert avant l'assemblage définitif.

2. Énoncé de l'épreuve



Commencez par lire attentivement l'énoncé de l'épreuve et notez les différentes parties d'épreuve.

Procédez étape par étape:

1. Etudier la documentation, le plan de travail
2. Couper, former
3. Assembler
4. Contrôle

2.1 Situation initiale

Toutes les pièces à usiner sont mises à disposition des candidats. Les outils nécessaires sont à disposition des candidats et les moyens de production sont prêts à être utilisés.

2.2 Plan de travail

Elaborez un plan de travail et consignez brièvement votre travail dans le formulaire remis à cet effet. Notez les outils et moyens auxiliaires utilisés.

2.3 Travaux à effectuer

Usinez et assemblez les pièces d'après le dessin.

2.4 Temps indicatifs

Les temps mentionnés ci-après pour les différentes étapes de travail sont des temps indicatifs:

- | | |
|---|----------------|
| – Etude de la documentation avec établissement du plan de travail | env. 0.5 Std. |
| – Couper et former les pièces mécaniques | env. 4 Std. |
| – Assembler les pièces mécaniques | env. 3.75 Std. |
| – Assemblage/Contrôle | env. 0.25 Std. |

Les temps de réalisation peuvent être inférieurs ou supérieurs aux temps indicatifs. Le temps alloué ne peut toutefois pas être dépassé.

2.5 Restitution du travail

A la fin de l'examen, remettez à l'expert tous les documents (fiches, notes) ainsi que le travail d'examen.



Observez la cotation (contours intérieurs ou extérieurs).

La liste des pièces tient compte de la surépaisseur pour l'usinage.

Tolérances générales

Extrait de la norme SN EN 22768-1 (ISO 2768-1),
degré de précision m (moyen) et c (grossier)

Cotes de longueurs

| Cote nominale en mm | Ecart en mm | |
|------------------------|----------------|-------|
| | m | c |
| ≥ 0,5 ... 3 | ± 0,1 | ± 0,2 |
| > 3 ... 6 | ± 0,1 | ± 0,3 |
| > 6 ... 30 | ± 0,2 | ± 0,5 |
| > 30 ... 120 | ± 0,3 | ± 0,8 |
| > 120 ... 400 | ± 0,5 | ± 1,2 |
| > 400 ... 1000 | ± 0,8 | ± 2 |

(cotes extérieures, intérieures, de distance et d'écart)

Rayons et hauteurs de biseautage

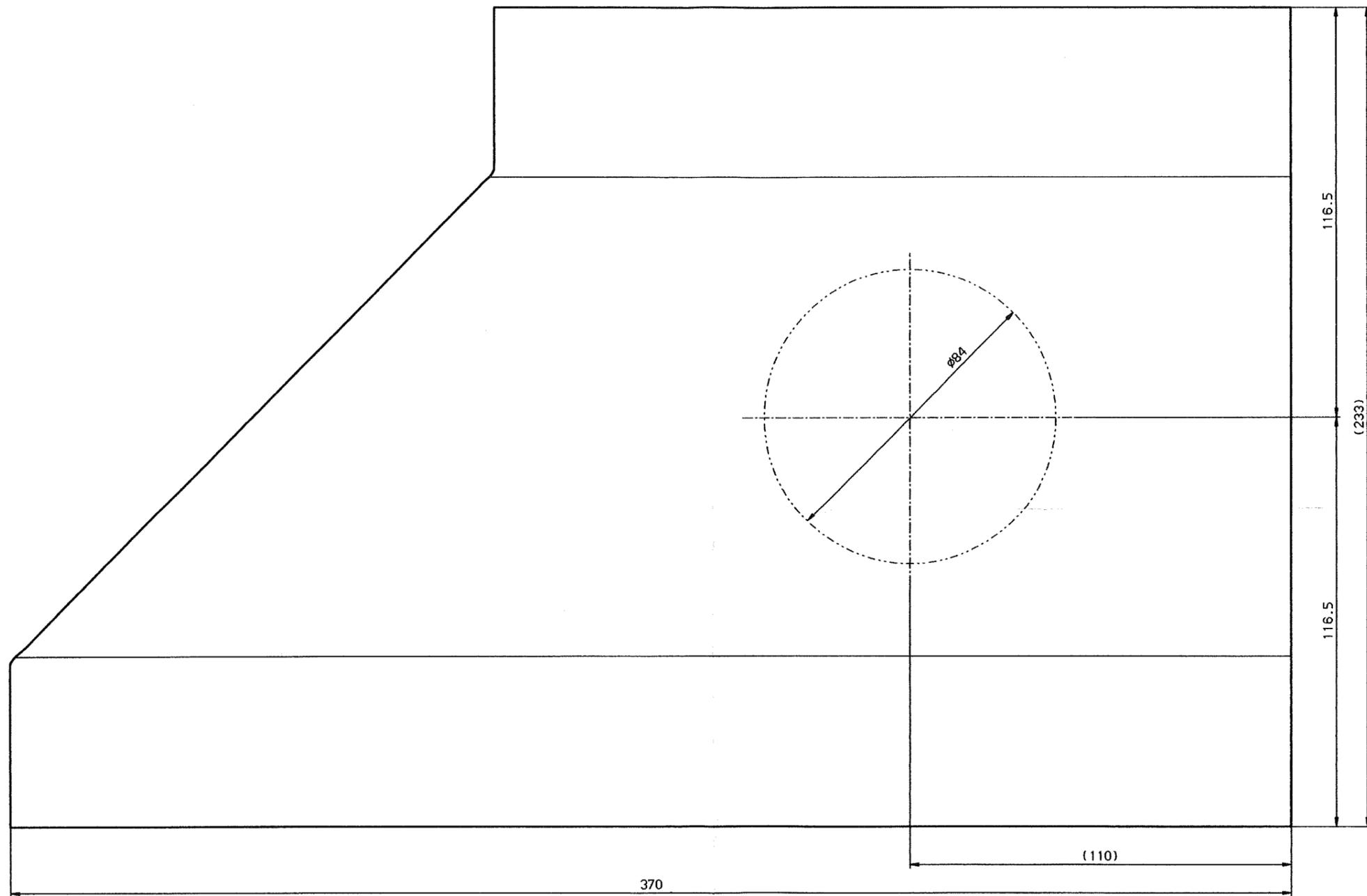
| Cote nominale en mm | Ecart en mm | |
|------------------------|----------------|-------|
| | m | c |
| ≥ 0,5 ... 3 | ± 0,2 | ± 0,4 |
| > 3 ... 6 | ± 0,5 | ± 1 |
| > 6 | ± 1 | ± 2 |

Tolérance de symétrie, classe K

| Cote nominale en mm | Ecart en mm |
|------------------------|----------------|
| jusqu'à 300 | 0,6 |
| jusqu'à 1000 | 0,8 |

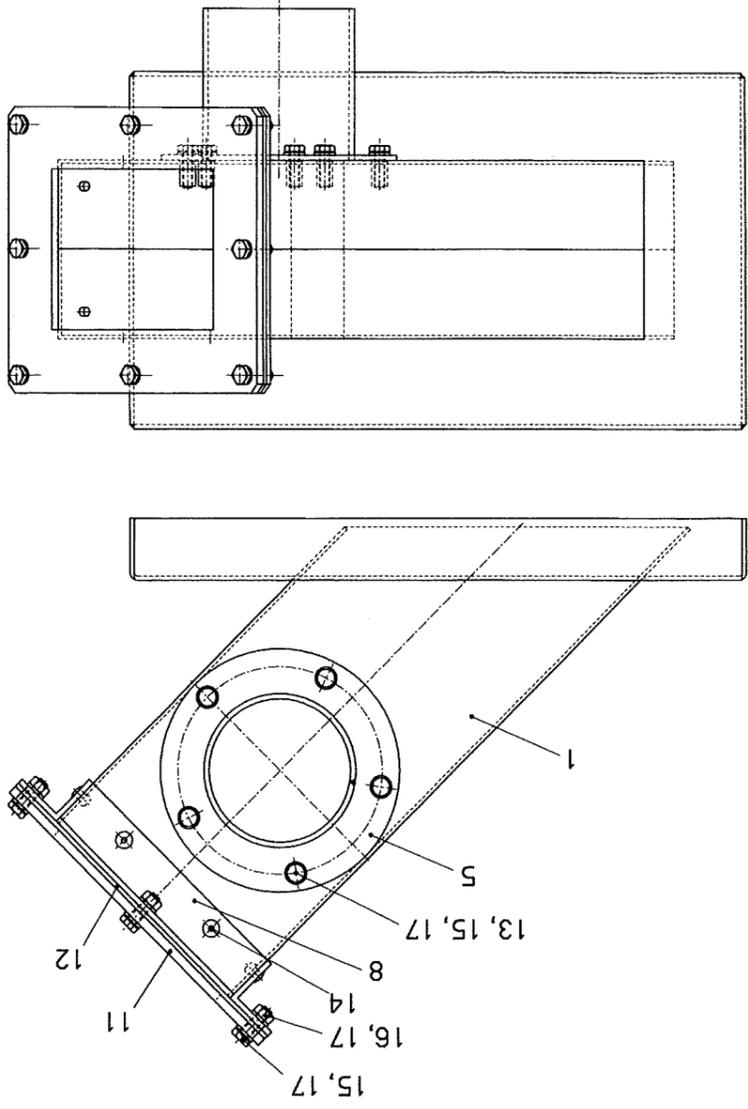
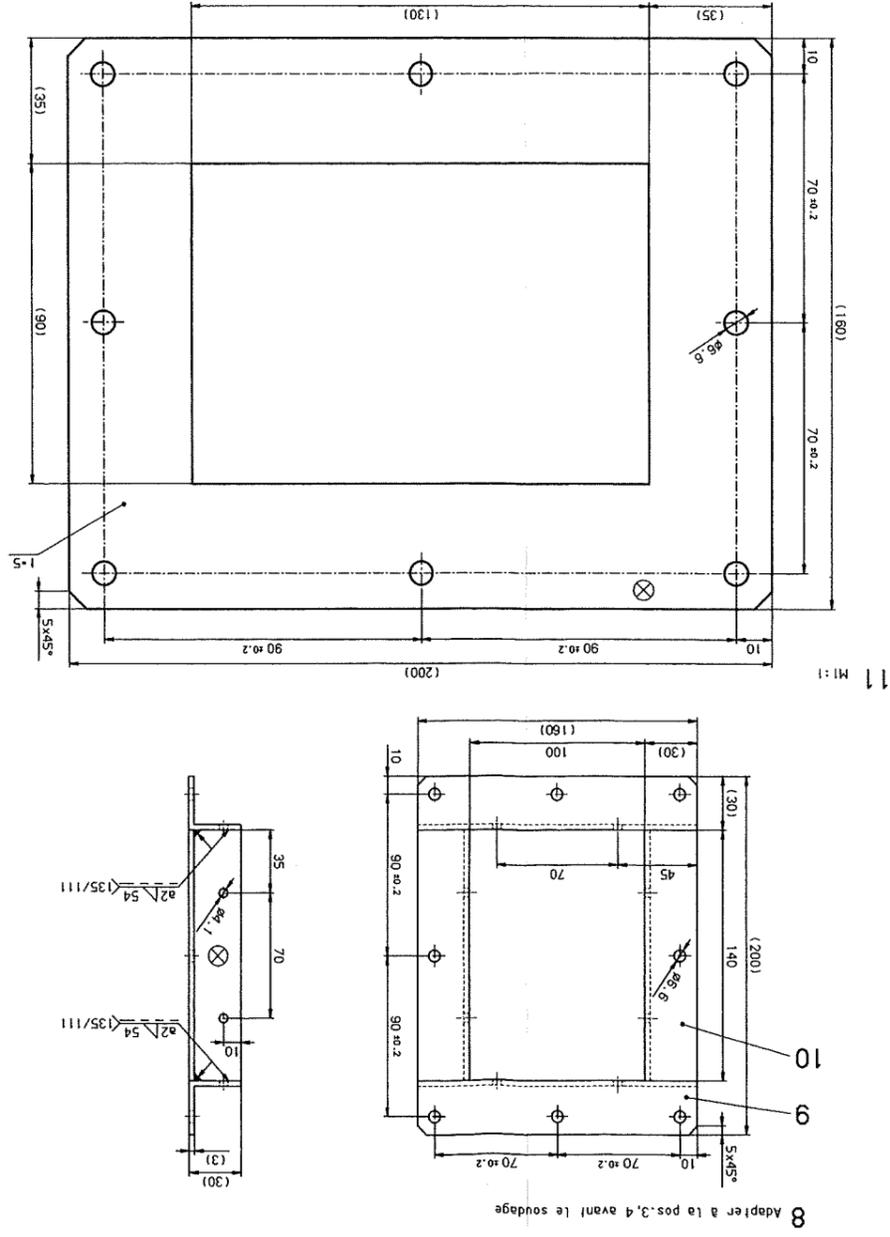
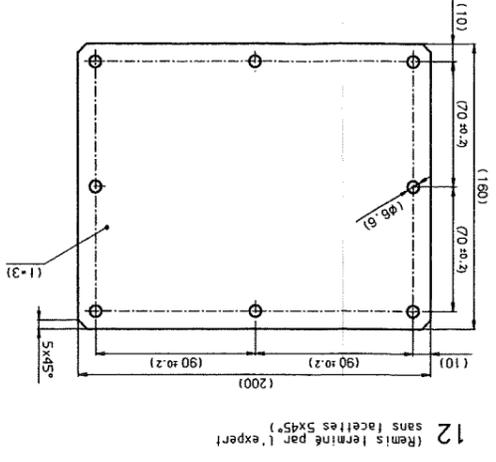
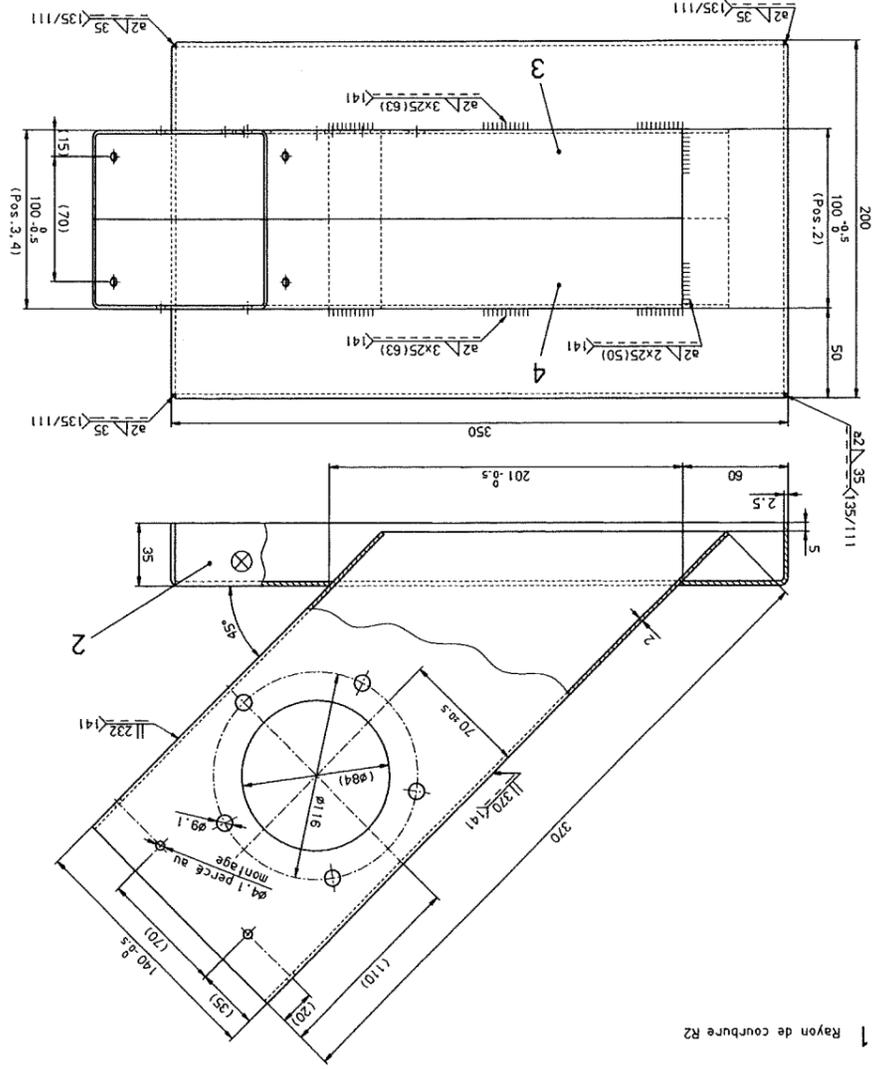
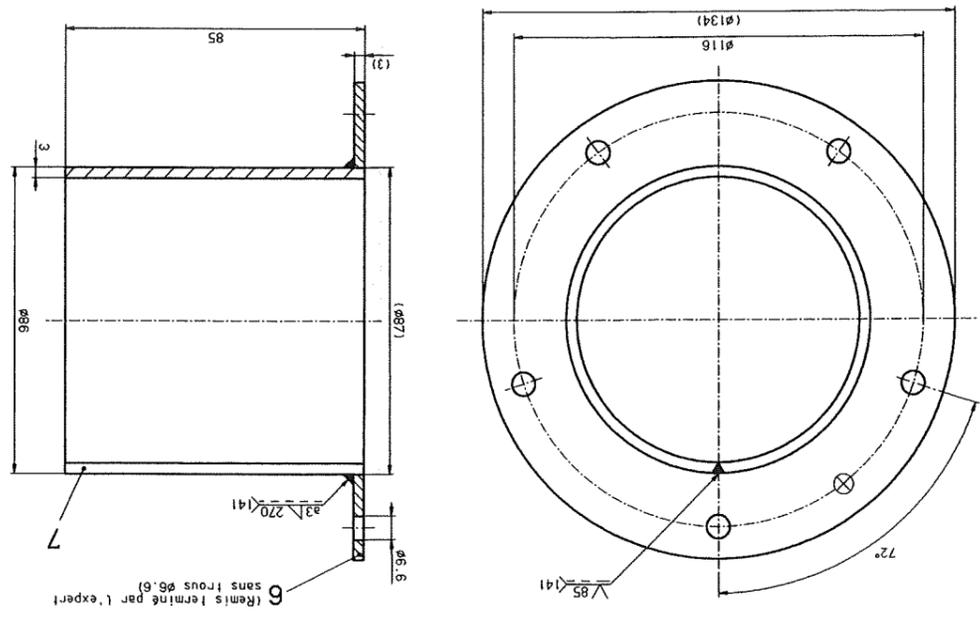
Cotes d'angles

| Cote nominale en mm longueur du petit côté de l'angle | Ecart en degrés (°) et minutes (') | | Ecart en mm par 100 mm | |
|--|------------------------------------|----------|------------------------|-------|
| | m | c | m | c |
| ... 10 | ± 1° | ± 1° 30' | ± 1,7 | ± 2,5 |
| > 10 ... 50 | ± 30' | ± 1° | ± 0,9 | ± 1,7 |
| > 50 ... 120 | ± 20' | ± 30' | ± 0,6 | ± 0,9 |
| > 120 ... 400 | ± 10' | ± 15' | ± 0,3 | ± 0,4 |



1x comme dessiné, sans trous
 1x face opposée, avec trous

| Pos. | Quant. | Unité | Numéro | Dénomination/caractéristiques | Fournisseur/observation |
|------|--------|-------|--------|----------------------------------|-------------------------|
| | | | | Echelle: 1 : 1 | Dess.: 9.11.06 Ba |
| Mod. | | | Mod. | Tolérances générales: ISO 2768-c | |
| | | | | No. du candidat | |
| | | | | Développement | AAB 105.5 |



| SWISSMEM | | Distributeur | |
|----------|--------|--------------|-------------------------------------|
| Pos. | Quant. | Unité | Numéro |
| 1 | 1 | | Conduit comp. de Pos. 2 à 4 |
| 2 | 1 | | Pied 2,5x300x450 DC01 |
| 3 | 1 | | Tôle gauche 2x250x400 XSCN118-10 |
| 4 | 1 | | Tôle droite 2x250x400 XSCN118-10 |
| 5 | 1 | | Rallonge comp. de Pos. 6 et 7 |
| 6 | 1 | | Tôle Ø134x3 EN AH-A1H91 |
| 7 | 1 | | Tôle 3x85x280 EN AH-A1H91 |
| 8 | 1 | | Cadre compl. de Pos. 9 et 10 |
| 9 | 2 | | Profilé 30x30x3-700 S235JRG2 |
| 10 | 2 | | |
| 11 | 1 | | Tôle |
| 12 | 1 | | Plaque 3x160x200 PVC |
| 13 | 5 | 103 027 | Ecrin aveugle TUBTARA M6 |
| 14 | 8 | 100 236 | Rivel aveugle étanche POP 4,0x10,5 |
| 15 | 13 | | Vis 1 6p ent fil ISO 4017-M6x20-8,8 |
| 16 | 8 | | Ec 6p ISO 4032-M6-8 |
| 17 | 21 | | Rd1 ISO 7089-6-200 HV |

| SWISSMEM | | Distributeur | |
|----------------------------------|------------|--------------|---|
| Mod. | 12.3.08 BA | 1 | 2 |
| Pos. | 12.3.08 BA | 1 | 2 |
| Quant. | 1 | 2 | 2 |
| Unité | | | |
| Numéro | | | |
| Formateur/observateur | | | |
| Date: 21.12.07 BA | | | |
| Références générales: 130 2700-c | | | |
| No. de candidat | | | |