

⊙ Numéro de candidat/e avec crayon électrique

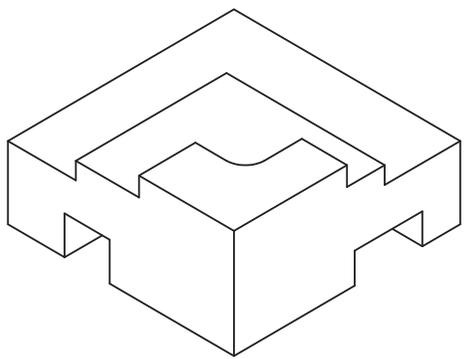
Propriétés de la matière brut		
Dénomination	Dimensions	Qté
Acier	60 x 30 x 62	1

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
±1°	±30'	±20'	±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 :	1.0122 S235JR2C+C
Masse [gr] :	504.41
Surface :	
Traitement :	

Echelle		Visa		Date
1:1		Dessiné	F.MEMBREZ	23.01.2019
		Validé	GR-EXPERT	13.02.2019



Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle

Section francophone

Description de l'examen: Examen partiel 2019

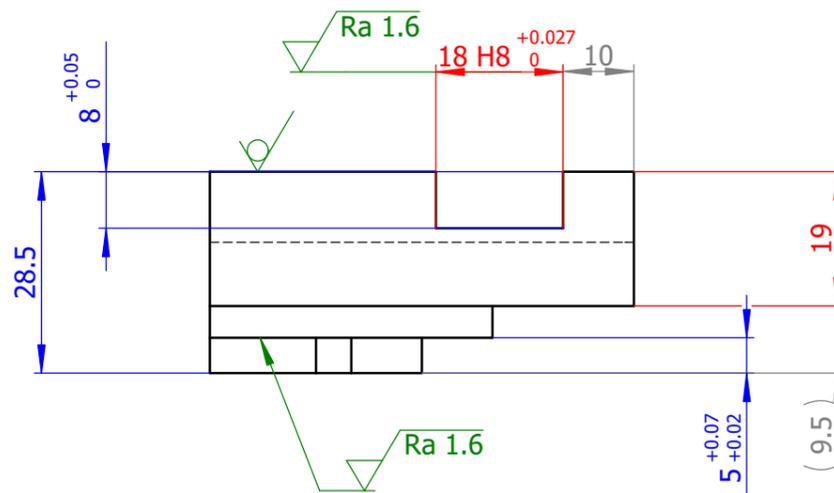
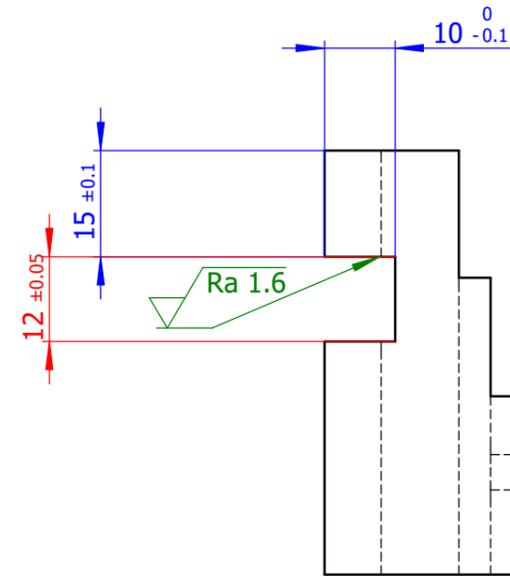
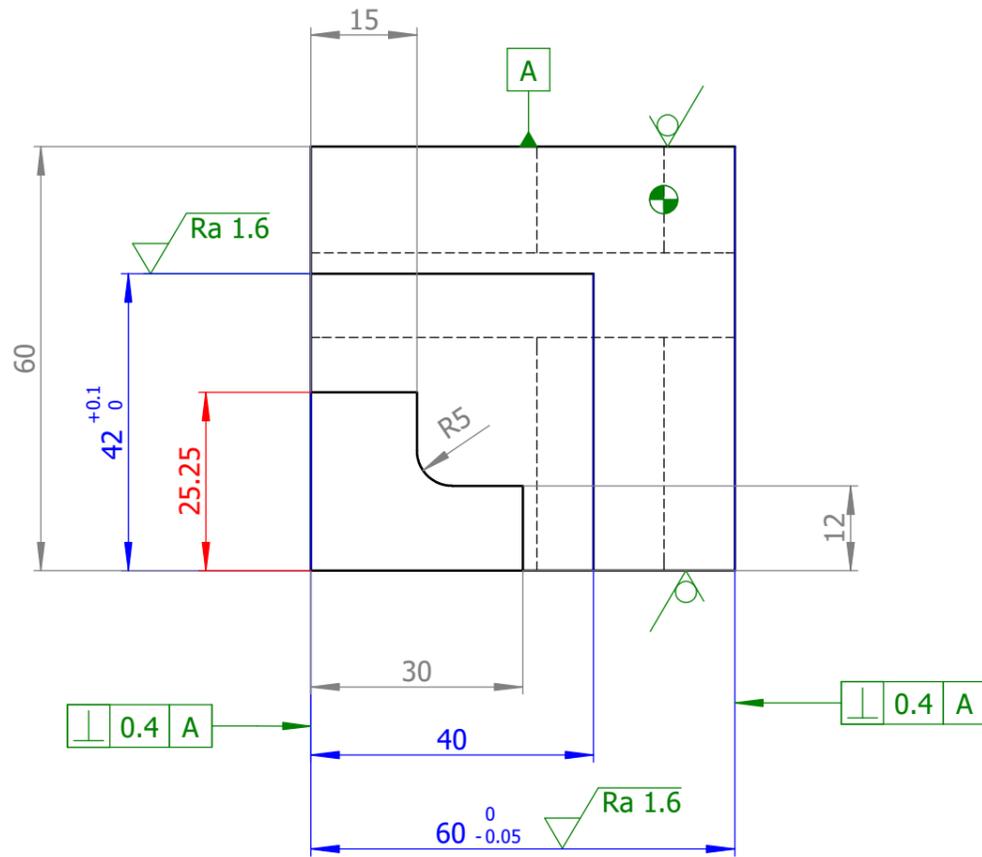
N° identification: **M19.101**

Dénomination: **Pièce fraisée**

A3

Dessins de corrections

Numéro candidat : _____



- Cotes vertes:**
- 5x Ra 1.6
 - 2x perpendicularité
 - Surfaces sans enlèvement de matière
 - Aspect
 - Anglage
 - Protocole de contrôle

Ra 3.2 (✓)

 +0.2/-0.4
 +0.2/+0.4

● Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Propriétés de la matière brut		
Dénomination	Dimensions	Qté
Acier	60 x 30 x 62	1

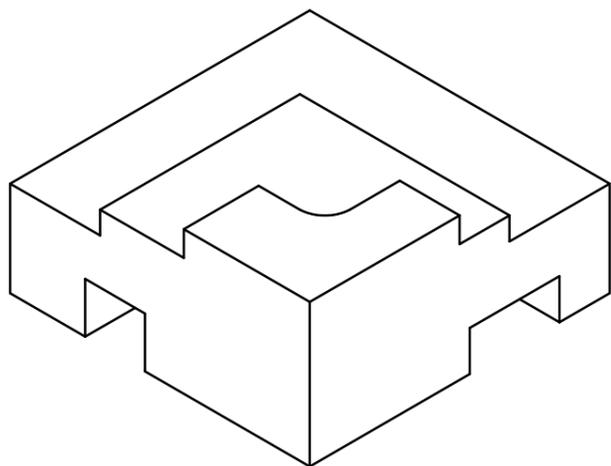


Tableau des tolérances ISO 2768mK			
cotes linéaires			
>0.5...6	>6...30	>30...120	>120...400
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5
cotes angulaires			
...10	>10...50	>50...120	>120...400
±1°	±30'	±20'	±10'
cotes pour rayons			
>0.5...3	>3...6	>6...30	>30...120
±0.2	±0.5	±1	±2

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK



Caractéristiques
Matière : 1.0122 S235JRG2C+C
Masse [gr] : 504.41
Surface :
Traitement :

Echelle

1:1

	Visa	Date
Dessiné	F.MEMBREZ	23.01.2019
Validé	GR-EXPERT	13.02.2019

Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle
Section francophone

Description de l'examen
Examen partiel 2019
Dénomination

N° identification

M19.101

Pièce fraisée

A3

Liste d'outillages – Fraisage

N° candidat(e)

Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Fraise à surfacer [Ø50 - Ø80] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø10] Mise à disposition sur la place d'examen	type ébauche
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø10] Mise à disposition sur la place d'examen	type finition
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø16] Mise à disposition sur la place d'examen	type ébauche
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø16] Mise à disposition sur la place d'examen	type finition
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø20] Mise à disposition sur la place d'examen	type ébauche
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø20] Mise à disposition sur la place d'examen	type finition
<input type="checkbox"/> Grattoir triangulaire Mis à disposition sur la place d'examen	pour chanfrein général
<input type="checkbox"/> Limes [barrette, carrelette, feuille de sauge] Mise à disposition sur la place d'examen	pour chanfrein général

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 [50 – 75mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre de profondeur [0 - 25mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Équerre biseautée [50 x 75mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Cales étalon Mise à disposition sur la place d'examen	pour contrôle cote 18 H8
<input type="checkbox"/> Test de rugosité [n°1] Mis à disposition sur la place d'examen	rugotest

Outillage

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Palpeur d'arête [Ø10] Mis à disposition sur la place d'examen	centrofixe
<input type="checkbox"/> Mors [hauteur mini. 40mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Cales d'appuis Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Trusquin Mis à disposition sur la place d'examen	pour ceux qui le désirent
<input type="checkbox"/> Comparateur avec pied magnétique [0.01mm] 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)

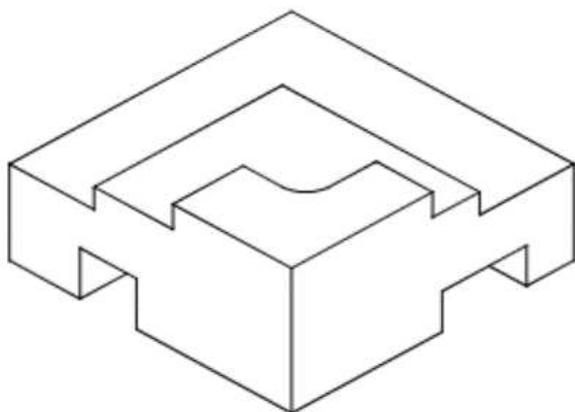
Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 60 x 30 x 62

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.

Feuille d'évaluation - Fraisage



Les experts lors de la correction
Date :
Expert 1 :
Expert 2 :

Calcul des points de la rubrique de Fraisage

	Points obtenus		Pondérations		Points pondérés
		x		=	
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 Fraisage

Plan d'opération [PO]

		Fautes légères ↘					Travail effectué selon les attentes ↙				
		Fautes graves ↘					Points particulièrement positifs ↙				
		Vide ↘									
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 ↗				↩ Pénalités attribuées		
				Remarques		
Type	Référence	Cote				
Cotes Rouges				36	↩ Total cotes rouges	
1	Largeur	Pièce 1	18 H8	9		
2	Largeur	Pièce 1	12 ±0.05	9		
3	Longueur	Pièce 1	25.25	9		
4	Longueur	Pièce 1	19	9		
Cotes Bleues				32	↩ Total cotes bleues	
1	Longueur	Pièce 1	40	4		
2	Longueur	Pièce 1	60 0 / -0.05	4		
3	Longueur	Pièce 1	42 +0.1 / 0	4		
4	Longueur	Pièce 1	15 ±0.1	4		
5	Epaisseur	Pièce 1	28.5	4		
6	Profondeur	Pièce 1	8 +0.05 / 0	4		
7	Profondeur	Pièce 1	5 +0.07 / +0.02	4		
8	Profondeur	Pièce 1	10 0 / -0.1	4		
Cotes Vertes				32	↩ Total cotes vertes	
1	Etats de surface Ra 1.6			0 - 4		
2	Perpendicularité			0 - 8		
3	Chanfreinage			0 - 4		
4	Aspect			0 - 4		
5	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 :
