

Techniques d'usinage mécanique et technique d'assemblage pneumatique

Examen partiel

AUB 152z f

Évaluation

Numéro participant/e: _____

Numéro photo: _____

Récapitulatif des notes attribuées aux points d'appréciation

Echelle des notes 1. CPG

Echelle des notes 2. Résultat et efficacité
--

64	Points alloués pour la note 6.0	150
-----------	---------------------------------	------------

Report de page 3

	Points obtenus	
--	----------------	--

Report de page 5

Points obtenus			Note
61	à	64	6
55	à	60	5.5
48	à	54	5
42	à	47	4.5
36	à	41	4
29	à	35	3.5
23	à	28	3
16	à	22	2.5
10	à	15	2
4	à	9	1.5
0	à	3	1

Points obtenus			Note
143	à	150	6
128	à	142	5.5
113	à	127	5
98	à	112	4.5
83	à	97	4
68	à	82	3.5
53	à	67	3
38	à	52	2.5
23	à	37	2
8	à	22	1.5
0	à	7	1

Pour cent:

95 à 100

85 à <95

75 à <85

65 à <75

55 à <65

45 à <55

35 à <45

25 à <35

15 à <25

5 à <15

0 à <5

Récapitulatif des notes partielles:

	Report note	Pondération	Note pondérée
1. Compétences professionnelles globales		1	
2. Résultat et efficacité		4	

Somme facteurs de pondération

5



Somme notes pondérées

:

5

=

Note «Techniques d'usinage mécanique et technique d'assemblage pneumatique»

(arrondie à la demi-note)

Les experts

Date : _____

Date : _____

Signature : _____

Signature : _____

1. Compétences professionnelles globales

Attribution des points: Les aspects positifs et les aspects négatifs doivent toujours être justifiés! Marquer les points correspondants si présents sur la liste.			
Pas de critiques ↗		↖ Aspects positifs	
Aspects négatifs ↗		Remarques	
1.1 Approche et action économiques ± max. de points possibles			
Utilise les moyens de mesures, les outils et le matériel de manière professionnelle		10	
<u>Aspects négatifs:</u> a) Abîme les outils (-2) b) Utilise un outillage inapproprié (trace avec le pied à coulisse, etc.) (-2) c) Usine avec une fréquence de rotation inappropriée (-2) d) Serre la pièce dans l'étau sans l'utilisation de mors doux (-2) e) Utilise un outillage inapproprié pour l'assemblage (-2) f) Laisse traîner les instruments de mesure sur l'établi (-2) g) N'utilise pas de liquide de refroidissement (-2) h) Vibrations lors du sciage et du limage en raison d'un serrage mal adapté dans l'étau (-2) ...		<u>Aspects positifs:</u> i) Apporte un soin particulier aux machines, aux outils et au matériel (+2) j) Apporte un soin particulier aux instruments de mesure (+2) ...	
Utilise les documents de manière professionnelle		3	
<u>Aspects négatifs:</u> a) A la fin des travaux, les documents ne sont pas triés (-2) b) A la fin des travaux, les documents sont chiffonnés ou déchirés (-1) ...		<u>Aspects positifs:</u> c) A la fin des travaux, les documents sont triés et pas chiffonnés (+2) d) Les câblages pneumatiques effectués sont cochés (crayon, stylo-bille, surligneur ,...) (+1) ...	
1.2 Travail systématique ± max. de points possibles			
Méthode de travail ciblée		6	
<u>Aspects négatifs:</u> a) Procède sans plan et avec nervosité (-3) b) Se déplace souvent entre le poste de travail (place de montage) et la perceuse (-3) ...		<u>Aspects positifs:</u> c) Procède de manière structurée et avec calme (+2) d) Etudie préalablement la documentation et contrôle le matériel (+1) e) Réglage correct de la hauteur de l'étau (+1) f) Effectue un contrôle intermédiaire après le traçage (+2) g) Effectue un contrôle final (+2) ...	
Maintient sa place de travail en ordre		4	
<u>Aspects négatifs:</u> a) Désordre sur les postes de travail (-2) b) Est constamment à la recherche d'outils ou de documents (-2) ...		<u>Aspects positifs:</u> c) A de l'ordre sur les postes de travail (+2) d) Les postes de travail sont rangés à la fin du travail (+2) ...	
1.3 Communication et présentation ± max. de points possibles			
Pose seulement des questions si nécessaire; réfléchit		4	
<u>Aspects négatifs:</u> a) Pose des questions inutiles (-4) b) Pose des questions sans avoir d'approches, attend une solution des experts (-2) ...		<u>Aspects positifs:</u> c) Propose des solutions pertinentes (+2) ...	
Se renseigne uniquement auprès de l'expert		4	
<u>Aspects négatifs:</u> a) Se renseigne auprès de ses collègues (-4) ...		<u>Aspects positifs:</u> b) Ne s'informe auprès des experts que si les informations dans la documentation prêtent à confusion (+4) ...	
Total intermédiaire:		Total intermédiaire:	
Points déduits pour aspects négatifs (max. 31)	<input type="text"/>	Points ajoutés pour aspects positifs (max. 31)	<input type="text"/>
(Report sur page 3)		(Report sur page 3)	

1. Compétences professionnelles globales

Attribution des points:				
Les aspects positifs et les aspects négatifs doivent toujours être justifiés! Marquer les points correspondants si présents sur la liste.				
Pas de critiques ↗				Aspects positifs ↗
Aspects négatifs ↗				
Report de page 2				Report de page 2
1.4 Civilité ± max. de points possibles				
A un comportement poli		6		
<u>Aspects négatifs:</u> a) N'arrive pas à s'intégrer, ne respecte pas les consignes (-6) b) A toujours le dernier mot (-2) c) Dérange les autres, discute souvent avec les collègues (-4) ...			<u>Aspects positifs:</u> d) Est particulièrement attentif et respectueux envers les experts et les autres candidats (+4) ...	
1.5 Sécurité au travail et protection de la santé ± max. de points possibles				
Prend les mesures de sécurité en fonction de la situation		10		
<u>Aspects négatifs:</u> a) N'arrête pas la perceuse durant la mise en place de la pièce (-6) b) Utilise le blocage de la table de perçage uniquement pour les grands diamètres (-4) c) Utilise la main pour stopper la broche et/ou pour évacuer les copeaux (-2) d) Ne porte pas de vêtements d'atelier (chaussures fermées) (-2) e) Pas de lunettes de protection pour l'ébavurage, le perçage et la mise en service de la partie pneumatique (-6) f) N'ébavure pas la plaque dans les règles de l'art (-2) g) Étau pas serré correctement (-2) ...			<u>Aspects positifs:</u> h) Se conforme rigoureusement aux consignes de sécurité (+4) i) Serrage correct de l'étau de la machine (+2) ...	
1.6 Protection de l'environnement ± max. de points possibles				
Elimine les déchets de production de manière appropriée		4		
<u>Aspects négatifs:</u> a) Ne respecte pas l'environnement lors de l'élimination des déchets (-2) b) Ne manipule pas correctement le liquide de refroidissement (-2) c) Laisse le déchets au poste de travail à la fin des travaux (-2) ...			<u>Aspects positifs:</u> d) Elimine les déchets dans le respect de l'environnement (+2) ...	
Points alloués pour la note 5.0		51		
Points déduits pour aspects négatifs (max. 51)			Points ajoutés pour aspects positifs (max. 51)	
Points obtenus			(reporter dans l'échelle des notes page 1)	
Remarques et compléments				

2. Résultat et efficacité

Points déductibles (/F: par faute)		Dédution de points					
		Remarques					
2.1 Fonction							
Etanchéité du système	2		Câblage pneumatique, tuyau entaillé				
Fonction correcte	15						
Montage correct et conforme au dessin du détecteur de proximité	4						
	Total		(max. 21 pts = 14%)				
2.2 Critères pneumatiques mesurables							
Composants montés de manière professionnelle selon plan (5x)	2/F		Position, pose des connecteurs				
Raccords pneumatiques montés (6x)	1/F						
Silencieux montés (2x)	2						
Montage vis à tête cyl. (4x)	4						
Montage vis/écrou/rondelle ressort/rondelle (1x)	2		ordre rondelle, rondelle ressort correct				
	Total		(max. 24 pts = 16%)				
2.3 Critères pneumatiques estimables							
Câblage pneumatique propre et sans coudes/réserves	2						
Câblage pneumatique ne dépassant pas le bord de la plaque	2						
Serrage des composants / outillage utilisé	2						
	Total		(max. 6 pts = 4%)				
2.4 Plaque frontale critères mesurables							
Désignation	Cote nominale	Cote auxiliaire	Quantité	Tolérance		Faire attention aux Ø des perçages (compensation de la cote auxiliaire)	
Perçage Ø11 (vérin)	Ø11		1x	±0,5	1		
axe x	200	194,5	1x	±1,2	1		
axe y	77,5	72	1x	±0,8	1		
Fraises Ø5,5/10,4							
Profondeur	10,4		4x	0 / +0,5	1/F		
Fraises sur la face avant			4x		4	les 4 fraises sur la face avant	
Fraises s. marques de broutage			4x		1/F		
Perçage Ø11	Ø11		1x	±0,5	1		
axe x	200	194,5	1x	±1,2	1		
axe y	20	14,5	1x	±0,2	1		
Découpe (en haut à gauche)							
axe x	25		1x	0 / -0,3	4		
axe y	10		1x	0 / +0,2	4		
Découpe (en haut à droite)							
axe x	200		1x	0 / +0,5	4		
axe y	10		1x	0 / +0,2	4		
Parallélisme par rapport à A	0,3		1x		4		
Perçage Ø22,5 (en haut)	Ø22,5		2x	±0,5	1/F		
axe x	50	38,75	1x	±0,8	2		
axe y	30	18,75	1x	±0,5	2		
Entraxe perçages Ø22,5 par rapport à Ø3	23,75		2x	0 / +0,2	4/F		
Perçage/lamage Ø7/11							
Profondeur	2		2x	0 / +0,3	1/F		
Perçage/lamage au dos			2x		4	les deux perçages/lamages au dos	
Perçage/lamage s. marques broutage			2x		1/F		
Perçage Ø42,5	Ø42,5			0 / -0,3	4		
axe x	125	103,75	1x	±1,2	1		
axe y	70	48,75	1x	±0,8	1		
	Total					(max. 66 pts = 44%)	
Total intermédiaire: moins somme des points déduits (max. 120)						<input type="text"/>	(Report sur page 5)

