

Barème de correction		Numéro de candidat :		
POSITIONNEUR DE HAUTEUR DE COUPE		NOTE/20		
Le candidat rendra cette fiche de correction en même temps que sa pièce, après y avoir écrit son numéro en haut à droite.				
Eléments évalués	Critères d'appréciation Niveau d'exigence requis	Barème	Note	Sous total
I. Présentation				
- Pièces convenablement usinées, propres, brossées, ébavurée et sans projection.	- Conforme aux exigences - Finition incomplète - Aucune finition	20/22 10/20 0/20	/20	/50
- Chanfrein 2 à 45° pièce 5	- Correct	10/10	/10	
- Cintrage pièce 5	- Non conforme - Non réalisé	5/10 0/10	/10	
- Méplat pièce 3			/10	
II. Montage et fonctionnement				
- Assemblage de l'axe 3 dans le fourreau 2 avec la broche 5	- Correct - Sans la broche - Aucun montage possible	30/30 10/30 0/30	/30	/50
- Taraudage pièce 4	- Montage facile de la vis 8 - Montage difficile - Montage impossible	20/20 10/20 0/20	/20	
III. Soudage				
<u>Soudure 111</u> Support 1 sur fourreau 2	- Soudure très bien maîtrisée - Soudure moyennement maîtrisée - Soudure non maîtrisée	30/30 15/30 0/30	/30	/60
<u>Soudure 97</u> Rondelle 7 sur broche 5			/30	
IV. Respect des cotes				
- 34 ^{±0,5} sur pièce 1	- Cote dans la tolérance - Cote hors tolérance	8/8 0/8	/8	/40
- 28 ^{±1} ensemble 1 et 2			/8	
- 25 ^{±0,5} sur pièce 3			/8	
- 25 ^{±0,5} sur pièce 3			/8	
- 30 ^{±0,5} longueur méplat sur pièce 3			/8	
TOTAL :				/200