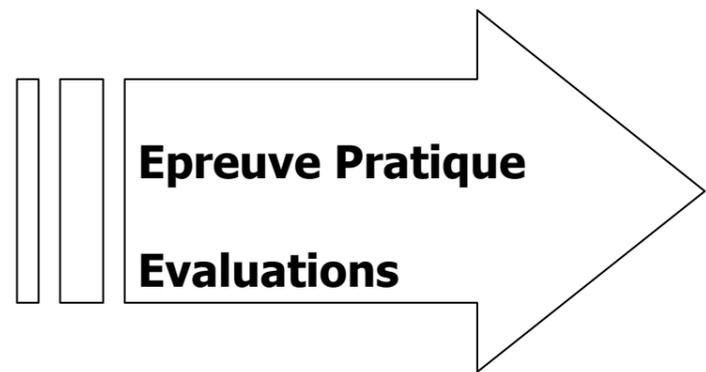


CONCOURS GENERAL DES METIERS



Image de synthèse



CANDIDAT :

POSTES D'ÉVALUATION

Châssis F3 :

Surveillants : Vayré Jean-Michel et Chamoulaud Christian

Elèves assistant le candidat : Etasse Quentin et Arzac Matthias

Châssis F4 :

Surveillants : Lewandowski et Verdin Guy

Elèves assistant le candidat : Ben m' Barek Mehdi et Clément Etienne

Châssis F6 :

Surveillants : Crocfer Serge et Walter Willy

Elèves assistant le candidat : Lair William et Lessage William

RELEVÉ DE MESURE :

Surveillants : Fargier Guylain et Galliot Frédéric

DEBIT :

Surveillants : Potier Jean-Pierre et Soulages Jean-Pierre

FRAISEUSE EN BOUT :

Surveillants : Guérin Christophe et Chagar

Surveillants entreprise :

Mardi 22 : matin : M.Dudouit. Après midi : M.Berthelot

Mercredi 23 : matin M.Bidet. Après midi : M.Leviautre

Jeudi 24 : matin M.Dudouit

AUTRES ACTIVITES

Observateurs :

Chagar

Prises de photos + divers :

Bonneton Mélanie et Courchinoux Patricia

FICHES D'ÉVALUATIONS

RELEVÉ DE MESURES	
Critères d'évaluation	EVALUATION
Les cotes de largeur entre tableaux sont relevées à +/- 2 mm	/3
Les cotes de hauteur entre tableaux sont relevées à +/- 2 mm	/3
Le niveau du linteau est relevé à +/- 2 mm	/2
Le niveau de l'appui de la baie est relevé à +/- 2 mm	/2
Les défauts de surface du linteau sont constatés	/2
Les défauts de surface de l'appui de la baie sont constatés	/2
Le plan de la baie est coté et propre	/8
Les aplombs et les défauts dans le plan du châssis sont relevés à +/- 2 mm	/4
Les aplombs et les défauts dans le plan perpendiculaire au châssis sont relevés à +/- 2 mm	/4
TOTAL	/30
NOTE	/20

RELEVÉ DE COTES	
Critères d'évaluation	EVALUATION
Relevé et contrôle des cotes	/5
Inventaire des tâches.	/10
TOTAL	/15
NOTE	/20

FABRICATION	
Critères d'évaluation	EVALUATION
OUVRANT	
1-) Débit : - Réglage machine. - MIP du profil. (à vérifier avant usinages) - Tronçonnage.	/3
2-) Poinçonnage : - Montage et réglage bloc-outil - Usinage	/2
3-) Drainages : - Traçages corrects (à vérifier avant usinages) - Montage et réglage bloc-outil - Usinage (Tolérance : +/- 1 mm)	/3
4-) Usinage boîtier crémone : - Traçages corrects (à vérifier avant usinages) - Montage et réglage bloc-outil - Usinage (Tolérance : +/- 1 mm)	/3
5-) Assemblage : - Affleurement des faces. - Collage. - Contrôle des cotes : Largeur et hauteur - Mise en place du joint. - Mise en place des supports de cale de vitrage	/7
6-) Montage quincaillerie : - Vissage. - Contrôle fonctionnement.	/4
DORMANT	
1-) Fraisage meneau traverse 215024: - Réglage machine (à vérifier avant usinages) - Usinage (Tolérance : +/- 1 mm)	/3
2-) Drainages meneau traverse 215024 : - Traçages corrects (à vérifier avant usinages) - Montage et réglage bloc-outil - Usinage (Tolérance : +/- 1 mm)	/3
3-) Assemblage : - Affleurement des faces. - Collage. - Contrôle des cotes : Largeur et hauteur - Mise en place des joints. - Mise en place des supports de cale de vitrage - Assemblage profilé 215059/dormant - Assemblage pièce d'appui/dormant - Assemblage tapée/dormant - Assemblage closoir/dormant - Assemblage couvre-joint/dormant - Assemblage volet roulant	/16

FABRICATION PARCLOSES : 1) Tronçonnage. 2) Ajustement.	/4
ANIMER UNE EQUIPE : - Distribution de tâches.	/3
Respect des règles de sécurité	/5
Nettoyage et rangement du post de travail	/4
TOTAL	/60
NOTE	/20

MISE EN OEUVRE	
Critères d'évaluation	EVALUATION
Organisation du poste de travail	/4
Les aplombs, la rectitude et le niveau sont correct	/10
Les fixations sont correctement posées	/4
Pose des E.D.R et les vitrages (calage, pose des joints)	/4
Les joints d'étanchéité correctement exécutés (Ouvrage/Support)	/6
Mise en service (réglage, fonctionnement volet roulant)	/5
ANIMER UNE EQUIPE : Distribution de tâches.	/3
Nettoyage et rangement du poste de travail	/2
Respect des règles de sécurité	/2
TOTAL	/40
NOTE	/20

FICHE D'EVALUATION RECAPITULATIVE	
POSTES D'EVALUATION	NOTE
RELEVÉ DE MESURES	/20
RELEVÉ DE COTES	/20
FABRICATION	/20
MISE EN ŒUVRE	/20
TOTAL	/80
NOTE	/20