Instructions Relatives aux
examens et aux concours

Faire rentrer exemplaires de

Pays	Reçus par
Parti	Philippe
la machine	le 23/12

Si on a tout :

~~1) donner exemplaires à To pour
travaux de fin d'ouvrage~~

~~2) donner exemplaires à TR à
titre de renseignement en autom 2/3/13~~

~~_____ exemplaires ET ou E4 à
faire entrer à Wang~~

27-2-13

CHEMINS DE FER DE L'EST

MATÉRIEL & TRACTION

BUREAU DU PERSONNEL

162, Rue du Fg S-Martin
PARIS (10^e)

N° _____ P. RI/7

Paris, le _____ 193__

Monsieur,

Comme suite à votre demande d'emploi du _____, je vous informe que nous prenons note de votre candidature au titre de _____ afin de vous faire subir les examens réglementaires lorsque nous pourrions faire appel à vos services.

Recevez, Monsieur, mes sincères salutations.

Pr. L'Ingénieur en Chef
du Matériel et de la Traction,

P. S. — Pour être admis dans un emploi du cadre permanent, il ne faut pas avoir atteint l'âge de 20 ans.

3g 1.003

3-07
P Entrée NS
No 2081

ML1

8 exemplaires

1 pour ML1

1 pour AT. Noisy

6 pour délégués Crie 42 - 1^{er} degré

L. Anilly

M. Poyfres ?

M. Revert

Personnel

30-5-47

29 MAI 1947

Il faudrait
réclamer d'autres
exempl. pour les
ateliers chargés des
essais

Sur l'op. m +

Fin
P.S.

Amor
Anverker
Sain
Léonid
Hérop
Maurice

à Paris
ministère
bibliothèque
général
document

document
bibliothèque

Paris, le 15 février 1952

D18

N° MT.53.2/22
P3 g.003

ML 2
003-3-0
P3 g 1 70

Messieurs les Chefs d'Arrondissement
du Matériel
de la Traction

Monsieur l'Ingénieur Principal, Chef des
Ateliers d'EPERNAY

Je vous informe que les directives données
par le P.V. de la conférence des Chefs d'Arrondissement
T et M du 16.1.1952 (5ème question) en ce qui concerne
les essais pour l'accession au grade d'OPFL ne visent pas
les mineurs-ouvriers, ex-apprentis qui, en raison des
notes qu'ils ont obtenues en tant qu'apprentis, ont été
admis au CP en qualité de MR OPFL2 et qui, après un
stage d'observation de 6 mois, peuvent subir un essai en
vue de leur nomination au grade de MR OPFL1 (Règlement
P3, chapitre IV art. 26).

P. le Chef du Service
du Matériel et de la Traction,
Le Chef de la Subdivision
du Personnel,
GUILLEMINOT

Copie à m
t
w
G2.B3
G4

Copie à m
t
w
G2.B3
G4

Je vous informe que les directives données
par le P.V. de la conférence des Chefs d'Arrondissement
T et M du 16.1.1952 (5ème question) en ce qui concerne
les essais pour l'accession au grade d'OPFL ne visent pas
les mineurs-ouvriers, ex-apprentis qui, en raison des
notes qu'ils ont obtenues en tant qu'apprentis, ont été
admis au CP en qualité de MR OPFL2 et qui, après un
stage d'observation de 6 mois, peuvent subir un essai en
vue de leur nomination au grade de MR OPFL1 (Règlement
P3, chapitre IV art. 26).

P. le Chef du Service
du Matériel et de la Traction,
Le Chef de la Subdivision
du Personnel,
GUILLEMINOT

Messieurs les Chefs d'Arrondissement
du Matériel
de la Traction
Monsieur l'Ingénieur Principal, Chef des
Ateliers d'EPERNAY

N° MT.53.2/22
P3 g.003

Paris, le 15 février 1952

6 NOV 1946

4150

P 3gl- P 6 a 6

Messieurs les Chefs d'Arrondissement et Assimilés)
 (Copie à MM. les Chefs des DML et DTRA)
 M. le Chef de la SRA.

La question m'a été posée de savoir comment devaient être interprétées les dispositions des Art. 51 du Fascicule III et 69 du Fascicule VI du Règlement du Personnel concernant la limitation à moins d'autorisation spéciale de M. le Directeur, du nombre des examens que peuvent subir les agents en vue d'accéder à des emplois manuels.

Cette question doit être considérée sous le double point de vue:

- a) des emplois de début (ouvrier, AIO)
- b) des emplois auxquels on accède par voie de T.A. (ouvriers spécialistes).

Je vous prie de prendre note des précisions ci après:

Cas a) -

Pour accéder à un emploi de début il faut subir à la fois:

- 1°) - l'examen proprement dit (E4 du Fascicule III);
- 2°) - un essai professionnel (P1 à P50 du Fascicule III selon la spécialité à obtenir).

La limitation à trois du nombre de fois que l'agent peut subir l'examen (Appl^{on} Art. 51 du Fascicule III) s'entend pour l'examen proprement dit, mais aucune restriction n'est prévue en ce qui concerne l'essai professionnel, lequel - si l'examen a été satisfaisant - peut être subi, à nouveau, après un délai - à l'appréciation du Chef local - nécessaire au perfectionnement de l'intéressé et qui ne peut être inférieur à 6 mois, sauf, bien entendu, si le Chef local estime l'agent incapable de subir l'essai dans des conditions satisfaisantes.

Accessoirement, il faut considérer que les examens subis, alors qu'ils étaient encore candidats n'entrent pas en ligne de compte dans le nombre limitatif des examens que peuvent subir les agents. En effet, les candidats peuvent pratiquement subir un nombre élevé d'examens en s'adressant à des Régions différentes ou à des Arrondissements différents de la même Région, sans qu'il soit possible d'exercer un contrôle efficace à ce sujet; de tels examens ne sauraient donc venir en question quand l'agent est en service.

Cas b) -

Dans ce cas, l'examen proprement dit, bien que comprenant 2 parties l'épreuve orale et l'épreuve pratique, constitue un tout, sous le qualificatif "examen".

La règle prévue à l'art. 69 du Fascicule VI (limitation à 2 fois de la possibilité de passer l'examen) est donc applicable.

De ce fait, l'agent qui, à deux reprises, n'a pas obtenu la moyenne à cet examen ne peut plus se présenter à l'examen de la même spécialité, sauf sur décision spéciale de M. le Directeur.

Le Chef du Service
 du Matériel et de la Traction.

ADDITIF à l'ANNEXE A à l'INSTRUCTION MT/P 3 g N° 11

Numéro de l'essai	Emploi	Centres d'examen
P 4 ¹ et P 4 ²	Aide-ouvrier d'entretien des chaudières (échelle 3)	Dépôts de NOISY-le-SEC - VESOUL - NANCY - CHALONS-sur-MARNE - METZ-FREGATY et STRASBOURG.
-	Ajusteur-monteur spécialisé (échelle 6)	Ateliers d'Epernay et Ateliers de Bischheim
-	Chaudronnier tôlier formeur (échelle 6)	
-	Fraiseur de précision (échelle 6)	
-	Ajusteur-mondeleur plaquiste (échelle 6)	
-	Mouleur spécialiste (échelle 6)	

ESSAIS PROFESSIONNELS POUVANT ETRE SUBIS INDIFFEREMMENT
DANS LES CENTRES D'EXAMEN CI-APRES :

N° de l'essai	Emplois	Agents appartenant aux Arrondissements suivants :									
		TRA 1 ML 1	TRA 2 ML 2	TRA 3	TRA 4 ML 4	TRA 7 ML 7	TRA 8	ML 8	ML 9	ATMOT. EPER	
I	P.8 Ajusteur et ajusteur-monteur P.23 Forgeron P.45 Tourneur	Ateliers de Noisy	Ateliers de Romilly Dépôt de VESOUL chesumont	Dépôt de Nancy	Ateliers de Mehon(1) Ateliers d'Epernay <i>Dépôt de Châlons (1)</i>	Ateliers de Montigny	Atel. de Bischheim	Atel. de Bischheim	Atel. de Mulhouse	Atel. de Nancy	Atel. d'Epernay
II	P.7 Voûtier	Dépôt de Noisy	Dépôt de Vesoul	Dépôt de Nancy	Dépôt de Châlons	Atel. de Montigny	Atel. de Bischheim	Atel. de Bischheim	Atel. de Vesoul	Dépôt de Châlons	

(1) pour les candidats de TRA⁴ :
 Agents des Dépôts de Reims
 Lunnes
 Mehon
 Amagne
 Givet. } seulement

2) pour les candidats de TRA⁴ seulement :
 Agents des Dépôts de Châlons s/M.
 Bas le Duc
 Epernay
 Lismont
 Verdun
 St Piquin
 Vitz & Frenoy

Majoration (ou diminution) suivant le nb de "centièmes" gagnés ou perdus

17 100	18 100	19 100	20 100	21 100	22 100	23 100	24 100	25 100	30 100	75 100	1 h.	2 h.	3 h.	4 h.	5 h.	10 h.
2,38	2,52	2,66	2,80	2,94	3,08	3,22	3,36	3,50	7.							
1,90	2,02	2,13	2,24	2,35	2,46	2,58	2,69	2,80	5,60	8,40	11,20					
1,59	1,68	1,77	1,87	1,96	2,05	2,15	2,24	2,33	4,67	7.	9,33					
1,12	1,20	1,33	1,40	1,47	1,54	1,61	1,68	1,75	3,50	5,25	7,00					
1,06	1,12	1,18	1,24	1,31	1,37	1,43	1,49	1,56	3,11	4,67	6,22	12,44				
0,95	1,01	1,06	1,12	1,18	1,23	1,29	1,34	1,40	2,30	4,20	5,60	11,20				
0,79	0,84	0,89	0,93	0,98	1,03	1,07	1,12	1,17	2,33	3,50	4,66	9,32				
0,73	0,77	0,82	0,86	0,90	0,95	0,99	1,03	1,08	2,15	3,23	4,30	8,60	12,90			
0,60	0,63	0,67	0,70	0,74	0,77	0,81	0,84	0,88	1,75	2,63	3,50	7.	10,50			
0,48	0,50	0,53	0,56	0,59	0,62	0,64	0,67	0,70	1,40	2,10	2,80	5,60	8,40	11,20		
0,40	0,42	0,44	0,47	0,49	0,51	0,54	0,56	0,58	1,17	1,75	2,33	4,66	6,99	9,32	11,65	
0,38	0,40	0,43	0,45	0,47	0,49	0,52	0,54	0,56	1,12	1,68	2,24	4,48	6,72	8,96	11,20	
0,34	0,36	0,38	0,40	0,42	0,44	0,46	0,48	0,50	1	1,50	2	4	6	8	10	
0,30	0,32	0,33	0,35	0,37	0,39	0,40	0,42	0,44	0,83	1,31	1,75	3,50	5,25	7	8,75	
0,26	0,28	0,29	0,31	0,33	0,34	0,36	0,37	0,39	0,78	1,16	1,55	3,10	4,65	6,20	7,75	
0,25	0,26	0,28	0,29	0,31	0,32	0,34	0,35	0,37	0,74	1,10	1,47	2,94	4,41	5,88	7,35	
0,24	0,25	0,27	0,28	0,29	0,31	0,32	0,34	0,35	0,70	1,05	1,40	2,30	4,20	5,60	7	
0,16	0,17	0,18	0,19	0,20	0,20	0,21	0,22	0,23	0,47	0,70	0,93	1,86	2,79	3,72	4,65	9,30

Durée de l'essai	Majoration (ou diminution) suivant le nb de "centièmes" gagnés ou perdus															
	1 100	2 100	3 100	4 100	5 100	6 100	7 100	8 100	9 100	10 100	11 100	12 100	13 100	14 100	15 100	16 100
1 h.	0,14	0,28	0,42	0,56	0,70	0,84	0,98	1,12	1,26	1,40	1,54	1,68	1,82	1,96	2,10	2,24
1 ^h $\frac{25}{100}$	0,11	0,22	0,34	0,45	0,56	0,67	0,78	0,90	1,01	1,12	1,23	1,34	1,46	1,57	1,68	1,79
1 ^h $\frac{50}{100}$	0,09	0,19	0,28	0,37	0,47	0,56	0,65	0,75	0,84	0,93	1,03	1,12	1,21	1,31	1,40	1,49
2 h.	0,07	0,14	0,21	0,28	0,35	0,42	0,49	0,56	0,63	0,70	0,77	0,84	0,91	0,98	1,05	1,12
2 ^h $\frac{25}{100}$	0,06	0,12	0,19	0,25	0,31	0,37	0,44	0,50	0,56	0,62	0,68	0,75	0,81	0,87	0,93	1
2 ^h $\frac{50}{100}$	0,06	0,11	0,17	0,22	0,28	0,34	0,39	0,45	0,50	0,56	0,62	0,67	0,73	0,78	0,84	0,90
3 h.	0,05	0,09	0,14	0,19	0,23	0,28	0,33	0,37	0,42	0,47	0,51	0,56	0,61	0,65	0,70	0,75
3 ^h $\frac{25}{100}$	0,04	0,09	0,13	0,17	0,22	0,26	0,30	0,34	0,39	0,43	0,47	0,52	0,56	0,60	0,65	0,69
4 h.	0,04	0,07	0,11	0,14	0,18	0,21	0,25	0,28	0,32	0,35	0,39	0,42	0,46	0,49	0,53	0,56
5 h.	0,03	0,06	0,08	0,11	0,14	0,17	0,20	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,36	0,39	0,42	0,45
6 h.	0,02	0,05	0,07	0,09	0,12	0,14	0,16	0,19	0,21	0,23	0,26	0,28	0,30	0,33	0,35	0,37
6 ^h $\frac{25}{100}$	0,02	0,04	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	0,22	0,25	0,27	0,29	0,31	0,34	0,36
7 h.	0,02	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,32
8 h.	0,02	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	0,19	0,21	0,23	0,25	0,26	0,28
9 h.	0,02	0,03	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,12	0,14	0,16	0,17	0,19	0,20	0,22	0,23	0,25
9 ^h $\frac{50}{100}$	0,01	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18	0,19	0,21	0,22	0,24
10 h.	0,01	0,03	0,04	0,06	0,07	0,08	0,10	0,11	0,13	0,14	0,15	0,17	0,18	0,20	0,21	0,22
15 h.	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15

Les centres désignés doivent posséder plusieurs collections des outils nécessaires pour l'exécution des essais qu'ils examinent.

Article 4 - CONTROLE DE LA REGULARITE DES ESSAIS.

Les essais professionnels lorsqu'ils sont collectifs, sont surveillés par deux délégués du Personnel (Article 53 - fascicule III du Règlement du Personnel); ces délégués étant ceux au 1^{er} degré de la catégorie du grade à obtenir, représentée à l'Arrondissement dont dépend le centre où se passe l'essai.

Article 5 - COTATION DES ESSAIS.

La pièce, lorsqu'elle est rendue par le candidat, est remise à l'agent dirigeant, du grade de contre-maître-adjoint au moins, spécialement désigné dans chaque centre d'examen, pour toujours coter une même nature d'essai.

Cet agent dirigeant attribue alors ses notes en présence des délégués, dans les conditions fixées par le Fascicule III du Règlement du Personnel (page 448).

En vue d'obtenir une notation uniforme sur l'ensemble de la Région, l'agent notateur doit, pour déterminer la note de rapidité d'exécution (renvoi 4 de la page 448 du Fascicule III), utiliser le barème figurant à l'Annexe C.

Il inscrit la note définitive d'une façon indélébile sur la pièce même avec les repères permettant de retrouver l'origine de l'essai et dresse le bulletin d'essai (mod. 3 P 34³).

Dans la rubrique "Appréciation générale" de l'imprimé précité, l'agent notateur porte, suivant le résultat de l'essai, l'une des mentions suivantes :

"Apte à l'emploi d'ouvrier....." - "Apte à l'emploi d'aide-ouvrier....." ou "Inapte à l'emploi", en ajoutant, s'il y a lieu, une indication sur l'impression laissée par le candidat.

Le bulletin d'essai est classé ensuite au Bureau de l'Arrondissement dans lequel se trouve la résidence sollicitée; si plusieurs résidences sont demandées, il est adressé copie de ce bulletin à chacun des Arrondissements intéressés.

La pièce d'essai est conservée au Centre examinateur.

P. le Chef du Service
du Matériel et de la Traction
BAILLEUL

INSTRUCTION MT/P³_E N° 11

concernant les conditions
dans lesquelles doivent être subis et cotés
les ESSAIS PROFESSIONNELS donnant accès à un grade
d'aide-ouvrier (éch. c),
d'ouvrier (éch. d)
ou d'ouvrier spécialiste (éch. e)

Article 1^{er} - BUT DE L'INSTRUCTION.

La présente Instruction a pour but de grouper en un seul document facilement utilisable, les diverses dispositions reprises notamment à l'Instruction annulée P 3 a N° 1 (ex-MT 48) et concernant :

- la désignation des centres d'examen pour les essais professionnels,
- le mode de cotation des essais,
- l'outillage à mettre à la disposition des candidats pour l'exécution d'un essai professionnel.

Les directives précédemment données par la lettre N° 65 PMTH du 31.8.43, en ce qui concerne les essais professionnels (pages 4 à 7) demeurent valables.

Article 2 - DESIGNATION DES CENTRES D'EXAMEN.a)- Essais professionnels mentionnés à l'Annexe A

Ces essais ne peuvent être respectivement subis que dans les centres désignés par le signe X en regard de chacun d'eux.

Les Chefs d'Arrondissement doivent veiller à ce que les candidats à l'un de ces essais soient examinés par le Centre le plus rapproché de leur résidence, ou celui dont l'accès est le plus facile, afin de limiter les déplacements.

b)- Essais professionnels mentionnés à l'Annexe B

Les candidats à l'emploi d'ajusteur, ajusteur-monteur, forgeron, tourneur, d'une part, et à l'emploi de voûtier, d'autre part, doivent être examinés soit par le centre désigné à cette Annexe pour chaque Arrondissement d'attache, soit par le centre dont l'accès est le plus facile, s'il en est désigné plusieurs.

Article 3 - OUTILLAGE A REMETTRE AU CANDIDAT.

Le candidat reçoit, pour l'exécution de son essai, un outillage approprié et en bon état.

L'Annexe D indique, pour chaque essai professionnel, la liste des outils qui doivent être remis aux candidats.

Copie à Messieurs les Chefs des Centres examinateurs nouvellement désignés :

Ateliers de :

Noisy
Romilly
Mohon
Montigny
Basse-Yutz
Bischheim
Mulhouse
et Epernay

Dépôts de :

Noisy
Vesoul
Nancy
Châlons-sur-Marne
et Blainville.

Copie à Messieurs les Délégués titulaires (1^{er} et 2^{ème} degré)
des Cies 32 et 42.

P3g 1 0-5-5-01

Entrée NS
No 3210

D2

SNCF MT/E

MT.G2.B 20/1082

M. Bracon
M. Lussat
M. Gervais
M. Cochard
M. Boyer
M. Lemoine

Paris, le 20 Août 1946

Messieurs les Chefs de la DTRA
DML
et SRA
Messieurs les Chefs d'Arrondissement
du Matériel
et de la Traction
Monsieur l'Ingénieur, Chef des
Ateliers d'EPERNAY

ML1

1 ex.

+ 6 ex. délégués (1^{er} degré)

Modifié par P. 532/5288 du 12-9-49.
55-2/41 du 16-1-51
57-2/229 du 19-1-51
5-11-267 du 14-11-51

+ Ateliers de Noisy

Sex.

Je vous adresse ci-joints, l'Instruction P3g N° 11 concernant les conditions dans lesquelles doivent être subis et cotés les essais professionnels donnant accès aux différents grades d'aide-ouvrier, d'ouvrier et d'ouvrier spécialiste.

Il convient, en conséquence, de considérer comme caduc tout ce qui subsistait de l'Instruction P3a N° 1 (ex-MT 48) et n'avait pas été annulé par lettre N° 76 MTH du 31.7.44, c'est-à-dire :

- les articles 1 et 2 (page 1)
- les articles 7 - 8 - 9 - 11 et 12 (pages 3 et 4)
- l'article 17 (page 6)
- les articles 32 - 33 - 34 - 35 - 36 et 37 (chapitre VII pages 11 et 12)

et enfin les annexes Nos 6, 7, 8, 10 et 11

Sont également à abroger les documents suivants :

- la circulaire N° 2 pour l'application pendant la durée des hostilités de l'instruction MT/48 du 27.8.41.
- les lettres Nos
260 P. 43/6 du 1.5.43
163bis PA 3/44 du 8.1.44
et 312 PA 1 a/44 du 2.6.44

adressées à MM. les Chefs de la DTRA et de la DML et dont les Arrondissements ex-Est ont, à l'époque, reçu copie.

La liste des outils à remettre aux candidats pour l'exécution de chacun des essais professionnels prévus et qui doit figurer, à l'Annexe D de la nouvelle instruction n'est pas encore actuellement au point; elle vous sera adressée ultérieurement pour être incorporée dans la dite instruction.

P. le Chef du Service
du Matériel & de la Traction

missieu f....

M. Richard
M. Dupré
M. Royet

Personnel
21.8.46

Electricité
Ayant
Mensure

ne pouvant être subis que dans les centres d'examen ci-dessous

N° de l'essai	Emplois	Dépôt de Blainville	Ateliers de :							
			Norsy	Romilly	Mohon	Mortigny	Passevutz	Bischheim	Mulhouse	Epernay
	I - ouvriers									
P2	conducteur d'auto de 3° cl.		x				x		x	x
P3	polisseur		x					x	x	
P4	scieur chantourneur sur bois		x	x	x			x	x	
P5	vannier (3)									
P6	verrisseur au tampon		x					x	x	
P9	monteur électricien		x	x	x	x		x	x	x
P10	ajusteur de ressorts			x		x		x		
P11	ajusteur traceur		x	x	x	x		x		
P12	alésur de cylindres							x		x
P13	charron			x			x	x	x	
P14	chaudronnier en tôle mince et en cuivre						x		x	x
P14 ⁴	chaudronnier en tôle mince			x			x		x	x
P14 ⁵	chaudronnier en cuivre						x		x	x
P15	chaudronnier en fer						x		x	x
P16	chaudronnier monteur					x (1)		x (1)		x (1)
P17	chaudronnier traceur					x		x		x
P18	coupeur		x					x	x	
P19	épéliste		x	x			x		x	x
P20	électricien bobineur		x					x	x	x
P21	ferblantier		x	x	x	x		x	x	
P22	fondeur							x		x
P24	fraiseur de précision						x	x	x	x
P25	horloger	x						x		
P26	wagon		x	x	x	x		x	x	
P27	marteleur			x				x	x	
P28	menuisier		x	x	x	x		x	x	x
P29	menuisier modèleur		x					x		x
P30	menuisier traceur		x	x	x			x		
P31	martaiseur de précision			x		x		x	x	x
P32	mouleur à la main							x		x
P32 ¹	ouvrier E.E.T.		x	x				x		x
P32 ²	peintre en wagons		x	x	x			x		
P33	peintre en voitures		x	x				x	x	
P34	perceur alésur de précision		x				x	x		x
P35	rotateur de précision		x				x		x	x

Personnel

20.5.47

B

LISTE des OUTILS
à remettre au candidat pour l'exécution
d'un essai professionnel déterminé

Essai de POLISSEUR N° P3

- 1 touret
- 1 disque à polir Ø 300, ép. 40
- 1 disque à polir Ø 135, ép. 40
- 1 disque buffle en feutre blanc de 350 x 50 x 18

Essai de SCIEUR CHANTOURNEUR SUR BOIS N° P4

- Scie à ruban à chantourner de 5 mm.
- 1 équerre de menuisier
- 1 pointe à tracer.
- 1 gabarit de la pièce à chantourner

Essai d'AIDE-OUVRIER d'ENTRETIEN DES CHAUDIERES
(Echelle 3) P 4¹

- 1 lampe à acétylène garnie avec raccord caoutchouc
- 1 marteau de chaudronnier
- 1 matoir à river
- 1 burin d'ajusteur
- 1 levier à cliquet
- 1 vrille à casser les entretoises
- 1 guide pour vrille ci-dessus
- 1 tourne-à-gauche
- 1 poinçon plat
- 1 pointeau
- 1 pige (réglette à talon pour prise de longueur)
- 1 tringle en laiton pour la sortie des tronçons
- 1 bidon huile de colza
- 1 marteau pneumatique à buriner
- 1 perceuse pneumatique - capacité 50 mm.
- 1 d° électrique - d° 32 mm.
- 1 griffe à poser les entretoises
- 1 bouterolle à boucher le trou des entretoises
- 1 jeu tarauds coniques pour reprise de taraudage, diamètres 21 à 28
- 1 jeu tarauds aléseurs Ø 21 à 28 m/m
- 1 jeu alésoirs coniques pour trous d'entretoises entre longerons
- 1 jeu alésoirs coniques pour trous d'entretoises Ø 19 à 25 m/m
- 1 jeu forets à cône Morse Ø 16 à 24 m/m
- 1 foret à lamer les entretoises avant rivetage
- 1 burin pour marteau pneumatique
- 1 bouterolle pour têtes d'entretoises
- 1 outil à déboucher les trous d'entretoises.

.....

Essai d'AIDE-OUVRIER d'ENTRETIEN DES CHAUDIERES

(Echelle 3)

P 4²

- 1 lampe à acétylène garnie
- 1 marteau pneumatique à buriner
- 1 burin pour marteau pneumatique
- 1 outil à tréfler
- 2 bords pour tubes de chaudières
- 1 marteau de chaudronnier
- 1 masse
- 1 marteau à emboutir
- 1 poinçon chasse-tube (emmanché)
- 1 alésoir à main pour tubes à fumée et à surchauffe
- 1 levier à cliquet
- 1 jeu de dudgeons (pour foyer et boîte à fumée)
- 2 cales en cuivre
- 1 bidon eau de savon
- 1 tringle en laiton (pour la sortie des bagues)
- 1 toupille d'évasement
- 2 bagues en cuivre (appropriées aux diamètres).

L'appareil à sabler et la machine à rétreindre et à tronçonner devront être mis à la disposition du candidat.

Essai de VERNISSEUR au TAMPON N^{os} P 6¹ et P 6²

- 1 rabot à replanir
- 1 racloir
- Papier de verre N° 0 et N° 1
- 1 boîte à tampon

Essai de VOUTIER N° P 7

- 1 auge
- 1 truelle
- 1 marteau à briques
- 1 lampe acétylène ou électrique (baladeuse)
- 2 cintres (suivant la série de locomotives)
- 2 cales en bois
- Lattes en bois pour confection d'un plancher.

Essai d'AJUSTEUR P 8¹ - P 8² et P 8³

1 lime plate pointue, 2 au paquet,	de 400 m/m
1 lime carrée	d° de 400 m/m
1 lime plate bâtarde	d° de 350 m/m
1 lime plate bâtarde	d° de 250 m/m
1 lime plate bâtarde	d° de 200 m/m
1 lime plate 1/2 douce	d° de 200 m/m
1 lime carrée bâtarde	d° de 250 m/m
1 lime 3/4 bâtarde	d° de 250 m/m
1 lime 3/4 bâtarde	d° de 150 m/m
1 lime 3/4 1/2 douce	d° de 125 m/m
1 lime barrette	d° de 175 m/m
2 burins	1 équerre à 90°
2 bédanes	1 équerre à 6 pans
1 pointeau	1 burette à huile
1 pointe à tracer	1 marteau
1 compas 1/4 de cercle	1 carde pour limes
1 compas à ressort	1 scie à métaux

- 11 manches de limes
- 1 paire de mordaches
- 1 trusquin

- 2 V
- 1 morceau de laiton
- 1 boîte d'ocre rouge

Essai de MONTEUR-ELECTRICIEN P 9¹ - P 9² et P 9³

- 1 marteau rivoir petit
- 1 pince à gaz de 180 m/m
- 1 pince coupante de 160 m/m
- 1 pince universelle
- 1 pince à bec plat de 140 m/m
- 1 pince à bec rond de 140 m/m
- 1 tournevis à main
- 1 pointe carrée
- 1 couteau d'électricien

d'autre part, un outillage de serrurier ferreur pour l'exécution d'un des essais P.39.

Essai d'AJUSTEUR de RESSORTS P 10

- 1 paire de tenailles de 75
- 1 - d° - de 90
- 1 - d° - de 100
- 1 - d° - de 120
- 1 broche
- 1 marteau de 4 kg
- 1 serre-joints
- 1 règle graduée de 300
- 3 règles carrées de 15 x 15 x 500

Essai d'AJUSTEUR-TRACEUR P 11

- 1 outillage d'ajusteur pour l'exécution d'un des essais P 8
- 2 compas à pointe
- 1 compas à ressort
- 1 pointe à tracer
- 1 pointeau
- 1 équerre à 90° (simple) de 350 x 250
- 1 équerre à T de 350 x 250
- 1 fausse équerre
- 1 règle de 50
- 1 trusquin à crémaillère
- 1 trusquin simple
- 1 marteau rivoir
- 1 marteau d'ajusteur
- 1 burin
- 1 lime plate 1/2 douce de 250
- 2 tas en fer raboté de 180 x 140 x 100
- 2 cales en fer raboté de 90 x 50 x 250
- 2 V en fer de 200 x 110 x 110
- 2 V en fer de 120 x 70 x 40
- 2 V en fer de 35 x 45 x 20
- 1 étau à main

Essai d'ALESEUR DE CYLINDRES P 12

Outils divers, d'alésage et dressage des faces de cylindres. Calibres et jauges divers.

Essai de CHARRON P 13 (Epreuve N° 1)

- 1 valet
- 1 maillet
- 1 marteau
- 1 varlope
- 1 riflard
- 1 équerre à 90°
- 1 trusquin
- 1 mètre
- 1 pointe à tracer
- 1 compas
- 1 fausse équerre
- 1 bédane de 22 m/m
- 1 ciseau de 30 m/m
- 1 ciseau de 15 m/m
- 1 scie à tenons
- 1 scie à araser
- 1 rabot

Essai de CHARRON P 13 (Epreuve N° 2)

1 valet	1 pointe à tracer
1 maillet	1 compas
1 marteau	1 bédane de 15 m/m
1 varlope	1 ciseau de 30 m/m
1 riflard	1 ciseau de 10 m/m
1 équerre à 90°	1 scie à tenons
1 trusquin	1 scie à araser
1 mètre	1 rabot

Essai de CHARRON P 13 (Epreuve N° 3)

1 valet	1 ciseau de 30 m/m à biseaux
1 maillet	1 ciseau de 25 m/m à biseaux
1 marteau	1 scie à tenons
1 varlope	1 scie à araser
1 riflard	1 mèche américaine de 11 m/m
1 équerre à 90°	1 vilebrequin
1 trusquin	1 clé pour boulon de 10 m/m
1 mètre	1 fausse équerre
1 pointe à tracer	1 rabot
1 compas	

Essai de CHAUDRONNIER EN TOLE MINCE & CUIVRE

P 14¹ et P 14²

1 calibre de profil de la pièce	
1 calibre circulaire au diamètre de la partie supérieure	
1 calibre circulaire au diamètre de la partie inférieure	
1 tas au profil de la pièce à confectionner	
1 tas circulaire pour cintrer et rétreindre	
1 tas fer à cheval ou carré plat pour formation des bords	
1 tas à dresser	1 burin à main
1 tas à boule	1 bédane
1 pointe à tracer	1 lime $\frac{1}{2}$ ronde, $\frac{1}{2}$ douce
1 pointeau	1 maillet en bois
1 compas	1 petit marteau à garnir
1 règle	1 marteau à garnir (moyen)
1 équerre à 90°	1 marteau à emboutir
1 trusquin	1 marteau à planer
1 marteau rivoir	1 tenaille

Essai de CHAUDRONNIER EN TOLE MINCE ET EN CUIVRE

P 14³

1 pointeau	2 burins
1 pointe à tracer	1 maillet
1 compas ordinaire	1 marteau à emboutir
1 compas à verge de 2 m.50	1 marteau à garnir
1 règle flexible de 3 m.	1 paire de tenailles plates
1 marteau rivoir	1 lime $\frac{1}{2}$ ronde bâtarde

.....

Essai de CHAUDRONNIER en TOLE MINCE P 14⁴

1 pointeau	1 marteau à emboutir
1 pointe à tracer	1 marteau à garnir
1 compas ordinaire	1 marteau de chaudronnier
1 règle flexible 1 m.50	1 bouterolle pour rivets de 12 mm.
1 marteau rivoir	1 paire de tenailles plates
2 burins	1 lime 1/2 ronde bâtarde

Essai de CHAUDRONNIER en CUIVRE P 14⁵

1 pointeau	1 maillet
1 pointe à tracer	1 marteau à emboutir
1 compas ordinaire	1 marteau à garnir
1 règle flexible 1 m.50	1 paire de tenailles plates
1 marteau rivoir	1 lime 1/2 ronde bâtarde
1 burin	1 pique-feu pour brassage

Essai de CHAUDRONNIER en FER P 15¹

2 paires de tenailles	2 marteaux de chaudronnier
1 tambour pour emboutissage
Ø int. 330 m/m environ	1 chasse à parer
1 marteau à emboutir 3 kgs	1 pointe à tracer
1 dégorgeoir	1 pointeau
1 dégorgeoir panne en travers	1 compas ordinaire
	1 tas de forgeron

Essai de CHAUDRONNIER en FER P 15²

comme P 15¹ et en plus :

- 1 dégorgeoir
- 1 cylindre pour cintrage.

Essai de CHAUDRONNIER en FER P 15³

comme P 15¹ et en plus :

- 1 dégorgeoir
- 1 presse à mordaches long. 1 m.

Essai de CHAUDRONNIER en FER P 15⁴

comme P 15¹ et en plus :

- 1 tas cylindrique R = 400 m/m.

Essai de CHAUDRONNIER-MONTEUR P 16¹

1 poinçon à manche	1 dégorgeoir
1 marteau à manche court	1 chasse carrée
1 marteau rivoir	1 fourchette
1 pointeau	1 jeu de tarauds
1 pointe à tracer	1 alésoir
1 compas droit	1 molette avec rondelles
1 règle pliante	1 cliquet
2 burins pour marteau pneumat.	1 tourne-à-gauche
2 bédanes - d° -	3 matoirs à rivets (dont 2 pour marteau pneumatique)
2 burins à main	4 matoirs à cuivre (dont 2 pour marteau pneumatique)
1 turc avec bouterolle & broche	1 lampe baladeuse
2 pattes de fixation	1 marteau pneumat. avec boyaux et raccords.
clés diverses	

- 6 -

Essai de CHAUDRONNIER-MONTEUR P 16²

1 marteau rivoir	1 jeu de tarauds de 23, pas 2
1 compas à pointes	1 alésoir-tube de 24,5 mm.
1 pointe à tracer	1 fraise-tube de 42 mm.
1 pointeau	1 goujon pour montage
1 règle flexible long. 1 m.	1 cliquet 6 pans pour fraise-tube
4 broches de montage	1 tourne-à-gauche à un bout avec carré de 20 mm.
2 marteaux de chaudronnier	1 matoir à rivets
1 dégorgeoir	1 matoir à dresser
1 chasse carrée	1 matoir de chaudronnier sy 3030936
1 clé de 32 x 35 mm. long. 600 ^{mm}	1 matoir à bourrer
1 clé en tube	1 matoir droit à finir
1 tourne-à-gauche	1 matoir de chaudronnier sy 3030931
1 marteau pneumatique à dériver	
2 burins pour marteau	
2 burins d'ajusteur	

Essai de CHAUDRONNIER-TRACEUR P 17

Comme P 14⁴ et en plus

1 règle flexible 2 m.	1 cordeau long. 10 m.
1 mètre étalon	1 compas à verge de 2 m.50

Essai de COUPEUR P 18

1 ciseau de sellier	1 aiguille N° 1
1 dé	1 d° N° 3

Essai d'EBENISTE P 19¹ et P 19³

1 valet	1 équerre d'onglet
1 maillet	1 bédane de 6 m/m
1 marteau	1 ciseau de 30 m/m à biseaux
1 varlope	1 ciseau de 4 m/m à biseaux
1 riflard	1 guillaume de fil
1 équerre à 90°	1 scie à tenons
1 trusquin	1 scie à araser
1 pointe à tracer	1 rabot
1 mètre	1 racloir
1 compas	

Essai d'EBENISTE P 19²

1 valet	1 compas
1 maillet	1 ciseau de 15 m/m à biseaux
1 marteau	1 ciseau de 10 m/m à biseaux
1 varlope	1 ciseau de 5 m/m à biseaux
1 riflard	1 scie à araser
1 équerre à 90°	1 guillaume de fil
1 trusquin	1 rabot
1 mètre	1 racloir
1 pointe à tracer	1 fausse équerre

Essai d'ELECTRICIEN-BOBINEUR P 20

1 lime douce plate de 150 mm.	1 tournevis petit
1 lime $\frac{1}{2}$ douce plate de 250	1 d° moyen
1 lime tiers-point $\frac{1}{2}$ douce	1 pince plate
-

- 1 pince coupante
- 1 d° universelle
- 1 couteau d'électricien
- 1 paire de ciseaux de bobineur
(dits gratte-fils)

- 1 marteau riveur
- 1 chalumeau à gaz ou lampe à souder
- 1 carde à lime
- 1 marteau d'ajusteur

Essai de FERBLANTIER P 21 (a)

Confectionner une lanterne à la main.

- 1 maillet en bois
- 1 marteau postillon (une tête carrée de 25 m/m de côté et une tête ronde de 25 m/m de diamètre)
- 1 marteau à garnir (diamètre de la tête : 32 m/m)
- 1 cisaille droite
- 1 cisaille "Universelle"
- 1 pince plate
- 1 pince ronde
- 1 compas 1/4 de cercle de 200 m/m
- 1 réglet de 250 m/m
- 1 pointe à tracer
- 1 équerre à chapeau de 200 m/m
- 1 burin de 20 m/m de largeur
- 1 lime plate $\frac{1}{2}$ douce de 200 m/m
- 1 lime $\frac{1}{2}$ ronde $\frac{1}{2}$ douce de 200 m/m
- 1 poinçon de 5 m/m de diamètre
- 1 fer à souder
- 1 pot à esprit de sel
- 1 morceau de sel ammoniac
- 1 emporte-pièce de 35 m/m de diamètre
- 1 tasseau d'établi de 90 x 120
- 1 tranche de 200 m/m de longueur
- 1 pied de biche
- 1 marbre de 200 x 300
- 1 bigorneau à talon
- 1 bigorne à goulot
- 1 bloc de bois de 200 x 100 x 100 avec rainure $\frac{1}{2}$ ronde de 10 m/m de largeur et 5 m/m de profondeur.
- 1 tringle en acier rond de 8 m/m de diamètre et 250 m/m de longueur.

Essai de FERBLANTIER P 21 (b)

Confectionner une lanterne à niveau d'eau.

1 maillet en bois 1 marteau postillon (une tête carrée de 25 mm. de côté et une tête ronde de 25 mm. de diamètre) 1 marteau à garnir (diamètre de la tête : 32 mm.) 1 cisaille droite 1 cisaille "Universelle" 1 pince plate 1 pince ronde 1 compas 1/4 de cercle de 200^{mm} 1 réglet de 250 mm. 1 pointe à tracer 1 équerre à chapeau de 200 mm.	1 burin de 20 mm. de largeur 1 burin de 15 mm. de largeur, dit langue de carpe 1 lime plate $\frac{1}{2}$ douce de 200 mm. 1 lime $\frac{1}{2}$ ronde $\frac{1}{2}$ douce de 200 mm. 1 poinçon de 5 m/m de diamètre 1 poinçon de 5 m/m, 5 de diamètre 1 fer à souder 1 pot à esprit de sel 1 pinceau à esprit de sel 1 pied de biche 1 morceau de sel ammoniac 1 bouterolle pour rivet de 2 mm. 1 tasseau d'établi de 90 x 120 1 chasse-rivets pour rivets de 2^{mm} 1 tranche de 200 mm. de longueur...

Essai de FONDEUR P. 22

Réparation du four potager et Charlier.

1 truelle

Essai de FORGERON P 23¹

1 tenaille à boîte de 50 x 30	1 dégorgeoir à enclume de 7 mm.
(dessus)
1 tenaille ordinaire plate	1 dégorgeoir à enclume de 20 mm.
(dessus)
1 tranche à main ordinaire
de 30 mm.	1 chasse à parer
1 tranche à main ordinaire
de 18 mm.	1 mandrin de 70 x 35 x 20
1 gouge à main de 10 mm.	2 calibres sur plat et sur champ
(1 de chaque)
1 dégorgeoir à main de 7 m/m
(dessus)	

Essai de FORGERON P 23²

- 1 tenaille à boîte de 120 x 120
- 1 tenaille à griffe de 55 m/m
- 2 tenailles plates ordinaires
- 2 dégorgeoirs à pilon 1/2 rond de 50 x 25
- 2 tranches à pilon
- 1 poinçon conique emmanché
- 1 chasse longue
- 1 chasse carrée à parer
- 2 tranches à main emmanchées ordinaires
- 2 gouges dont 1 de 50 m/m et 1 de 40 m/m
- 3 dégorgeoirs à main dont 1 de 80 m/m, 1 de 50 m/m et 1 de 25 m/m
- 1 dessus et 1 dessous d'étampes à main de 24 mm.
- 1 mandrin de 225 x 145 x 120
- 5 calibres sur plats et sur champs

Essai de FORGERON P 23³

- 1 tenaille à boîte de 110 x 110
- 1 tenaille à boîte de 70 x 70
- 1 tenaille ordinaire de 110 m/m
- 1 dessus et 1 dessous de V au pilon
- 1 tranche à pilon triangulaire
- 2 dégorgeoirs plats au pilon de 70 x 20 avec angles arrondis
- 1 dégorgeoir à pilon de 100 m/m rond
- 1 poinçon conique emmanché
- 1 tranche à pilon
- 1 chasse à parer plate
- 1 chasse à parer arrondie
- 2 tranches à main emmanchées
- 3 dégorgeoirs à main de 20 m/m - 40 m/m et 60 m/m
- 1 mandrin de 175 x 100 x 61
- 1 trou de 72 m/m avec rayon de 20 m/m à sa partie supérieure
- 4 calibres sur plats et sur champs.

Essai de FRAISEUR P 24

Fraises de 18 et de 24 m/m	1 massette
1 calibre de 200	1 marteau
1 calibre, mâle et femelle	1 pointe
4 jauges maximum et minimum	1 pointe à tracer
cales, brides et boulons	

.....

1 tenaille	1 racloir
1 ciseau de 5	1 bédane de 10
1 d° de 10	1 lime 1/2 ronde bâtarde
1 d° de 15	1 lime plate bâtarde
1 d° de 25	1 râpe 1/2 ronde 1/2 douce
1 d° de 30	1 foret cylindrique de 6 mm.
1 gouge de 8	1 d° de 8
1 d° de 10	1 d° de 10
1 d° de 12	1 1/2 mètre à retrait de 10
1 d° de 15	1 d° de 15
1 d° de 18	1 d° de 18
1 d° de 22	
1 d° de 28	

Essai de MENUISIER-TRACEUR P 30

1 mètre	1 marteau de menuisier
1 équerre	1 valet
1 fausse équerre	1 maillet
1 pointe à tracer	1 scie à refendre
1 trusquin	1 scie à chantourner
1 rabot	1 scie à araser
1 compas	1 varlope
1 pointeau	1 1/2 varlope

Essai de MORTAISEUR P 31

1 outil à défoncer	1 marteau
1 outil à finir	1 pointeau
1 calibre hexagonal mâle	1 pointe à tracer
2 jauges maximum et minimum	1 compas
1 jeu de brides, boulons et cales nécessaires	1 trusquin de côté

Essai de MOULEUR à la MAIN P 32

1 truelle carrée	1 spatule ordinaire
1 truelle à coeur	1 spatule à coeur
1 jeu de lissoirs	Fouloirs divers
1 casque	1 pillette
1 colonne	1 pot à noir
	2 pinceaux

Essai d'OUVRIER E.E.T. P 32¹

1 pince universelle	1 lampe à souder ou chalumeau à gaz
1 pince à gaz	1 marteau d'ajusteur
1 pince coupante	1 tournevis petit
1 couteau d'électricien	1 d° moyen
1 carte à limes	

Essai de PEINTRE en WAGONS P 32²

1 grattoir triangulaire	1 cordeau à tringler
1 brosse métallique	1 craie blanche
1 brosse à épousseter (boulangère)	1 brosse à filets (à tableau N° 10)
1 couteau à mastiquer	1 pinceau pour raccords (à tableau N° 3)
1 brosse ronde N° 10	Papier à dessin
1 brosse à pocher	1 couteau à main
	1 mètre

....

Chiffons - papier verre - récipients à peinture.

Essai de PEINTRE en VOITURES (sans spécialité)
P 33 A

1 brosse N° 4)	) soie noire	1 brosse à tableaux
1 d° N° 6)		1 brosse à vernir N° 6
1 couteau à palette de 100 mm.		Chiffons
1 brosse N° 2		Récipients
1 d° ronde N° 8		Seau à eau 12 l.
1 brosse à épousseter		Eponge
1 couteau à mastiquer		Papier abrasif { N° 1 100
1 palette		{ N° 00 120
		{ N° 0 200

Essai de PEINTRE en VOITURES (lettrage et réchappissage) - P 33 B

3 pinceaux à lettres	2 pinceaux à filets (dits trainards)
1 mètre	Chiffons (blancs)
1 cordeau	d° (couleurs)
1 craie	Récipients à peinture
1 couteau à main	

Essai de PERCEUR-ALESEUR P 34

- 1 foret spécial de 48 m/m
- 2 porte-lame dont 1 de 35 avec sa bague guide
- 1 lame à aléser de 50 m/m
- 1 lame à dresser de 120 m/m
- 1 lame à crochet
- 1 lame à rayon extérieur de 5 m/m
- 1 jeu de calibres
- 1 marteau
- 1 pointeau
- 1 jeu de cales et clavettes pour serrer les lames
- 1 jeu de brides, boulons et cales.

Essai de RABOTEUR P 35

1 outil à défoncer	1 pointeau
1 outil à finir	1 compas
1 calibre hexagonal femelle	1 jeu de brides, boulons et cales nécessaires
1 équerre à 6 pans	1 trusquin ordinaire
1 marteau	1 jeu de jauges maximum & minimum

Essai de RIVEUR de CHAUDIERE P 36

1 forge	1 marteau rivoir
3 paires de tenailles	2 burins
1 turc avec bouterolle & broche	1 marteau pneumatique avec bagues et raccords
1 bouterolle à manche	8 matoirs divers
3 marteaux à garnir	1 lampe baladeuse
2 marteaux à devant	

.....

Essai de SELLIER-BOURRELIER P 37 (1) - (2) - (3)

- 1 pince en hêtre pour bourrelier
- 2 aiguilles aux pinces N° 2
- 1 alène anglaise emmanchée
- 1 couteau à main
- 1 couteau à pied

Essai de SELLIER-GARNISSEUR P 38 (1) - (2) - (3)

1 couteau à main	1 aiguille cintrée
1 paire de ciseaux de sellier	2 poinçons emmanchés
1 paire de tenailles	1 dé à coudre
1 marteau à garnir	1 boîte à clous
1 aiguille à piquer	1 rembourroir

Essai de SERRURIER-FERREUR P 39¹

1 burin	1 lime $\frac{1}{2}$ ronde bâtarde de 250 mm.
2 becs d'âne	1 paire de Lunettes Créquy
1 ciseau à bois à entailler de 12 m/m	4 manches de limes
1 ciseau à bois à entailler de 14 m/m	1 marteau d'ajusteur
1 ciseau à bois à entailler de 30 m/m	1 marteau à main pour forger
1 compas à pointes	1 tenaille de forge
1 lime plate de 400 m/m (1 au paquet)	1 pointe à tracer
1 lime $\frac{1}{2}$ ronde de 400 m/m (1 au paquet)	1 pointeau
1 lime plate bâtarde de 250 mm.	1 scie à métaux
	1 tranche d'enclume

Essai de SERRURIER-FERREUR P 39²

1 burin	1 lime plate $\frac{1}{2}$ douce de 300 mm.
2 becs d'âne de 7 m/m	1 lime plate $\frac{1}{2}$ douce de 250 mm.
1 ciseau à bois à entailler de 15 m/m	2 manches de limes
1 ciseau à bois à entailler de 50 m/m	1 marteau d'ajusteur
1 équerre à chapeau (grande)	3 bouterolles pour rivets de 6 mm.
1 compas $\frac{1}{4}$ de cercle	1 pointe à tracer
1 lime à champ rond de 350 mm.	1 pointeau
1 lime à champ rond de 200 mm.	1 scie à métaux
1 lime plate bâtarde de 300 mm.	

Essai de SOUDEUR au CHALUMEAU P 40

- 1 combinaison
- 1 paire de lunettes (avec verres spéciaux)
- 1 marteau
- 1 burin
- 1 bédane
- 1 brosse métallique
- 1 paire de tenailles (serrage minimum 10 m/m)
- 1 chalumeau Picard N° 1 et 1 chalumeau Picard N° 2 (avec leurs jeux de buses).

.....

Essai de SOUDEUR à l'ARC ELECTRIQUE P 41

1 lunette de travail	1 marteau rivoir
1 paire gants cuir	1 burin
1 paire guêtres toile	1 bédane
1 tablier grosse toile	1 tenaille plate
1 marteau à piquer	1 lime triangulaire bâtarde
1 brosse métallique	1 paire lunettes à verres blancs

Essai de TOUPILLEUR pouvant toupiller sans guide P 44

1 marteau de menuisier	1 lime 1/2 ronde ou olive douce
1 paire tenailles	1 lime triangulaire 1 taille
1 lime plate à 1 taille	1 affiloir

Essai de TOURNEUR SUR METAUX P 45¹

- 2 planes demi-rondes de 10 m/m (emmanchées)
- 1 plane droite
- 1 grain à charioter
- 2 grains à fileter
- 1 grain pour gorge de 3 m/m
- 1 grain à saigner de 3 m/m
- 2 grains 1/2 ronds de 10 m/m
- 1 marteau
- 1 pointeau
- 1 calibre de filetage profil S.I., pas de 3 m/m
- 1 calibre acier pour cône Morse N° 3
- 1 calibre acier pour la gorge 1/2 ronde de 10 m/m.

Essai de TOURNEUR sur METAUX P 45²

- 2 planes de 12 m/m (emmanchées)
- 1 plane 1/2 ronde de 10 m/m (emmanchée)
- 1 plane droite
- 1 grain à gorge de 2 m/m,5
- 2 grains 1/4 ronds de 2 m/m
- 2 grains 1/2 ronds de 10 m/m
- 2 grains à fileter
- 1 marteau
- 1 pointeau
- 1 calibre acier pour cône Morse N° 3
- 1 calibre acier pour la boule
- 1 calibre de filetage profil S.I., pas de 2 m/m,5.

Essai de TOURNEUR sur METAUX P 45³

- 1 plane droite (emmanchée) avec rayon de 2 m/m
- 2 grains à défoncer
- 2 grains à fileter tronconique
- 2 grains à fileter triangulaire
- 1 marteau
- 1 pointeau
- 1 calibre de filetage profil S.I., pas de 1 m/m,5
- 1 calibre acier à ruban pour le collet
- 1 calibre acier à ruban profil du filetage

.....

Essai de TOURNEUR sur BOIS P 46

1 gouge de 8 m/m	1 bédane de 2 m/m
1 d° de 10 m/m	1 plane
1 bédane de 10 m/m	

Essai de VOILIER P 48

1 alène courbe	1 épissoir
1 paumelle	1 alène ronde
1 paire ciseaux de tailleur	1 marteau rivoir
1 couteau à main	2 aiguilles de bourrelier
1 couteau à pied	1 aiguille dite "lame d'épée"
1 compas	fil poissé
1 pince à coudre	1 aiguille de voilier
	1 aiguille courbe

Essai de ZINGUEUR-COUVREUR P 49 (1) - (2)-(3)- (4)

1 batte en bois	1 griffe de zingueur
1 cisaille à main	1 pointe à tracer
1 compas à pointes	1 marteau à garnir
1 fer à souder	1 maillet (petit)
1 godet à esprit de sel	1 tringle à rouler (diamètre de 12 mm.)
1 bigorne ronde	

Essai d'ELECTRICIEN P 50

1 marteau d'ajusteur	1 lime 1/2 ronde douce
1 marteau rivoir	1 carde à limes
1 burin	1 pince universelle
1 bédane	1 pince coupante
1 tournevis grand	1 pince à gaz
1 d° moyen	1 pince plate
1 d° petit	1 pince à becs ronds
1 lime plate 1/2 douce	1 couteau d'électricien

* *
* *

Essai d'AJUSTEUR - MODELEUR - PLAQUISTE

ESSAI N° 1

- Equerre
- Pointeau
- Pointe à tracer
- Marteau
- Compas
- Forets
- Tarauds
- Règle
- Limes

ESSAI N° 2

- Outils de l'essai N° 1
- Trusquin d'ajusteur
- Marbre
- Grattoir
- Serre-joints
- Mètre
- Pied à coulisse
- Toile d'émeri

ESSAI N° 3

- Outils de l'essai N° 1
- Plâtre et auge
- Châssis
- Truelle carrée
- Spatule à gouge
- Crochets à rames
- Crochets à talon
- Lissoirs
- Casques

.....

Essai d'AJUSTEUR-MONTEUR SPECIALISTE

(A) Pour le réglage d'une distribution, il faut :

Outillage individuel :

1 marteau - 1 compas ordinaire - 1 pointeau - 1 pointe à tracer -
1 mètre pliant - 1 clé pour réglage des coins de rattrapage de jeu -
1 clé pour le serrage des entretoises de ripeurs à galets - 1 mor-
ceau de craie.

Outillage spécial (qui se trouve à l'équipe) :

Equerre à chapeau ou équerre spéciale pour matelas - 1 jeu de jauges
allant de 1,54 à 15 - 1 rat de cave - 1 clé pour bouchons de re-
gard - 1 clé pour réglage des écrous de tige de tiroir - 1 jeu de
ripeurs à galets, avec ses entretoises - 1 support en fer plat
pour traçage du point mort sur le bandage - 1 serre-joint - 2 cli-
quets à ripper.

(B) Outillage nécessaire pour la préparation, le traçage et le
réglage des glissières de boîtes à huile.

a - Outillage individuel

1 jeu de chiffres et lettres (repérage des pièces)
1 lime $\frac{1}{2}$ dôme pour ébarbage
1 marteau d'ajusteur
1 pointeau
1 pointe à tracer
1 compas à pointe sèche
1 réglet de 400
1 pot de blanc à tracer avec pinceau
1 clé de 32 x 35 d'ouverture
1 clé de 11 x 14 "
1 clé de 23 x 25 "
1 clé de 18 x 21 "
2 petits coins acier
1 tournevis
1 burin
1 meuleur à surfacer portatif
1 paire de lunettes
1 morceau de craie pour porter les cotes relevées sur longerons.
1 crayon noir pour porter les cotes relevées sur imprimés
1 équerre à chapeau, moyenne ou petite.

b - Outillage spécial

1 jauge plate de 2 mètres
1 calibre ou 2 d'écartement des champs ext. des glissières de la ma-
chine considérée
1 jeu de jauges de contrôle (par 1/10)
4 boulons de H 22 x 100 pour montage du support de fils
2 turcs spéciaux
1 équerre à fil
1 niveau à bulles d'air
16 boulons de 22 x 80 ou 22 x 90 par essieu
16 rondelles à utiliser éventuellement avec les boulons de 22 x 80
ou 90

.....

- 4 plaques pour assise de l'appareil spécial, à niveau
- 2 imprimés mod. 415 M EST par essieu
- 2 supports de règle
- 1 règle de section en U dont 2 graduées
- 2 vés d'appui du compas spécial
- 1 compas spécial avec branche, bague de butée, pointe réglable par machine
- 1 jeu de jauges pour entr'axe des essieux couplés (suivant série de machines)
- 1 jeu de broches d'assemblage des jauges d'entr'axe d'essieux avec réglet suivant nombre d'essieux.
- 1 appareil à niveau et à palpeur
- 1 appareil pour tracer faces de glissement des glissières et des coins
- 1 tableau indiquant la position des centres sur les longerons (MT 14)
- 1 plan d'ensemble du châssis (suivant série de machines)
- 2 cales d'épaisseur pour maintien de hauteur des coins lors du traçage de ceux-ci (suivant série de machines)
- 1 plan de montage des glissières, porte-coins et coins (suivant série de machines)
- 1 appareil à pointe pour vérification des faces de glissement par rapport aux centres tracés sur les longerons
- 1 té pour vérification de l'équerrage des faces de glissement
- 1 jauge plate à talon pour mise de hauteur des règles par rapport à la tranche supérieure des longerons
- 1 jauge graduée pour régler essieu moteur par rapport à la butée de longueur.
- 1 jauge graduée pour vérification des jauges de glissement des coins
- 1 feuille de dimension des boîtes à huile de la machine considérée
- 2 fils de 1 mm., longueur 10 mètres
- 4 supports de fils
- 2 tendeurs de fils.

Essai d'AJUSTEUR-OUTILLEUR

1 lime triangulaire		1 grattoir triangulaire
bâtarde 150		1 d° plat
1 d° triangulaire $\frac{1}{2}$ douce 150		1 palmer 0 à 25 mm.
1 d° d° bâtarde 350		1 marbre
1 d° d° $\frac{1}{2}$ douce 350		1 paire de mordaches plomb
1 lime plate douce 150		

Essai de CHAUDRONNIER-FORMEUR

- Fil d'acier de 5 m/m pour relever les rayons de la plaque
- 1 ficelle à tracer, avec craie
- 1 équerre
- 1 pointeau
- 1 marteau à garnir N° 3
- 2 marteaux à devant N° 2
- 2 tenailles à grosse tôle
- 1 chasse à parer
- 2 dégorgeoirs (petit et grand rayons)
- 1 forge et ses accessoires
- 1 tas de forgeron
- 1 mordache
- 1 griffe spéciale servant au mordache
- 1 tube pour le transport de la pièce chaude.

.....

- 19 -

Essai de CHAUDRONNIER-TOLIER-FORMEUR

- 1 marteau rivoir
- 1 marteau de chaudronnier
- 1 marteau à garnir pour chaudronnier
- 1 marteau à emboutir
- 1 marteau à cintrer (planche 136)
- 1 marteau à grande panne en travers (SN)
- 1 maillet
- 1 compas à pointes 1/4 de cercle
- 1 règle flexible de 2 mètres (SN)
- 1 compas à verge de 1 m. 500 (SN)
- 1 pointe à tracer
- 1 pointeau
- 2 burins
- 1 bouterolle à main pour rivets de 6
- 1 mètre
- 2 forets de 6,5
- 2 " de 5
- 1 jeu de tarauds de 6
- 1 machine à percer portative.

Essai d'ELECTRICIEN-BOBINEUR SPECIALISTE

Outillage identique à celui d'électricien-bobineur
(Essai P 20)

Essai de FORGERON-MARTELEUR

- 1 série de dégorgeoirs de 40 m/m à 80 m/m de diamètre
- 4 tranches à pilon
- 1 série d'étampes (130 - 110 - 100)
- 3 dégorgeoirs à main, rayon 20-40
- 4 tranches à main
- 4 gouges
- 1 petite chasse
- 1 chasse à parer
- 1 compas (grand)
- 2 calibres de forge
- 1 gabarit

Essai de FRAISEUR de PRECISION

- 2 vés pour serrage $\varnothing$ 60 mm. dans l'étau de la machine
- 1 fraise N° 6 module 3, angle de pression 20°
- 2 fraises, 1 taille pour cône N° 4
- 2 " 2 tailles "
- 1 pointe à tracer
- 1 pointeau
- 1 marteau
- 1 trusquin
- 1 vé de traçage
- 1 compas à pointes droites
- 1 calibre mâchoire de 45
- 1 " " de 70
- 1 calibre mâchoire de 100
- 1 " " de 110
- 1 calibre mâle de 20
- 1 calibre à rayon de 10 au 1/4

- 1 calibre à rayon de 35 au 1/2
- 1 calibre de profil de dents 35 à 54.

Les fraises indiquées X conviennent pour une fraiseuse au cône Morse N° 4.

Essai de MODELEUR

1 valet	1 fausse équerre
1 maillet	1 bédane de 10 m/m
1 marteau	1 ciseau de 25 m/m à biseaux
1 varlope	1 ciseau de 7 m/m à biseaux
1 riflard	1 scie à tenons
1 équerre à 90°	1 scie à araser
1 trusquin	1 rabot
1 mètre	Gouges diverses
1 pointe à tracer	1 mètre à retrait
1 compas	

Essai de MOULEUR SPECIALISTE

Outillage normalisé de mouleur.

Essai d'OUVRIER SPECIALISTE E.E.T.

Outillage identique à celui d'ouvrier E.E.T.
(Essai P 321)

Essai de TOURNEUR-OUTILLEUR

1 outil à charioter et à dresser	1 outil à raccorder et à dresser à D
1 outil couteau latéral	1 outil à aléser
1 outil à défonceur droit	1 pointe de tour dégagée
1 outil à raccorder et à dresser à G	1 palmer de 25 à 50

Essai de TRACEUR de CYLINDRES

- 1 marbre
 - 1 règle graduée coulissant sur support vertical long. 1 m.80
 - 1 mètre étalon
 - 1 compas à pointes
 - 1 compas à verge 0 m.750 à 1 m.300
 - 1 compas pour mesure d'épaisseur, long. des branches 0 m.60
 - 9 vérins dont 3 de 0 m.110
 - 3 de 0 m.250
 - 3 de 0 m.350
 - Simbleaux divers suivant série de cylindres variant de 0 m.120 à 0 m.700.
 - 1 Equerre 1 m. x 0 m.700
 - 1 fil à plomb
 - 3 trusquins de 1 m. - 1 m.300 - 1 m.800 avec pointes de 0 m.300 à 1 m.
 - 1 trusquin haut. 0 m.140
 - 2 cales haut. 0 m.110
 - 1 pointeau
 - 1 marteau rivoir
 - 1 rapport d'angle à réglette de 0 m.300 cales et coins bois
 - 1 brosse à main plate
 - 1 pot de blanc de traçage
 - 1 pointe à tracer.
-

Essai de TRACEUR de CHAUDIERES

1 compas à pointes	1 marteau rivoir
1 compas à verge 2 m.	4 règles de 3 m.
1 règle flexible 2 m.	4 cordeaux de 5 m.
1 mètre étalon	1 niveau à bulle d'air
1 cordeau long. 10 m.	1 fil à plomb
1 table pour épure	1 équerre à plomb
1 pointe à tracer	1 brosse à main plate
1 pointeau	1 pot de blanc de traçage

Essai de SOUDEUR SPECIALISTE AU CHALUMEAU

- 1 chalumeau soudeur N° 0 avec jeu de 5 buses
- 1 chalumeau soudeur N° 1 avec jeu de 7 buses
- 1 chalumeau soudeur N° 2 avec jeu de 7 buses
- 1 tuyau caoutchouc de 6 x 14 pour oxygène
- 1 tuyau caoutchouc de 9 x 16 pour acétylène
- 1 clé plate double 14 x 17
- 1 d° 21 x 23
- 1 manodétendeur oxygène
- 1 protecteur visuel
- 1 monture du protecteur ci-dessus
- 1 paire lunettes de travail
- 1 paire guêtres toile
- 1 marteau rivoir
- 1 tenaille plate
- 1 burin
- 1 bédane
- 1 lime triangulaire bâtarde
- 1 carde à limes
- 1 aiguille en laiton

Essai de SOUDEUR SPECIALISTE A L'ARC
ELECTRIQUE

Outillage identique à celui de soudeur à l'arc électrique
(Essai P 41)

ESSAIS PROFESSIONNELS POUVANT ETRE SUBIS INDIFFEREMMENT
DANS LES CENTRES D'EXAMEN CI-APRES :

N° de l'essai	Emplois	Agents appartenant aux Arrondissements suivants :								
		TRA 1 ML 1	TRA 2 ML 2	TRA 3	TRA 4 ML 4	TRA 7 ML 7	TRA 8	ML 8	ML 9	ATMOT. EPER
I	P.8 Ajusteur et ajusteur- monteur	Ateliers de Noisy	Ateliers de Romilly	Dépôt de Nancy	Ateliers de Mohon ⁽¹⁾ <small>Dépôt de Châlons</small>	Ateliers de Montigny	Atel. de Bischheim	Atel. de Bischheim	Atel. de Mulhouse	Atel. d'Eper- nay
	P.23 P.45 Forgeron Tourneur		Dépôt de VESOUL CHAUMONT		Ateliers d'Eper- nay		Atel. de Mulhouse	Dépôt de Nancy		
II	P.7 Voûtier	Dépôt de Noisy	Dépôt de Vesoul	Dépôt de Nancy	Dépôt de Châlons	Atel. de Monti- gny	Atel. de Bisch- heim	Atel. de Bisch- heim	Atel. de Bisch- heim	Dépôt de Châlons Dépôt de Vesoul

(1) pour le candidat de TRA 4
Agents des dépôts de : Reims
Comme
Mohon
Amagne
Sivet } seulement

(2) pour le candidat de TRA 4 seulement :
Agents des dépôts de : Châlons
Bar le Duc
Epernay
Louvillers
Verdun
St Dizier
Vitry le F.

Les centres désignés doivent posséder plusieurs collections des outils nécessaires pour l'exécution des essais qu'ils examinent.

Article 4 - CONTROLE DE LA REGULARITE DES ESSAIS.

Les essais professionnels lorsqu'ils sont collectifs, sont surveillés par deux délégués du Personnel (Article 53 - fascicule III du Règlement du Personnel); ces délégués étant ceux au 1^{er} degré de la catégorie du grade à obtenir, représentée à l'Arrondissement dont dépend le centre où se passe l'essai.

Article 5 - COTATION DES ESSAIS.

La pièce, lorsqu'elle est rendue par le candidat, est remise à l'agent dirigeant, du grade de contre-maitre-adjoint au moins, spécialement désigné dans chaque centre d'examen, pour toujours coter une même nature d'essai.

Cet agent dirigeant attribue alors ses notes en présence des délégués, dans les conditions fixées par le Fascicule III du Règlement du Personnel (page 448).

En vue d'obtenir une notation uniforme sur l'ensemble de la Région, l'agent notateur doit, pour déterminer la note de rapidité d'exécution (renvoi 4 de la page 448 du Fascicule III), utiliser le barème figurant à l'Annexe C.

Il inscrit la note définitive d'une façon indélébile sur la pièce même avec les repères permettant de retrouver l'origine de l'essai et dresse le bulletin d'essai (mod. 3 P 34³).

Dans la rubrique "Appréciation générale" de l'imprimé précité, l'agent notateur porte, suivant le résultat de l'essai, l'une des mentions suivantes :

"Apte à l'emploi d'ouvrier....." - "Apte à l'emploi d'aide-ouvrier....." ou "Inapte à l'emploi", en ajoutant, s'il y a lieu, une indication sur l'impression laissée par le candidat.

Le bulletin d'essai est classé ensuite au Bureau de l'Arrondissement dans lequel se trouve la résidence sollicitée; si plusieurs résidences sont demandées, il est adressé copie de ce bulletin à chacun des Arrondissements intéressés.

La pièce d'essai est conservée au Centre examinateur.

P. le Chef du Service
du Matériel et de la Traction
BAILLEUL

INSTRUCTION MT/P³E N° 11
concernant les conditions

dans lesquelles doivent être subis et cotés
les ESSAIS PROFESSIONNELS donnant accès à un grade
d'aide-ouvrier (éch. c), OFFICIER
d'ouvrier (éch. d)
ou d'ouvrier spécialiste (éch. e) qualifié

Article 1^{er} - BUT DE L'INSTRUCTION.

La présente Instruction a pour but de grouper en un seul document facilement utilisable, les diverses dispositions reprises notamment à l'Instruction annulée P 3 a N° 1 (ex-MT 48) et concernant :

- la désignation des centres d'examen pour les essais professionnels,
- le mode de cotation des essais,
- l'outillage à mettre à la disposition des candidats pour l'exécution d'un essai professionnel.

Les directives précédemment données par la lettre N° 65 PMTH du 31.8.43, en ce qui concerne les essais professionnels (pages 4 à 7) demeurent valables.

Article 2 - DESIGNATION DES CENTRES D'EXAMEN.

a)- Essais professionnels mentionnés à l'Annexe A

Ces essais ne peuvent être respectivement subis que dans les centres désignés par le signe X en regard de chacun d'eux.

Les Chefs d'Arrondissement doivent veiller à ce que les candidats à l'un de ces essais soient examinés par le Centre le plus rapproché de leur résidence, ou celui dont l'accès est le plus facile, afin de limiter les déplacements.

b)- Essais professionnels mentionnés à l'Annexe B

Les candidats à l'emploi d'ajusteur, ajusteur-monteur, forgeron, tourneur, d'une part, et à l'emploi de voûtier, d'autre part, doivent être examinés soit par le centre désigné à cette Annexe pour chaque Arrondissement d'attache, soit par le centre dont l'accès est le plus facile, s'il en est désigné plusieurs.

Article 3 - OUTILLAGE A REMETTRE AU CANDIDAT.

Le candidat reçoit, pour l'exécution de son essai, un outillage approprié et en bon état.

L'Annexe D indique, pour chaque essai professionnel, la liste des outils qui doivent être remis aux candidats.

6/27

4417

Entrée N° 2728

15. 139 g. 2

SOCIÉTÉ NATIONALE
des
CHEMINS DE FER FRANÇAIS

Région de l'EST

RECTIFICATIF N° 1

MT/E_a (E + A.L.)

à la Consigne de Service N° 1 M.T. pour
l'exécution de l'annexe au Règlement interréseaux
sur le recrutement du Personnel du cadre permanent
(essais professionnels)

et à la Circulaire N° 1 pour l'application de
l'Instruction M.T. 48 de Juillet 1929 de l'ancien
réseau EST, concernant le recrutement du personnel
travaillant manuellement.

Paris, le 2 Septembre 1939

Col.
Nm
41

Personnel

*Pour modification
de nos instructions*

La Consigne de Service et la Circulaire rappé-
lées ci-dessus sont à modifier comme suit :

- Page 2 - § "Exécution des essais - Surveillance".

Substituer au texte actuel des deux premiers
alinéas le texte faisant l'objet du béquet ci-joint.

- Page 3 - Cotation des essais.

Ajouter à la fin du 4ème alinéa (13ème ligne) après les
mots "Classement du candidat" la mention "auquel
sont indiquées les notes obtenues".

Remplacer au 5ème alinéa du même § "Ce dernier" par :
"Le candidat".

Ces modifications sont à faire à la plume.

P. Le Chef du Service
du Matériel et de la Traction,

[Signature]

5.9.39

Repartition:

- MM. Jore
- Buhaut
- Monne
- Genier
- Muscat
- Quillard
- Montagné
- Mennigren
- Serblantine
- Filippi
- Peuchère
- Howeant
- Personnel

5 chefs à 1

Société Nationale
des
Chemin de Fer Français
Région de l'EST
MT/E_a (E+AL)

Consigne de Service N° 1 MT pour l'exécution de l'annexe
au Règlement interréseaux sur le recrutement du
Personnel du cadre permanent (essais profession-
nels).

Circulaire N° 1 pour l'application de l'Instruction MT. 49
de Juillet 1929, de l'ancien Réseau EST, concer-
nant le recrutement du personnel travaillant ma-
nuellement.

Recu. 48 exemplaires
répartis comme suit.

- M. Dori - 1 -
- M. C. trait - 1 -
- M. Prouve - 1 -
- M. Durand - 1 -
- M. Berrier - 1 -
- M. Aumont - 1 -
- M. Montay - 1 -
- M. M... - 1 -
- M. F... - 1 -
- M. G... - 1 -
- M. P... - 1 -

PARIS, le 12 Juin 1939

Col
Nm
41

ESSAIS PROFESSIONNELS

Objet de la consigne:

La présente consigne a pour but de préciser les
mesures à prendre pour assurer la régularité des essais
professionnels.

Elle répond de plus à une nécessité : posséder
l'assurance la plus complète que la valeur professionnelle
des candidats est nettement affirmée par l'essai subi, en
raison des conditions dans lesquelles il est effectué.

Nature des essais :

Pour être admis, tout candidat à un emploi
d'ouvrier, d'aide-ouvrier ou de C.M.O. doit avoir subi
avec succès un essai professionnel correspondant à
l'emploi sollicité.

Le détail de ces essais est indiqué à l'annexe
du Règlement interréseaux sur le recrutement du personnel
du cadre permanent.

Outillage Standard :

Chaque établissement chargé de procéder à l'exa-
men des candidats est tenu de posséder, en double exem-
plaire, une collection, toujours complète et en bon
état, des outils indiqués à l'annexe de la présente consi-
gne.

Cette collection est disposée dans des casiers
spéciaux et ne sert qu'aux essais professionnels.

Rayon Essais 1
Séjour 4
13

Postes Paris 1
Séjour 1
Paris 1
Séjour 1
Gisors 1
5

18

22/2/39

Handwritten notes and signatures:
No. 1
14/11/39
14/11/39
14/11/39

Handwritten notes at the bottom:
pour les essais à approuver...
pour les essais à approuver...
les essais à approuver...
les outils sont les mêmes que ceux des autres établissements

/// X (Pour ceux-ci, les candidats reçoivent donc un outillage approprié et en bon état, en conséquence, l'entrée dans le centre d'examen d'outils personnels, autres que des appareils de mesure, est formellement interdite.

Examineur-- cotateur

X Dans chaque centre d'examen un agent dirigeant du grade de contremaître-adjoint au moins est désigné pour toujours coter une même nature d'essai.

Surveillant des essais

(Un agent est également affecté à la surveillance des essais. Toutes recommandations utiles lui sont faites sur le rôle particulier qui lui est confié. Son attention est spécialement attirée sur la nécessité de se montrer impartial et d'exercer une surveillance sans relâche au cours des épreuves.

Vérification de l'identité du candidat

/// (Les postulants sont reçus par l'agent notateur, qui doit s'assurer de leur identité en exigeant, autant que possible, une pièce avec photographie (carte d'identité pour les agents en service).

Exécution des essais - Surveillance -

Afin de faciliter la surveillance et autant que la disposition des locaux le permet, les candidats, s'ils sont plusieurs, sont groupés dans un même endroit.

L'accès du local, s'il est indépendant de l'atelier-ou de la partie du local réservée aux essais - est interdit pendant toute la durée de l'épreuve à toutes personnes autres que le dirigeant de l'établissement et son adjoint, l'agent cotateur, l'agent préposé à la surveillance et les délégués s'il s'agit d'essais qu'il est d'usage de faire subir collectivement.

L'agent cotateur assiste au début de l'essai ce qui lui permet de se rendre compte des connaissances du métier que possède le candidat (lecture du dessin, adresse de mise en oeuvre).

Il doit :

X (- appliquer sur chaque pièce d'essai (ajustage ou machine-outil) aussitôt après dressage de la première face ou affranchissement d'une extrémité, un poinçon à la marque de l'établissement, ainsi qu'un mot conventionnel de 3 ou 4 lettres. Ce mot est indiqué, chaque matin d'un jour de session, par le Chef de l'établissement ou son adjoint.

.....

9
- ramasser les pièces en cours d'exécution à la fin de toute période de travail et les mettre en lieu sûr pendant les périodes de coupure.

tif N° 2

Avant la reprise du travail, une nouvelle lettre conventionnelle est ajoutée à la suite du mot de 3 ou 4 lettres déjà apposé sur les pièces d'épreuves. Cette lettre est indiquée, avant la reprise du travail, par le Chef d'Etablissement ou son adjoint.

Cotation des essais

Le cotateur attribue ses notes dans les conditions fixées par le règlement sur le recrutement.

Il porte la note définitive sur la pièce même à l'aide de poinçons, trace des repères permettant de retrouver l'origine, appose le poinçon "Refus" de la Région dans une partie de la pièce où toute tentative d'enlèvement de cette marque entraînerait inévitablement le rebut de l'essai, puis il dresse le bulletin d'essai dont un double est conservé au siège du centre d'examen.

Sous la rubrique "Appréciation générale", il porte, suivant le cas, l'une des mentions : "Apte à l'emploi" - "Inapte à l'emploi" ou "Apte à l'emploi d'aide.....", en ajoutant s'il y a lieu, une indication sur l'impression laissée par le candidat.

D'autre part, la cotation de l'essai comporte une note de lecture du dessin, d'adresse de mise en oeuvre, d'affûtage des outils. Or, certains essais ne nécessitent ni lecture d'un dessin, ni mise en oeuvre, ni affûtage. Bien entendu, aucune note n'est portée, dans ce cas, à la ligne correspondante du tableau relatif à la cotation. Pour apprécier alors si le candidat peut être classé en D (ouvrier) ou seulement en C (aide-ouvrier), ou doit être éliminé, on ne peut plus se référer au nombre total des points obtenus. On détermine alors la moyenne générale réalisée, compte tenu seulement des coefficients utilisés; c'est cette moyenne générale qui, en même temps que la note de qualité de travail fini, détermine le classement du candidat auquel le candidat Ce dernier est ensuite appelé à subir l'épreuve d'instruction générale dans les conditions habituelles.

Conservation des essais

Le centre d'examen conserve les essais professionnels durant une période de 6 mois. Passé ce délai ils sont complètement détruits, puis versés aux vieilles matières. Le double du bulletin d'essai, conservé au siège du centre d'examen est annoté en conséquence.

P/Le Chef du Service du Matériel
et de la Traction

11/11/47

*classe
révisé
fabriqué de 6 mois*

....

ANNEXE à :

Consigne de service N° 1 MT pour l'exécution de l'annexe au Règlement interréseaux sur le recrutement du Personnel du cadre permanent (essais professionnels).

Circulaire N° 1 MT pour l'application de l'Instruction M.T. 48 d'Juillet 1929, de l'ancien Réseau EST, concernant le recrutement du personnel travaillant manuellement.

LISTE DES OUTILS
A REMETTRE AU CANDIDAT POUR L'EXECUTION D'UN ESSAI PROFESSIONNEL DETERMINE.

Essai d'ajusteur (DI¹) :

- 1 lime plate pointue, 2 au paquet, de 400 m/m
- 1 lime carrée d° 400
- 1 lime plate bâtarde d° 350
- 1 lime plate bâtarde d° 250
- 1 lime plate bâtarde d° 200
- 1 lime plate 1/2 douce d° 200
- 1 lime carrée bâtarde d° 250
- 1 lime 3/4 bâtarde d° 250
- 1 lime 3/4 bâtarde d° 150
- 1 lime 3/4 1/2 douce d° 125
- 1 lime barrette d° 175
- 2 burins
- 2 bédanes
- 1 pointeau
- 1 pointe à tracer
- 1 compas 1/4 de cercle
- 1 compas à ressort
- 1 équerre à 90°
- 1 équerre à 6 pans
- 1 burette à huile
- 1 marteau
- 1 carde pour limes
- 1 scie à métaux
- 11 manches de limes
- 1 paire mordaches
- 1 trusquin
- 2 V
- 1 morceau de laiton
- 1 boîte d'ocre rouge

Essai d'ajusteur (N° DI²)

- 1 lime plate pointue 2 au paquet de 400 m/m
- 1 lime carrée d° 400

.....

- 3 -

1 lime plate bâtarde	2 au paquet de	350 m/m
1 lime plate bâtarde	d°	250 m/m
1 lime plate bâtarde	d°	200 m/m
1 lime plate $\frac{1}{2}$ douce	d°	200 m/m
1 lime carrée bâtarde	d°	250 m/m
1 lime $\frac{3}{4}$ bâtarde	d°	250 m/m
1 lime $\frac{3}{4}$ bâtarde	d°	150 m/m
1 lime $\frac{3}{4}$ $\frac{1}{2}$ douce	d°	125 m/m
1 lime barrette	d°	175 m/m

2 burins
 2 bédanes
 1 pointeau
 1 pointe à tracer
 1 compas $\frac{1}{4}$ de cercle
 1 compas à ressort
 1 équerre à 90°
 1 équerre 6 pans
 1 burette à huile
 1 marteau
 1 carde pour limes
 1 scie à métaux
 11 manches de limes
 1 paire mordaches
 1 trusquin
 2 V
 1 morceau de laiton
 1 boîte d'ocre rouge

Essai d'ajusteur (N° DI³)

1 lime plate pointue	2 au paquet de	400 m/m
1 lime carrée	d°	400 m/m
1 lime plate bâtarde	d°	350 m/m
1 lime plate bâtarde	d°	250 m/m
1 lime plate bâtarde	d°	200 m/m
1 lime plate $\frac{1}{2}$ douce	d°	200 m/m
1 lime carrée bâtarde	d°	250 m/m
1 lime $\frac{3}{4}$ bâtarde	d°	250 m/m
1 lime $\frac{3}{4}$ bâtarde	d°	150 m/m
1 lime $\frac{3}{4}$ $\frac{1}{2}$ douce	d°	125 m/m
1 lime barrette	d°	175 m/m

2 burins
 2 bédanes
 1 pointeau
 1 pointe à tracer
 1 compas $\frac{1}{4}$ de cercle
 1 compas à ressort
 1 équerre à 90°
 1 équerre à 6 pans
 1 burette à huile
 1 marteau
 1 carde pour limes
 1 scie à métaux

- 11 manches de limes
- 1 paire mordaches
- 1 trusquin
- 2 V
- 1 morceau de laiton
- 1 boîte d'ocre rouge.

Essai de monteur-électricien (N° D2¹)

- 1 marteau rivoir petit
- 1 pince à gaz de 180 m/m
- 1 pince coupante de 160 m/m
- 1 pince universelle
- 1 pince à bec plat de 140 m/m
- 1 pince à bec rond de 140 m/m
- 1 tournevis à main
- 1 pointe carrée
- 1 couteau d'électricien

d'autre part, un outillage de serrurier-ferreur pour l'exécution d'un des essais D.31.

Essai de monteur-électricien (N° D2²)

- 1 marteau rivoir petit
- 1 pince à gaz de 180 m/m
- 1 pince coupante de 160 m/m
- 1 pince universelle
- 1 pince à bec plat de 140 m/m
- 1 pince à bec rond de 140 m/m
- 1 tournevis à main
- 1 pointe carrée
- 1 couteau d'électricien

d'autre part, un outillage de serrurier-ferreur pour l'exécution d'un des essais D.31.

Essai de monteur-électricien (N° D2³)

- 1 marteau rivoir petit
- 1 pince à gaz de 180 m/m
- 1 pince coupante de 160 m/m
- 1 pince universelle
- 1 pince à bec plat de 140 m/m
- 1 pince à bec rond de 140 m/m
- 1 tournevis à main
- 1 pointe carrée
- 1 couteau d'électricien

d'autre part, un outillage de serrurier-ferreur pour l'exécution d'un des essais D.31.

Essai d'ajusteur de ressort (N° D3)

- 1 paire de tenailles de 75

- 1 paire de tenailles de 90
- 1 d° 100
- 1 d° 120
- 1 broche
- 1 marteau de 4 kg.
- 1 serre-joints
- 1 règle graduée de 300
- 3 règles carrées de 15 x 15 x 500

Essai d'ajusteur-traceur (N° D4)

- 1 outillage d'ajusteur pour l'exécution d'un des essais D 1
- 2 compas à pointe
- 1 compas à ressort
- 1 pointe à tracer
- 1 pointeau
- 1 équerre à 90° (simple) de 350 x 250
- 1 équerre à T de 350 x 250
- 1 fausse équerre
- 1 règle de 50
- 1 trusquin à crémaillère
- 1 trusquin simple
- 1 marteau rivoir
- 1 marteau d'ajusteur
- 1 burin
- 1 lime plate 1/2 douce de 250
- 2 Tas, en fer, raboté de 180 x 140 x 100
- 2 cales en fer raboté de 90 x 50 x 250
- 2 V en fer de 200 x 110 x 110
- 2 V en fer de 120 x 70 x 40
- 2 V en fer de 35 x 45 x 20
- 1 étau à main

Essai d'alésoir de cylindres (D 5)

Outils divers, d'alésage et dressage des faces de cylindres
Calibres et jauges divers

Essai de charron - (N° D6¹)

- 1 valet
- 1 maillet
- 1 marteau
- 1 varlope
- 1 riflard
- 1 équerre à 90°
- 1 trusquin
- 1 mètre
- 1 pointe à tracer
- 1 compas
- 1 fausse équerre
- 1 bédane de 22 m/m
- 1 ciseau de 30 m/m

- 1 ciseau de 15 m/m
- 1 scie à tenons
- 1 scie à araser
- 1 rabot

Essai de charron (N° D6²)

- 1 valet
- 1 maillet
- 1 marteau
- 1 varlope
- 1 riflard
- 1 équerre à 90°
- 1 trusquin
- 1 mètre
- 1 pointe à tracer
- 1 compas
- 1 bédane de 15 m/m
- 1 ciseau de 30 m/m
- 1 ciseau de 10 m/m
- 1 scie à tenon
- 1 scie à araser
- 1 rabot

Essai de charron (N° D 6³)

- 1 valet
- 1 maillet
- 1 marteau
- 1 varlope
- 1 riflard
- 1 équerre à 90°
- 1 trusquin
- 1 mètre
- 1 pointe à tracer
- 1 compas
- 1 ciseau de 30 m/m à biseaux
- 1 ciseau de 25 m/m à biseaux
- 1 scie à tenons
- 1 scie à araser
- 1 mèche américaine de 11 m/m
- 1 vilebrequin
- 1 clé pour boulon de 10 m/m
- 1 fausse-équerre
- 1 rabot

Essai de chaudronnier monteur (N° 8bis)

- 1 poinçon à manche
- 1 marteau à manche court
- 1 marteau rivoir
- 1 pointeau
- 1 pointe à tracer
- 1 compas droit
- 1 règle pliante

- 2 burins pour marteau pneumatique
- 2 bédanes pour marteau pneumatique
- 2 burins à mains
- 1 turc avec bouterolle et broche
- 2 pattes de fixation
- clés diverses
- 1 dégorgeoir
- 1 chasse carrée
- 1 fourchette
- 1 jeu de tarauds
- 1 alésoir
- 1 molette avec rondelles
- 1 cliquet
- 1 tourne à gauche
- 3 matoirs à rivets (dont 2 pour marteau pneumatique)
- 4 matoirs à cuivre (dont 2 pour marteau pneumatique)
- 1 lampe baladeuse
- 1 marteau pneumatique avec boyaux et raccords

Essai d'ébéniste (N° D 11¹)

- 1 valet
- 1 maillet
- 1 marteau
- 1 varlope
- 1 riflard
- 1 équerre à 90°
- 1 trusquin
- 1 pointe à tracer
- 1 mètre
- 1 compas
- 1 équerre d'onglet
- 1 bédane de 6 m/m
- 1 ciseau de 30 m/m à biseaux
- 1 ciseau de 4 m/m à biseaux
- 1 guillaume de fil
- 1 scie à tenons
- 1 scie à araser
- 1 rabot
- 1 racloir

Essai d'ébéniste (N° D11²)

- 1 valet
- 1 maillet
- 1 marteau
- 1 varlope
- 1 riflard
- 1 équerre à 90°
- 1 trusquin
- 1 mètre
- 1 pointe à tracer
- 1 compas
- 1 ciseau de 15 m/m à biseaux
- 1 ciseau de 10 m/m à biseaux

....

- 1 ciseau de 5 m/m à biseaux
- 1 scie à araser
- 1 guillaume de fil
- 1 rabot
- 1 racloir
- 1 fausse équerre

Essai d'ébéniste (N° D.11³)

- 1 valet
- 1 maillet
- 1 marteau
- 1 varlope
- 1 riflard
- 1 équerre à 90°
- 1 trusquin
- 1 pointe à tracer
- 1 mètre
- 1 compas
- 1 équerre d'onglet
- 1 bédane de 6 m/m
- 1 ciseau de 30 m/m à biseaux
- 1 ciseau de 4 m/m à biseaux
- 1 guillaume de fil
- 1 scie à tenons
- 1 scie à araser
- 1 rabot
- 1 racloir

Essai de ferblantier (N° D 13)

Confectionner une lanterne à la main

- 1 maillet en bois
- 1 marteau postillon (une tête carrée de 25 m/m de côté et une tête ronde de 25 m/m de diamètre)
- 1 marteau à garnir (diamètre de la tête 32 m/m)
- 1 cisaille droite
- 1 cisaille "Universelle"
- 1 pince plate
- 1 pince ronde
- 1 compas 1/4 de cercle de 200 m/m
- 1 réglet de 250 m/m
- 1 pointe à tracer
- 1 équerre à chapeau de 200 m/m
- 1 burin de 20 m/m de largeur
- 1 lime plate 1/2 douce de 200 m/m
- 1 lime 1/2 ronde 1/2 douce de 200 mm
- 1 poinçon de 5 mm de diamètre
- 1 fer à souder
- 1 pot à esprit de sel
- 1 morceau de sel ammoniac
- 1 emporte-pièce de 35 m/m de diamètre
- 1 tasseau d'établi de 90 x 120
- 1 tranche de 200 m/m de longueur
- 1 pied de biche
- 1 marbre de 200 x 300

.....

- 1 bigorneau à talon
- 1 bigorne à goulot
- 1 bloc de bois de 200 × 100 × 100 avec rainure $\frac{1}{2}$ ronde de 10 m/m de largeur et 5 m/m de profondeur
- 1 tringle en acier rond de 8 m/m de diamètre et 250 m/m de longueur

Essai de ferblantier (N° D 13)

Confectionner une lanterne à niveau d'eau

- 1 maillet en bois
- 1 marteau postillon (une tête carrée de 25 m/m de côté et une tête ronde de 25 m/m de diamètre)
- 1 marteau à garnir (diamètre de la tête 32 m/m)
- 1 cisaille droite
- 1 cisaille "Universelle"
- 1 pince plate
- 1 pince ronde
- 1 compas $\frac{1}{4}$ de cercle de 200 m/m
- 1 régllet de 250 m/m
- 1 pointe à tracer
- 1 équerre à chapeau de 200 m/m
- 1 burin de 20 m/m de largeur
- 1 burin de 15 m/m de largeur, dit langue de carpe
- 1 lime plate $\frac{1}{2}$ douce de 200 m/m
- 1 lime $\frac{1}{2}$ ronde $\frac{1}{2}$ douce de 200 m/m
- 1 poinçon de 5 m/m de diamètre
- 1 poinçon de 5 m/m 5 de diamètre
- 1 fer à souder
- 1 pot à esprit de sel
- 1 pinceau à esprit de sel
- 1 pied de biche
- 1 morceau de sel ammoniac
- 1 bouterolle pour rivet de 2 m/m
- 1 tasseau d'établi de 90 × 120
- 1 chasse-rivets pour rivets de 2 m/m
- 1 tranche de 200 m/m de longueur

Essai de fondeur (D 14)

Réparation du four potager et Charlier

- 1 truelle

Essai de forgeron (D 15¹)

- 1 tenaille à boîte de 50 × 30
- 1 tenaille ordinaire plate
- 1 tranche à main ordinaire de 30 m/m
- 1 tranche à main ordinaire de 18 m/m
- 1 gouge à main de 10 m/m
- 1 dégorgeoir à main de 7 m/m (dessus)
- 1 dégorgeoir à enclume de 7 m/m (dessous)
- 1 dégorgeoir à enclume de 20 m/m (dessous)

- 1 chasse à parer
- 1 mandrin de 70 × 35 × 20
- 2 calibres sur plat et sur champ (1 de chaque)

Essai de forgeron (D 15²)

- 1 tenaille à boîte de 120 × 120
- 1 tenaille à griffe de 55 m/m
- 2 tenailles plates ordinaires
- 2 dégorgeoirs à pilon $\frac{1}{2}$ rond de 50 × 25
- 2 tranches à pilon
- 1 poinçon conique emmanché
- 1 chasse longue
- 1 chasse carrée à parer
- 2 tranches à main emmanchées ordinaires
- 2 gouges dont 1 de 50 m/m et 1 de 40 m/m
- 3 dégorgeoirs à main dont 1 de 80 m/m, 1 de 50 m/m et 1 de 25 m/m
- 1 dessus et 1 dessous d'étampes à main de 24 m/m
- 1 mandrin de 225 × 145 × 120
- 5 calibres sur plats et sur champs

Essai de forgeron (N° 15³)

- 1 tenaille à boîte de 110 × 110
- 1 tenaille à boîte de 70 × 70
- 1 tenaille ordinaire de 110 m/m
- 1 dessus et 1 dessous de V au pilon
- 1 tranche à pilon triangulaire
- 2 dégorgeoirs plats au pilon de 70 × 20 avec angles arrondis
- 1 dégorgeoir à pilon de 100 m/m rond
- 1 poinçon conique emmanché
- 1 tranche à pilon
- 1 chasse à parer plate
- 1 chasse à parer arrondie
- 2 tranches à main emmanchées
- 3 dégorgeoirs à main de 20 m/m, 40 m/m et 60 m/m
- 1 mandrin de 175 × 100 × 61
- 1 trou de 72 m/m avec rayon de 20 m/m à sa partie supérieure
- 4 calibres sur plats et sur champs

Essai de fraiseur de précision (N° D 16)

- Fraises de 18 et de 24 m/m
- 1 calibre de 200
- 1 calibre mâle et femelle
- 4 jauges maximum et minimum cales, brides et boulons
- 1 massette
- 1 marteau
- 1 pointeau
- 1 pointe à tracer

.....

Essai d'Horloger (D 17)

- 1 lime plate à main de 200 m/m (bâtarde)
- 1 d° 200 m/m ($\frac{1}{2}$ douce)
- 1 d° deux bords ronds de 150 m/m ($\frac{1}{2}$ douce)
- 1 d° d'entrée 100 m/m ($\frac{1}{2}$ douce)
- 1 lime barrette 100 m/m ($\frac{1}{2}$ douce)
- 1 lime $\frac{1}{2}$ ronde 150 m/m ($\frac{1}{2}$ douce)
- 1 lime ronde 150 m/m ($\frac{1}{2}$ douce)
- 1 lime tiers point 120 m/m ($\frac{1}{2}$ douce)
- 1 foret de 1 m/m
- 1 d° 1 m/m 3
- 1 d° 1 m/m 5
- 1 d° 1 m/m 7
- 1 d° 2 m/m
- 1 d° 3 m/m 6
- 1 taraud de 1 m/m 5
- 1 équarrissoir de 1 m/m
- 1 équarrissoir de 2 m/m
- 1 équarrissoir de 4 m/m
- 1 outil de tour à charioter
- 1 outil de tour à dresser à droite
- 1 outil de tour à dresser à gauche
- 1 outil de tour à saigner

Essai de maçon (N° D 18¹)

- 1 truelle forme carrée (moyenne)
- 1 spatule
- 1 fil à plomb
- 1 niveau à bulle
- 1 martelet
- 1 seau en tôle galvanisée
- 1 auge en tôle galvanisée
- 1 brosse boulangère
- 1 règle de 1 mètre (bois)

Essai de maçon (N° D 18²)

- 1 truelle forme carrée (moyenne)
- 1 spatule
- 1 fil à plomb
- 1 niveau à bulle
- 1 martelet
- 1 seau en tôle galvanisée
- 1 auge en tôle galvanisée
- 1 brosse boulangère
- 1 règle de 1 mètre (bois)

Essai de marteleur (N° D. 19)

.....
1 série de dégorgeoirs de 40 à 80 m/m de diam.
4 tranches à pilon

Essai de menuisier (N° D 20¹)

- 1 valet
- 1 maillet
- 1 marteau
- 1 varlope
- 1 riflard
- 1 équerre à 90°
- 1 trusquin
- 1 mètre
- 1 pointe à tracer
- 1 compas
- 1 fausse équerre
- 1 bédane de 10 m/m
- 1 ciseau de 25 m/m à biseaux
- 1 ciseau de 7 m/m à biseaux
- 1 scie à tenons
- 1 scie à araser
- 1 rabot

Essai de menuisier (N° D 20²)

- 1 valet
- 1 maillet
- 1 marteau
- 1 varlope
- 1 riflard
- 1 équerre à 90°
- 1 trusquin
- 1 mètre
- 1 pointe à tracer
- 1 compas
- 1 fausse équerre
- 1 bédane de 10 m/m
- 1 ciseau de 25 m/m à biseaux
- 1 ciseau de 7 m/m à biseaux
- 1 scie à tenons
- 1 scie à araser
- 1 rabot

Essai de menuisier (N° D 20³)

- 1 valet
 - 1 maillet
 - 1 marteau
-

- 1 varlope
- 1 riflard
- 1 équerre à 90°
- 1 trusquin
- 1 mètre
- 1 pointe à tracer
- 1 compas
- 1 fausse équerre
- 1 bédane de 10 m/m
- 1 ciseau de 25 m/m à biseaux
- 1 ciseau de 7 m/m à biseaux
- 1 scie à tenons
- 1 scie à araser
- 1 rabot

Essai de mortaiseur de précision (N° D 23)

- 1 outil à défoncer
- 1 outil à finir
- 1 calibre hexagonal mâle
- 2 jauges maximum et minimum
- 1 jeu de brides, boulons et cales nécessaires
- 1 marteau
- 1 pointeau
- 1 pointe à tracer
- 1 compas
- 1 trusquin de côté

Essai de mouleur à la main (N° D24)

- 1 truelle carrée
- 1 truelle à coeur
- 1 jeu de lissoires
- 1 casque
- 1 colonne
- 1 spatule ordinaire
- 1 spatule à coeur
- Fouloirs divers
- 1 pillette
- 1 pot à noir
- 2 pinceaux

Essai de peintre (N° D 25¹)

- 5 godets (1/20 de litre)
- 1 pinceau à lettres N° 9 bout carré
- 1 pinceau à lettres N° 7 bout carré
- 1 pinceau à lettres N° 5 bout carré
- 1 pinceau à lettres N° 1 bout pointu
- 1 feuille de papier à dessin
-
- 1 crayon
- 1 mètre
-

- 1 règle
- 1 équerre
- 1 couteau pour découper.

Essai de peintre (N° D 25²)

- 1 godet (1/10 de litre)
- 1 pinceau à filet N° 1
- 1 règle en bois de 1 m x 0,050

Essai de perceur aléreur de précision (N°D26)

- 1 foret spécial de 48 m/m
- 2 porte-lame dont 1 de 35 avec sa bague guide
- 1 lame à aléser de 50 m/m
- 1 lame à dresser de 120 m/m
- 1 lame à crochet
- 1 lame à rayon extérieur de 5 m/m
- 1 jeu de calibres
- 1 marteau
- 1 pointeau
- 1 jeu de cales et clavettes pour serer les lames
- 1 jeu de brides, boulons et cales

Essais de peintre (N° D. 25³)

- 4 godets (1 litre)
- 2 camions (2 litres)
- 1 brosse à raccord N° X
- 1 brosse ronde N° 8
- 3 brosses plates N° 8
- 1 brosse plate N° 8 (non usagée)
- 1 brosse plate N° 8 (spéciale application du vernis)
- 2 brosses plates N° 4
- 1 brosse plate N° 4 (spéciale application du vernis)
- 1 couteau à mastiquer de 30 m/m
- 1 couteau à mastiquer de 70 m/m
- 1 palette en zinc ou fer blanc de 300 x 200
- 1 seau
- 1 éponge
- 1 peau chamoisée
- 1 sébille en bois pour ponce en poudre
- 1 pierre ponce
- 1 feuille papier à poncer
- 1 feuille papier de verre

.....

Essai de raboteur de précision (N° D 27)

- 1 outil à défoncer
- 1 outil à finir
- 1 calibre hexagonal femelle
- 1 équerre à 6 pans
- 1 marteau
- 1 pointeau
- 1 compas
- 1 jeu de brides, boulons & cales nécessaires
- 1 trusquin ordinaire
- 1 jeu de jauges maximum et minimum

Essai de riveur de chaudière (N° D. 28)

- 1 forge
- 3 paires de tenailles
- 1 turc avec bouterolle et broche
- 1 bouterolle à manche
- 3 marteaux à garnir
- 2 marteaux à devant
- 1 marteau rivoir
- 2 burins
- 1 marteau pneumatique avec bagues et raccords
- 8 matoirs divers
- 1 lampe baladeuse

Essai de sellier bourrelier (N° D 29¹)

- 1 pince en hêtre pour bourrelier
- 2 aiguilles aux pinces N° 2
- 1 alène anglaise emmanchée
- 1 couteau à main
- 1 couteau à pied

Essai de sellier bourrelier (N° D 29²)

- 1 pince en hêtre pour bourrelier
- 2 aiguilles aux pinces N° 2
- 1 alène anglaise emmanchée
- 1 couteau à main
- 1 couteau à pied

Essai de sellier bourrelier (N° D. 29³)

- 1 pince en hêtre pour bourrelier
- 2 aiguilles aux pinces N° 2
- 1 alène anglaise
- 1 couteau à main
- 1 couteau à pied

Essai de sellier garnisseur (N° D 30¹)

- 1 couteau à main
- 1 paire de ciseaux de sellier
- 1 paire de tenailles
- 1 marteau à garnir
- 1 aiguille à piquer
- 1 aiguille cintrée
- 2 poinçons emmanchés
- 1 dé à coudre
- 1 boîte à clous
- 1 rembourroir

Essai de sellier garnisseur (N° D 30²)

- 1 couteau à main
- 1 paire de ciseaux de sellier
- 1 paire de tenailles
- 1 marteau à garnir
- 1 aiguille à piquer
- 1 aiguille cintrée
- 2 poinçons emmanchés
- 1 dé à coudre
- 1 boîte à clous
- 1 rembourroir

Essai de sellier garnisseur (N° D 30³)

- 1 couteau à main
- 1 paire de ciseaux de sellier
- 1 paire de tenailles
- 1 marteau à garnir
- 1 aiguille à piquer
- 1 aiguille cintrée
- 2 poinçons emmanchés
- 1 dé à coudre
- 1 boîte à clous
- 1 rembourroir

Essai de serrurier ferreur (N° D 31¹)

- 1 burin
- 2 becs d'âne
- 1 ciseau à bois à entailler de 12 m/m
- 1 ciseau à bois à entailler de 14 m/m
- 1 ciseau à bois à entailler de 30 m/m
- 1 compas à pointes
- 1 lime plate de 400 m/m (1 au paquet)
- 1 lime $\frac{1}{4}$ ronde de 400 m/m (1 au paquet)

- 1 lime plate bâtarde de 250 m/m
- 1 lime $\frac{1}{2}$ ronde bâtarde de 250 m/m
- 1 paire de lunettes Créquy
- 4 manches de limes
- 1 marteau d'ajusteur
- 1 marteau à main pour forger
- 1 tenaille de forge
- 1 pointe à tracer
- 1 pointeau
- 1 scie à métaux
- 1 tranche d'enclume

Essai de serrurier ferreur (N° D.31)

- 1 burin
- 2 becs d'âne de 7 m/m
- 1 ciseau à bois à entailler de 15 m/m
- 1 ciseau à bois à entailler de 50 m/m
- 1 équerre à chapeau (grande)
- 1 compas $\frac{1}{4}$ de cercle
- 1 lime à champ rond de 350 m/m
- 1 lime à champ rond de 200 m/m
- 1 lime plate bâtarde de 300 m/m
- 1 lime plate $\frac{1}{2}$ douce de 300 m/m
- 1 lime plate $\frac{1}{4}$ douce de 250 m/m
- 2 manches de limes
- 1 marteau d'ajusteur
- 3 bouterolles pour rivets de 6 m/m
- 1 pointe à tracer
- 1 pointeau
- 1 scie à métaux

Essai de soudeur à l'autogène (N° D 32)

- 1 combinaison
- 1 paire de lunettes (avec verres spéciaux)
- 1 marteau
- 1 burin
- 1 bédane
- 1 brosse métallique
- 1 paire de tenailles (serrage minimum 10 m/m)
- 1 chalumeau Picard N° 1 et 1 chalumeau Picard N° 2 (avec leurs jeux de buses)

Essai de tourneur sur métaux (N° D 36¹)

- 2 planes demi-rondes de 10 m/m (emmanchées)
- 1 plane droite
- 1 grain à charioter
- 2 grains à fileter
- 1 grain pour gorge de 3 m/m
- 1 grain à saigner de 3 m/m

- 2 grains $\frac{1}{2}$ ronds de 10 m/m
- 1 marteau
- 1 pointeau
- 1 calibre de filetage profil S.I. pas de 3 m/m
- 1 calibre acier pour cône morse N° 3
- 1 calibre acier pour la gorge $\frac{1}{2}$ ronde de 10 m/m

Essai de tourneur sur métaux (N° D.36²)

- 2 planes de 12 m/m (emmanchées)
- 1 plane $\frac{1}{2}$ ronde de 10 m/m (emmanchée)
- 1 plane droite
- 1 grain à gorge de 2 m/m 5
- 2 grains $\frac{1}{2}$ ronds de 2 m/m
- 2 grains $\frac{1}{2}$ ronds de 10 m/m
- 2 grains à fileter
- 1 marteau
- 1 pointeau
- 1 calibre acier pour cône morse N° 3
- 1 calibre acier pour la boule
- 1 calibre de filetage profil S.I. pas de 2 m/m 5

Essai de tourneur sur métaux (N° D 36³)

- 1 plane droite (emmanchée) avec rayon de 2 m/m
- 2 grains à défoncer
- 2 grains à fileter tronconiques
- 2 grains à fileter triangulaires
- 1 marteau
- 1 pointeau
- 1 calibre de filetage profil S.I. pas de 1m/m 5
- 1 calibre acier à ruban pour le collet
- 1 calibre acier à ruban profil du filetage

Essai de tourneur sur bois (N° D.36⁴)

- 1 gouge de 8 m/m
- 1 gouge de 10 m/m
- 1 bédane de 10 m/m
- 1 bédane de 2 m/m
- 1 plane

Essai de zingueur-couvreur (N° D 39¹)

- 1 patte en bois
- 1 cisaille à main
- 1 compas à pointes
- 1 fer à souder
- 1 godet à esprit de sel
- 1 bigorne ronde

- 1 griffe de zingueur
- 1 pointe à tracer
- 1 marteau à garnir
- 1 maillet (petit)
- 1 tringle à rouler (diamètre de 12 m/m)

Essai de zingueur-couvreur (N° D 39²)

- 1 batte en bois
- 1 cisaille à main
- 1 compas à pointes
- 1 fer à souder
- 1 godet à esprit de sel
- 1 bigorne ronde
- 1 griffe de zingueur
- 1 pointe à tracer
- 1 marteau à garnir
- 1 maillet (petit)
- 1 tringle à rouler (diamètre 12 m/m)

Essai de zingueur-couvreur (N° D 39³)

- 1 batte en bois
- 1 cisaille à main
- 1 compas à pointes
- 1 fer à souder
- 1 godet à esprit de sel
- 1 bigorne ronde
- 1 griffe de zingueur
- 1 pointe à tracer
- 1 marteau à garnir
- 1 maillet (petit)
- 1 tringle à rouler (diamètre 12 m/m)

Essai de chaudronnier-formeur (N° E.2.)

- Fil d'acier de 5 m/m pour relever les rayons de la plaque
- 1 ficelle à tracer avec craie
- 1 équerre
- 1 pointeau
- 1 marteau à garnir N° 3
- 2 marteaux à devant N° 2
- 2 tenailles à grosse tôle
- 1 chasse à parer
- 2 dégorgeoirs (petit et grand rayons)
- 1 forge et ses accessoires
- 1 tas de forgeron
- 1 mordache
- 1 griffe spéciale servant au mordache
- 1 tube pour le transport de la pièce chaude

.....

- 22 -

Essai de forgeron-marteleur (N° E.3)

- 1 série de dégorgeoirs de 40 m/m à 80 m/m de diamètre
- 4 tranches à pilon
- 1 série d'étampes (130-110-100)
- 3 dégorgeoirs à main, rayon 20-40
- 4 tranches à main
- 4 gouges
- 1 petite chasse
- 1 chasse à parer
- 1 compas (grand)
- 2 calibres de forge
- 1 gabarit

Essai de modeleur (N° E.5.)

- 1 valet
- 1 maillet
- 1 marteau
- 1 varlope
- 1 riflard
- 1 équerre à 90°
- 1 trusquin
- 1 mètre
- 1 pointé à tracer
- 1 compas
- 1 fausse équerre
- 1 bédane de 10 m/m
- 1 ciseau de 25 m/m à biseaux
- 1 ciseau de 7 m/m à biseaux
- 1 scie à tenons
- 1 scie à araser
- 1 rabot
- gouges diverses
- 1 mètre à retrait

Essai de traceur (N° E. 7.)

- Pointe à tracer
- trusquin
- pointeau
- règle graduée montée sur pied
- 1 petit marteau
- 1 compas à centrer
- 1 compas à pointes mobiles
- 1 compas à pointes sèches (grand)

Essai de soudeur spécialiste au chalumeau (N° E8¹)

- 1 paire de guêtres
 - 1 paire de gants de cuir, 5 doigts
 - 1 combinaison de toile ignifugée sans poche
-

- 1 paire de lunettes (verres blancs)
- 2 écrans bleus de soudeur
- 1 marteau rivoir
- 1 burin
- 1 carde
- 1 tenaille de forge
- 1 clé de 14 x 17
- 1 clé de 21 x 23
- 1 caisse à outils
- 2 chalumeaux soudeurs S.A.F. Varial N° 1 (avec buses pour débit de 100 l. à 1000 l.)
- 2 chalumeaux soudeurs S.A.F. Varial N° 2 (avec buses pour débit de 1000 l. à 4.000 l.)
- 1 chalumeau coupeur (avec buses de 10/10e, 15/10e et 20/10e)
- 2 tuyaux de caoutchouc armé de 6 x 13, longueur 5 mètres (avec raccords et joints en fibre) pour oxygène
- 2 tuyaux de caoutchouc armé de 8 x 16, longueur 5 mètres (avec raccords et joints en fibre) pour acétylène
- 2 mano-détendeurs super A S pour oxygène
- 2 mano-détendeurs pour acétylène

Essai de soudeur spécialiste à l'arc (N° E8²)

- 1 paire de guêtres
- 1 paire de gants de cuir, 5 doigts
- 1 combinaison de toile ignifugée sans poches
- 1 paire de lunettes (verres blancs)
- 1 tablier de cuir
- 1 écran protecteur avec verre filtre
- 1 marteau rivoir
- 1 marteau à piquer
- 1 burin
- 1 brosse métallique
- 1 tenaille de forge
- 1 bédane
- 2 serre-joints
- 1 caisse à outils
- 1 poste de soudure (avec câbles de masse, d'alimentation, d'électrodes et 1 pince porte-électrodes).