

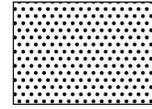
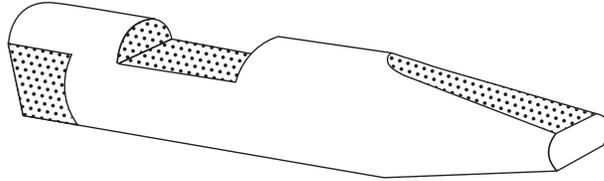
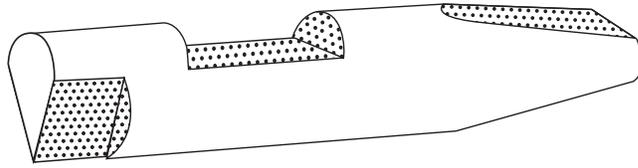
## CRITÈRES DE NOTATION POUR LE TEST DE DEXTÉRITÉ MANUELLE

		Note brute	Évaluation des mesures	Évaluation des plans longitudinaux/transver	Évaluation des angles externes et internes	Évaluation de la symétrie et de l'orientation dans le plan
MODÈLE EXACT	COMPLET	Note élevée	Toute erreur de mesure est $\leq 0,5$ mm	Tous les plans sont lisses et plats	<b>Tous les angles sont nets et précis</b>	Aucune erreur visible dans la symétrie ou l'orientation des parties
		Note moyenne	Toutes les erreurs de mesure sont $> 0,5$ mm et $\leq 1,0$ mm	Légère courbure ou rugosité d'un ou de plusieurs plans	Léger manque de netteté ou de précision d'un ou de plusieurs angles	Légère erreur dans la symétrie ou l'orientation des parties
		Note faible	Toutes les erreurs de mesure sont $> 1,0$ mm et $\leq 1,5$ mm	Courbure ou rugosité évidente d'un ou de plusieurs plans	Manque évident de netteté ou de précision d'un ou de plusieurs angles	Erreur évidente dans la symétrie ou l'orientation des parties
		Zéro	Toutes les erreurs de mesure sont $> 1,5$ mm	Courbure ou rugosité importante d'un ou de plusieurs plans	Manque important de netteté ou de précision d'un ou de plusieurs angles	Grave erreur dans la symétrie ou l'orientation des parties
	INCOMPLET	Note élevée	0	Exécuté aux 2/3 et tous les plans sont lisses et plats	Exécuté aux 2/3 et tous les angles sont nets et précis	0
		Note moyenne	0	Exécuté aux 2/3 et légère courbure ou rugosité d'un ou de plusieurs plans	Exécuté aux 2/3 et léger manque de netteté ou de précision d'un ou de plusieurs angles	0
		Note faible	0	Exécuté aux 2/3 et courbure ou rugosité évidente d'un ou de plusieurs plans	Exécuté aux 2/3 et manque évident de netteté ou de précision d'un ou de plusieurs angles	0
		Zéro	0	Exécuté $< 2/3$ ou courbure ou rugosité importante d'un ou de plusieurs plans	Exécuté $< 2/3$ ou manque important de netteté ou de précision d'un ou de plusieurs angles	0
MODÈLE INEXACT *	COMPLET	Note élevée	0	Modèle exact aux 2/3 et tous les plans sont lisses et plats	Modèle exact aux 2/3 et tous les angles sont nets et précis	Modèle exact aux 2/3 et aucune erreur visible dans la symétrie ou l'orientation des parties
		Note moyenne	0	Modèle exact aux 2/3 et légère courbure ou rugosité d'un ou de plusieurs plans	Modèle exact aux 2/3 et léger manque de netteté ou de précision d'un ou de plusieurs angles	Modèle exact aux 2/3 et légère erreur dans la symétrie ou l'orientation des parties
		Note faible	0	Modèle exact aux 2/3 et courbure ou rugosité évidente d'un ou de plusieurs plans	Modèle exact aux 2/3 et manque évident de netteté ou de précision d'un ou de plusieurs angles	Modèle exact aux 2/3 et erreur évidente dans la symétrie ou l'orientation des parties
		Zéro	0	Modèle exact $< 2/3$ ou courbure ou rugosité importante d'un ou de plusieurs plans	Modèle exact $< 2/3$ ou manque important de netteté ou de précision d'un ou de plusieurs angles	Modèle exact $< 2/3$ ou grave erreur dans la symétrie ou l'orientation des parties

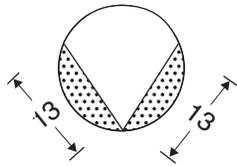
\*Une déduction automatique sera appliquée dans les cas de modèle inexact; la note minimale est de 0

Un modèle inexact se définit comme un modèle dont le candidat a réalisé les trois éléments, mais dont un ou plusieurs des éléments sculptés ne correspondent pas aux exigences du test. Un modèle incomplet se définit comme un modèle sculpté dont au moins un des trois éléments n'a pas été complété.

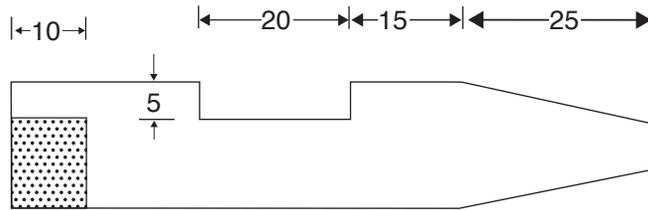
# MANUAL DEXTERITY TEST PATTERNS



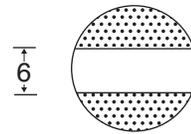
Shaded area denotes cut surface.



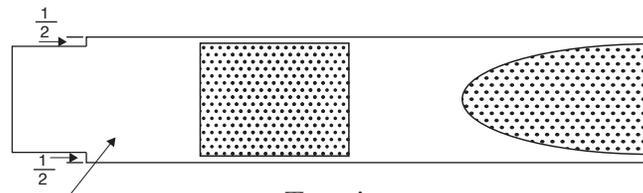
Left end view



Side view



Right end view



Top view

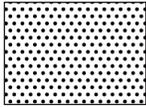
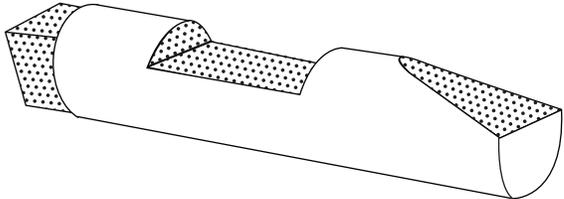
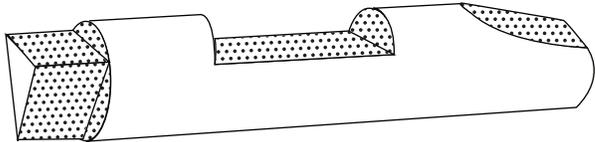
Unmeasured section



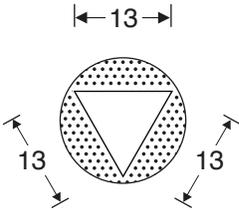
Bottom view

All measurements shown in millimetres

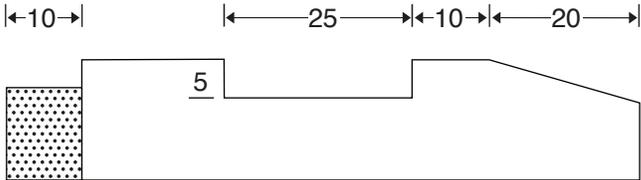
**MANUAL DEXTERITY TEST PATTERNS**



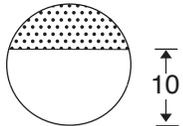
Shaded area denotes cut surface.



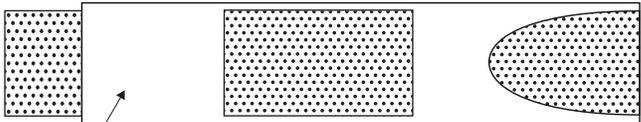
Left end view



Side view



Right end view



Top view

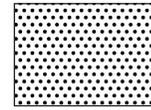
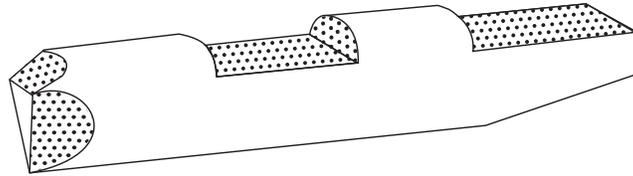
Unmeasured section



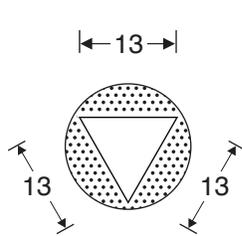
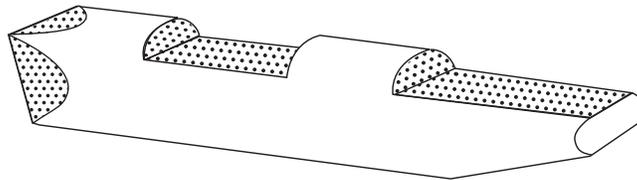
Bottom view

**All measurements shown in millimetres**

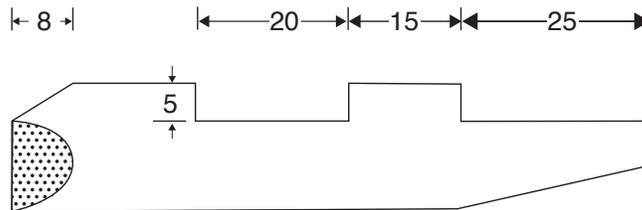
# MANUAL DEXTERITY TEST PATTERNS



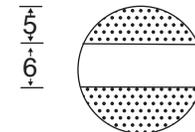
Shaded area denotes cut surface.



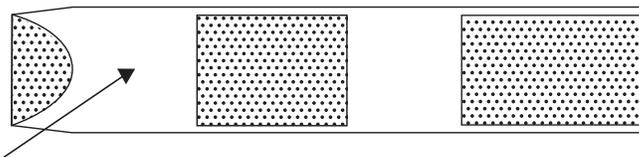
Left end view



Side view



Right end view



Unmeasured section

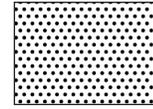
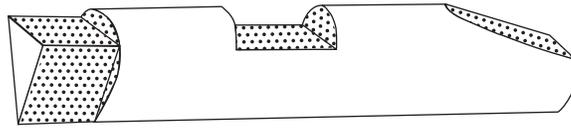
Top view



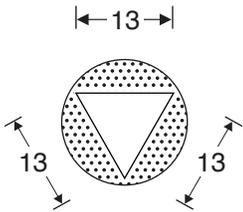
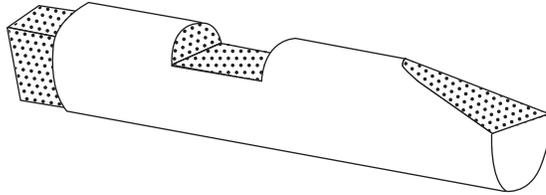
Bottom view

All measurements shown in millimeters

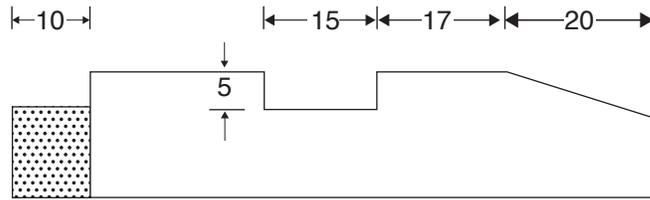
**MANUAL DEXTERITY TEST PATTERNS**



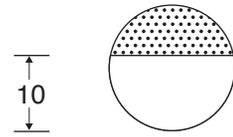
Shaded area denotes cut surface.



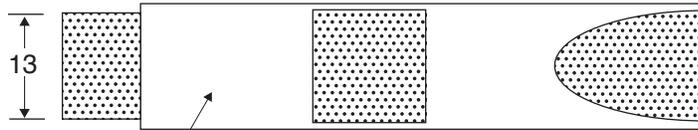
Left end view



Side view



Right end view



Top view

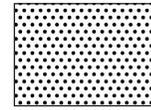
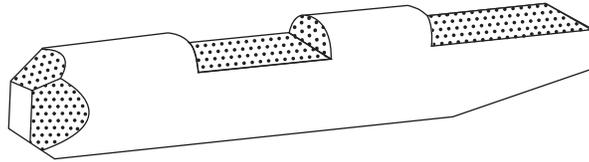
Unmeasured section



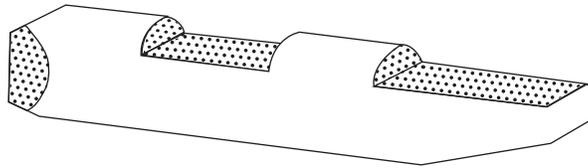
Bottom view

**All measurements shown in millimetres**

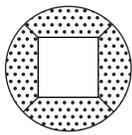
# MANUAL DEXTERITY TEST PATTERNS



Shaded area denotes cut surface.



|←8→|



Left end view

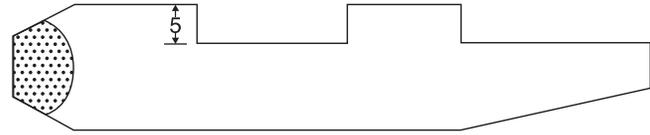
|←8→|

|←20→|

|←15→|

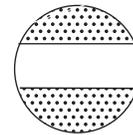
|←25→|

8



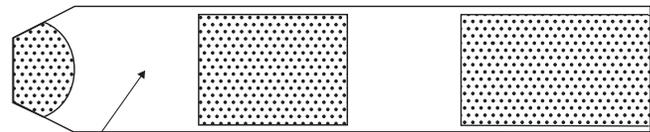
Side view

5  
6



Right end view

8



Unmeasured section

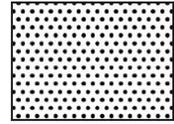
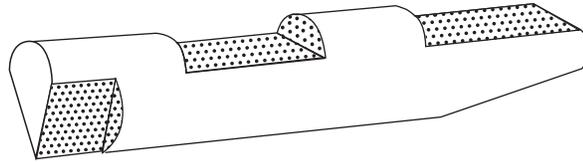
Top view



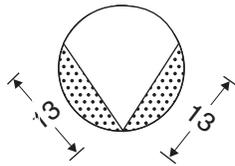
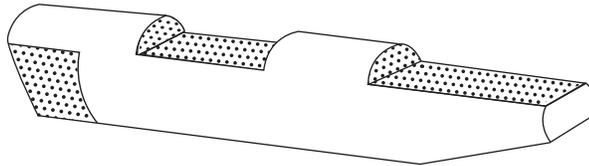
Bottom view

All measurements shown in millimetres

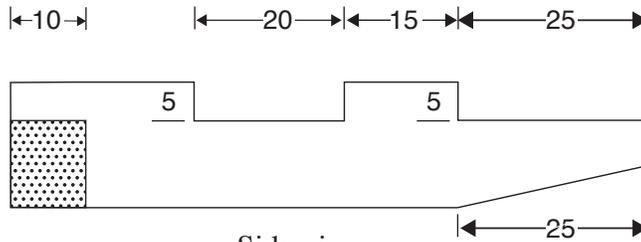
# MANUAL DEXTERITY TEST PATTERNS



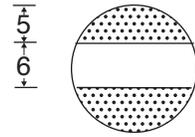
Shaded area denotes cut surface.



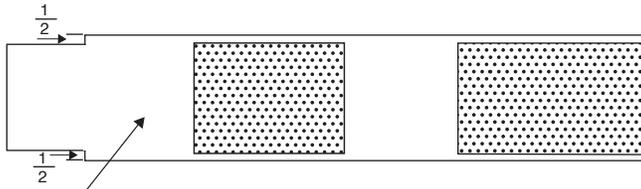
Left end view



Side view



Right end view



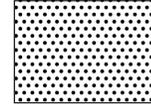
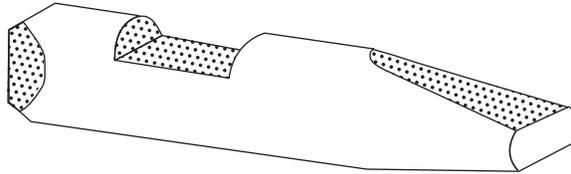
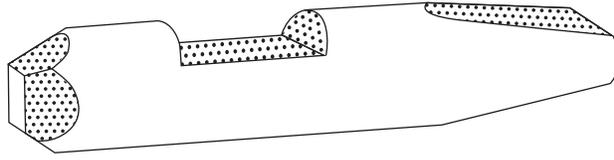
Unmeasured section Top view



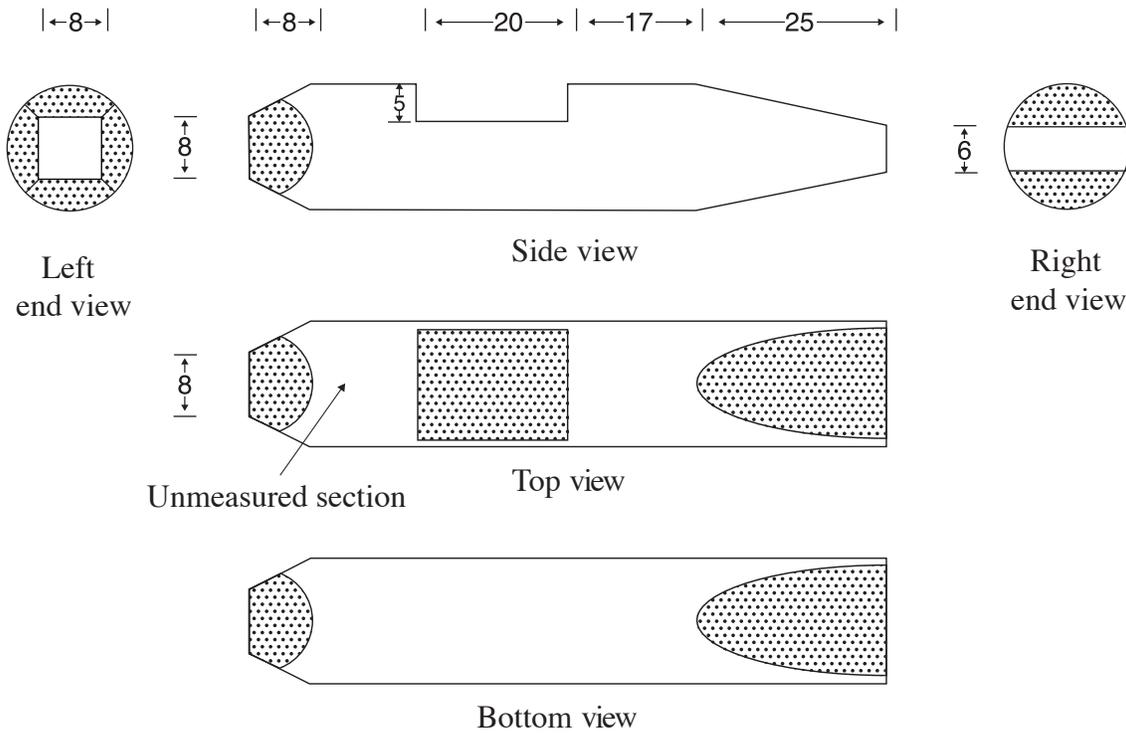
Bottom view

All measurements shown in millimetres

# MANUAL DEXTERITY TEST PATTERNS

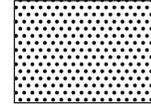
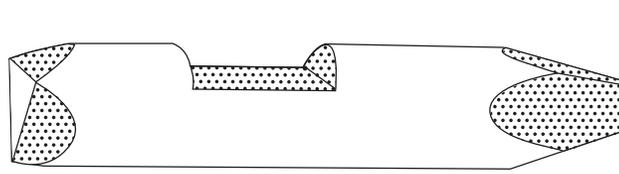


Shaded area denotes cut surface.

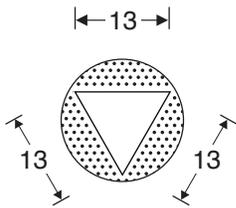
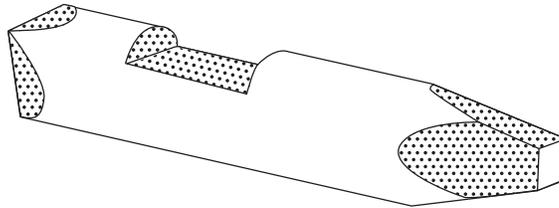


All measurements shown in millimetres

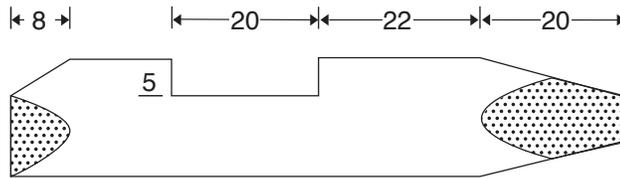
# MANUAL DEXTERITY TEST PATTERNS



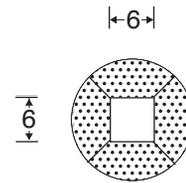
Shaded area denotes cut surface.



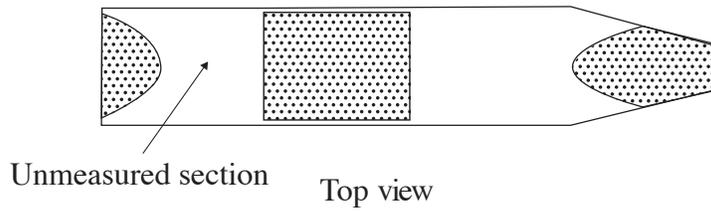
Left end view



Side view



Right end view



Top view



Bottom view

All measurements shown in millimetres