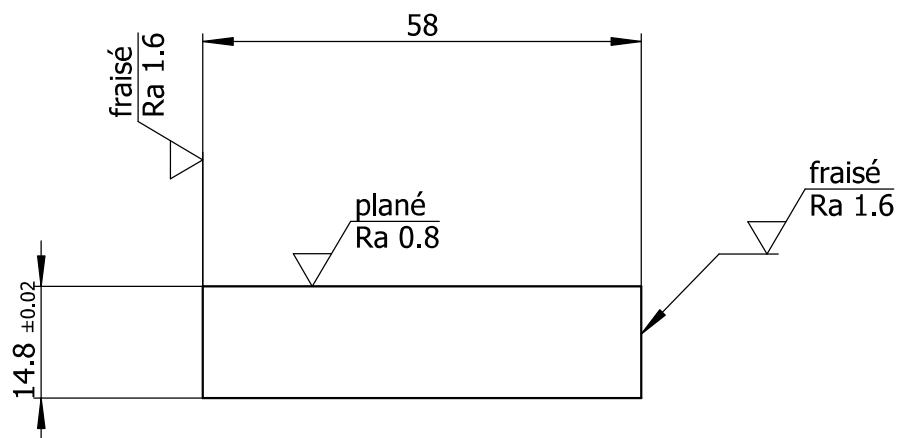
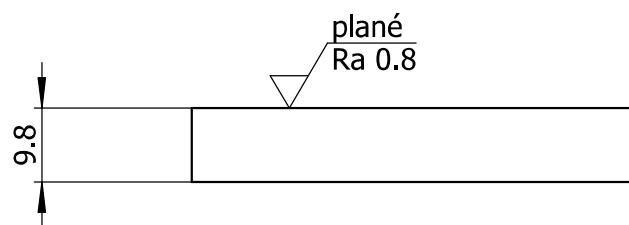


Numéro candidat : _____

A



B



C

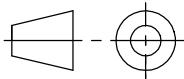
D

E

✓ (✓) -0.0 -0.1 +0.0 +0.1

Propriétés de la matière brut		
Dénomination	Dimensions	Qté
Acier	15 x 10 x 60	2

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK



Caractéristiques
Matière : 1.0122 S235JRG2C+C
Masse [gr] : 65.62
Surface :
Traitement :

Echelle
1:1

Dessiné	F.MEMBREZ	01.02.2014
Contrôlé	GR-EXPERT	04.02.2014

F



Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle

Section francophone

Description de l'examen

Examen partiel 2014

N° identification

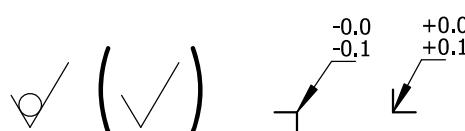
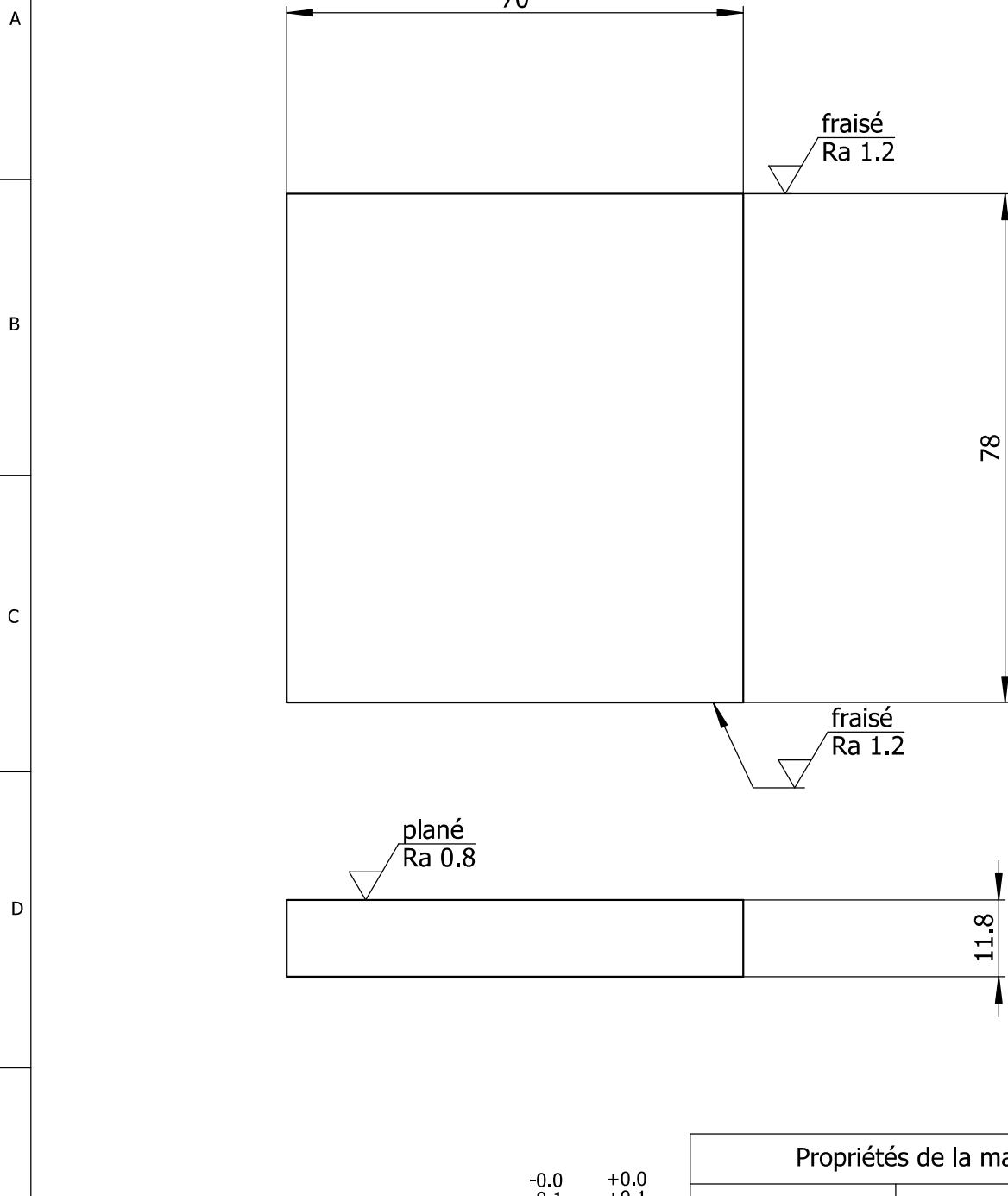
XM14-30X

Dénomination

Barrettes - EB

A4

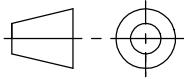
Numéro candidat : _____



Propriétés de la matière brut

Dénomination	Dimensions	Qté
Acier	70 x 12 x 80	1

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK



Caractéristiques
Matière : 1.0122 S235JRG2C+C

Masse [gr] : 502.54

Surface :

Traitement :

Echelle
1:1

Dessiné

Visa

Date

F.MEMBREZ 01.02.2014

Contrôlé

GR-EXPERT

04.02.2014



Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle

Section francophone

Description de l'examen

Examen partiel 2014

N° identification

XM14.301

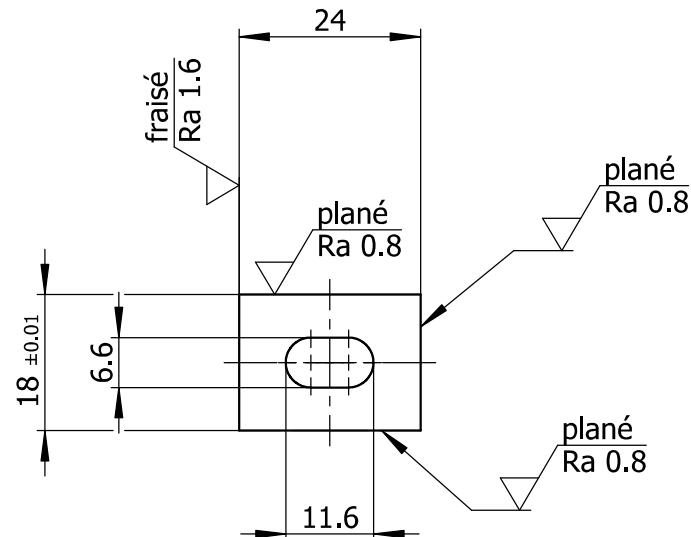
Dénomination

Plaque de base - EB

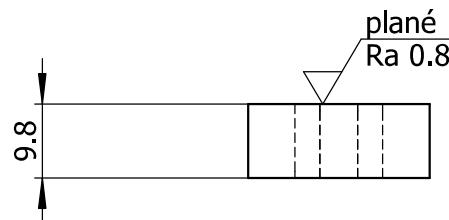
A4

Numéro candidat : _____

A



B



C

D

E



Propriétés de la matière brut		
Dénomination	Dimensions	Qté
Acier	20 x 10 x 26	1

Tolérances générales: ISO 2768 - mK	Caractéristiques Matière : 1.0122 S235JRG2C+C Masse [gr] : 27.88 Surface : Traitement :
---	---

Echelle
1:1

Dessiné	F.MEMBREZ	01.02.2014
Contrôlé	GR-EXPERT	04.02.2014



Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle
Section francophone

Description de l'examen
Examen partiel 2014
N° identification

Dénomination

XM14.304**Taquet - EB****A4**

Dessins de corrections

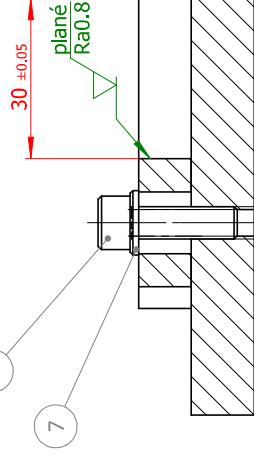
Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qté
1	M14.301	Plaque de base	Aacier 1.0122 S235JRG2C+C	70 x 11.8 x 78	1
2	M14.302	Barrette inférieure	Aacier 1.0122 S235JRG2C+C	14.8 x 9.8 x 58	1
3	M14.303	Barrette supérieure	Aacier 1.0122 S235JRG2C+C	14.8 x 9.8 x 58	1
4	XM14.304	Taquet	Aacier 1.0122 S235JRG2C+C	18 x 9.8 x 24	1
5	ISO 4762	Vis à 6 pans creux M6x12-8.8	Bossard: BN 272	4	
6	ISO 2338	Goupille cylindrique Ø5f16x20-St	Bossard: BN 858	4	
7	ISO 7090	Rondelle avec chf. M6	Bossard: BN 720	1	
8	ISO 4762	Vis à tête 6 pans creux M6x20-8.8	Bossard: BN 272	1	

B

Numéro candidat : ---

8

COUPE A-A

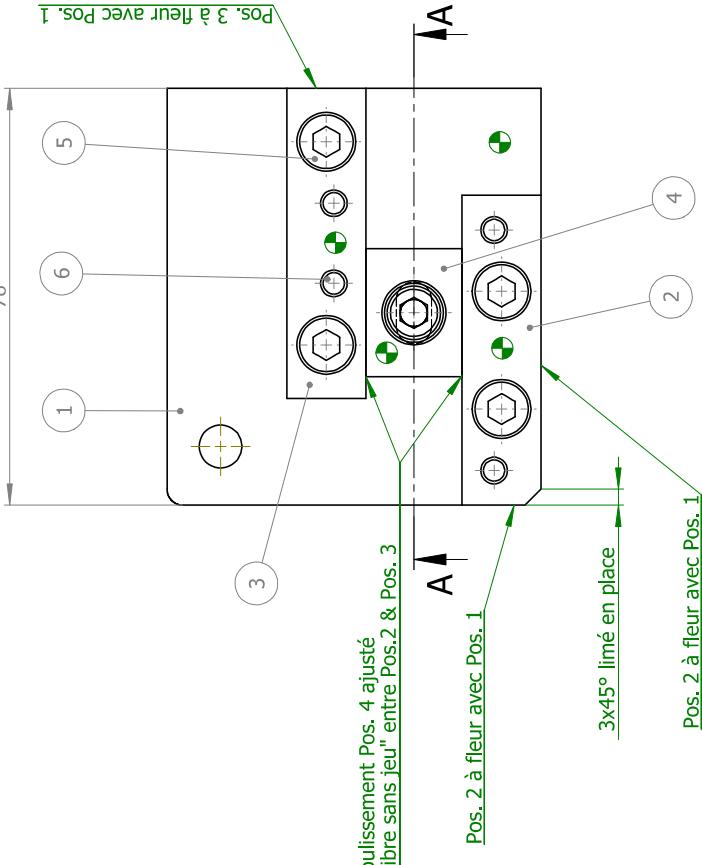


5

6

7

8



Numéro de candidat/e avec crayon électrique

●

Echelle

Date

Dessiné

Visa

Contrôlé

Date

GR-EXPERT

04.02.2014

M14.300

1:1

Assemblage

A3

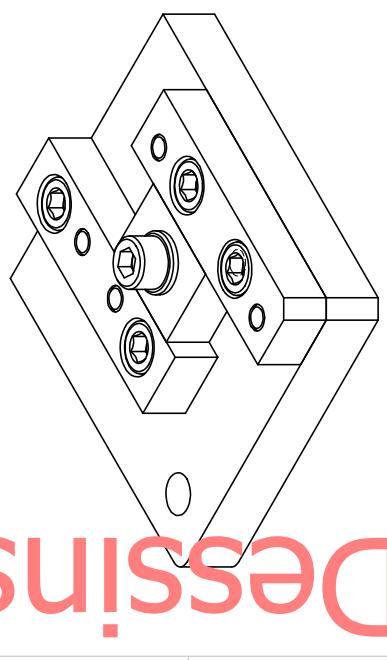
Tolérances générales: ISO 2768 - mK		Caractéristiques	N° identification
		Matière :	Examen partiel 2014
		Masse [gr] : 654.03	Dénomination
		Surface :	Section francophone
		Traitement :	
		Ce dessin est la propriété de l'Office de l'enseignement secondaire et de la formation professionnelle - Section francophone du canton de BERNE et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation	



Description de l'examen
Examen partiel 2014
Dénomination

Echelle
1:1
Section francophone

Date
01.02.2014
Visa
F.MEMBREZ
Contrôle
GR-EXPERT
04.02.2014



F

G

H

Liste d'outillages – Assemblage

N° candidat(e)

Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Mèche à centrer [A2.5 x 8] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [$\varnothing 5$] Mise à disposition sur la place d'examen	pour M6
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [$\varnothing 6.6$] Mise à disposition sur la place d'examen	pour noyure [selon normes entreprise]
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [$\varnothing 4.8$] Mise à disposition sur la place d'examen	pour avant trou 5H7
<input type="checkbox"/> Alésoirs hélicoïdaux [$\varnothing 4.95$] [$\varnothing 4.98$] [$\varnothing 5H7$] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [$\varnothing 7.8$] Mise à disposition sur la place d'examen	pour avant trou 8H7
<input type="checkbox"/> Alésoirs hélicoïdaux [$\varnothing 7.95$] [$\varnothing 7.98$] [$\varnothing 8H7$] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Taraud [M6] Mise à disposition sur la place d'examen	pour trou traversant
<input type="checkbox"/> Fraise à pivot [$\varnothing 11$ pivot $\varnothing 6.6$] Mise à disposition sur la place d'examen	selon normes entreprise
<input type="checkbox"/> Fraise à angler [90°] Mise à disposition sur la place d'examen	angler tous les trous [2 grandeurs]
<input type="checkbox"/> Limes [carrelette, barrette] Mise à disposition sur la place d'examen	pour R3, pour 1x45° et pour chanfreiner

Instruments de contrôle

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Pied à coulisse [0 – 150mm] Amené par le candidat ou la candidate	
<input type="checkbox"/> Pied à coulisse de profondeur [0 – 150mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre [0 – 25mm] Amené par le candidat ou la candidate	
<input type="checkbox"/> Micromètre de profondeur [25 - 50mm] Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes 30 ±0.05
<input type="checkbox"/> Réglette [150mm] Amené par le candidat ou la candidate	
<input type="checkbox"/> Équerre biseautée [50 x 75mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Jauge tampon filetée [M6] Mis à disposition sur la place d'examen	passe / passe pas
<input type="checkbox"/> Jauge à rayon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle R3
<input type="checkbox"/> Jauge à chanfrein Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle 1x45°
<input type="checkbox"/> Jeux de cale-étalon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes 30 ±0.05
<input type="checkbox"/> Jauge tampon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes Ø5H7 et Ø8H7

Outillage

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Trusquin Mis à disposition sur la place d'examen	pour traçage complet
<input type="checkbox"/> Marteau acier Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Pointeau Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Crayon électrique Mis à disposition sur la place d'examen	pour inscription n° candidat(e)
<input type="checkbox"/> Brosse à limes Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Pierre à huile Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Clef 6 pans mâle [5mm] Mise à disposition sur la place d'examen	

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 70 x 11.8 x 78
- Pièce 2 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 14.8 x 9.8 x 58
- Pièce 3 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 14.8 x 9.8 x 58
- Pièce 4 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 18 x 9.8 x 24

Informations générales

- Il est conseillé de calculer les vitesses de coupe avant l'examen.
- L'employeur participe aux frais d'outillage mis à disposition sur les places d'examens.
- L'outillage mis à disposition sur la place d'examen est contrôlé par le candidat ou la candidate avant l'examen. Si l'outillage est jugé non conforme ou endommagé, il sera remplacé avant le début de l'examen.
- Le candidat ou la candidate est libre d'utiliser son propre outillage.

Examens partiels 2014

Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

Plan d'opération – Assemblage

N° candidat(e)

Protocole de contrôle – Assemblage

N° candidat(e)

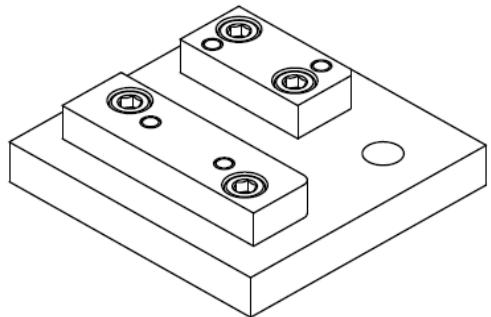
Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut	Instruments de contrôle
Pièce 1			
Longueur 11			
Diamètre 8H7			
Position 18			
Position 40.2			
Pièce 2			
Entraxe 45			
Pièce 3			
Entraxe 15			
Diamètre 5H7 (côté 21.5)			
Assemblage			
Profondeur 30 ± 0.05			

Date**Visa**

Plan d'opération – Assemblage

N° candidat(e)

N°	Descriptions des opérations
1	Étudier le dossier et les plans
2	Contrôler les ébauches et les fournitures
3	Limer chanfrein + rayon de 3 sur Pos. 1
4	Tracer Pos.1 : 4x M6 + 1 x 8H7
	Tracer Pos.2 : 2x 5H7 + 2x noyure
	Tracer Pos.3 : 2x 5H7 + 2x noyure
5	Pointeur tous ce qui a été tracé
6	Centrer tous ce qui a été pointé
7	Percer, angler et tarauder M6
8	Percer, angler et aléser Ø8H7
9	Percer, fraiser noyures Ø11 et angler
10	Monter et positionner Pos.2 selon dessin
11	Monter et positionner Pos.3 selon dessin
12	Monter, positionner et ajuster Pos. 4 avec Pos. 2 et 3
13	Percer, angler et aléser 5H7 en place
14	Limer 3x45° sur Pos. 1 et 2
15	Démonter
16	Angler ce qui ne l'est pas
17	Contrôler
18	Remonter et contrôler l'ajustage

Feuille d'évaluation - Assemblage**Les experts lors de la correction**

Date :

Expert 1 :

Expert 2 :

Calcul des points de la rubrique de Assemblage

	Points obtenus	Pondérations	Points pondérés
1. Connaissances Professionnelles Globales	x	1	=
2. Plan d'opération	x	1	=
3. Résultat et Efficience	x	4	=

Total des points pondérés

Pénalité ou bonus d'aspect [±40 points]

Total des points pour la rubrique Assemblage

Connaissances Professionnelles Globales [CPG]

← Eléments d'évaluation pris en compte (10 Pts maximum par élément)							
Fautes légères de 6 à 7 Pts ↘ Fautes graves de 0 à 5 Pts ↘				Travail effectué selon les attentes : 8 Pts Points particulièrement positifs : 9 à 10 Pts Justification des évaluation différentes de 8 Pts			
Méthode de travail							
<input checked="" type="checkbox"/>	Interprète correctement les documents						
<input checked="" type="checkbox"/>	Gestion de temps						
<input checked="" type="checkbox"/>	Méthodologie de travail						
<input checked="" type="checkbox"/>	Emploie correctement les moyens de production [machine]						
<input checked="" type="checkbox"/>	Emploie correctement les outils de coupe						
<input checked="" type="checkbox"/>	Emploie correctement les instruments de contrôle et de mesure						
Sécurité au travail							
<input checked="" type="checkbox"/>	Utilise les protections adaptées aux travaux confiés						
<input checked="" type="checkbox"/>	Travail avec une place ordonnée						
Autonomie (commence à 10pts)							
<input checked="" type="checkbox"/>	Ne demande que si nécessaire						
<input checked="" type="checkbox"/>	Ne s'informe qu'auprès de l'expert						
				↘ Total des points par colonne ↘ Total des points de l'évaluation CPG			

L'expert sur place pendant l'examen	
Date :	Signature :

Remarques : _____

Plan d'opération [PO]

		Fautes légères				Fautes graves		Vide						Travail effectué selon les attentes			
														Points particulièrement positifs			
Rubriques évaluées		0	1	2	3	4								Pondérations	Points pondérés		
x	Méthodologie de travail											x	12	=			
	Remarques :																
x	Cohérence des moyens de fabrication et de contrôle											x	8	=			
	Remarques :																
x	Terminologie											x	5	=			
	Remarques :																
										Total des points pondérés ⇒							

Remarques : _____

Résultat et Efficience

Points de pénalité				Pénalités attribuées
Type	Référence	Cote		Remarques
Cotes Rouges			36	⇨ Total cotes rouges
1	Profondeur	Assemblage	30 ±0.05	9
2	Longueur	Pièce 1	11	9
3	Diamètre	Pièce 1	8H7 +0.015/0	9
4	Entraxe	Pièce 2	45	9
Cotes Bleues			32	⇨ Total cotes bleues
1	Position	Pièce 1	18	4
2	Position	Pièce 1	40.2	4
3	Entraxe	Pièce 1	38	4
4	Diamètre	Pièce 2	5H7 +0.012/0	4
5	Profondeur	Pièce 2	6.4	4
6	Position	Pièce 2	6	4
7	Entraxe	Pièce 3	15	4
8	Diamètre	Pièce 3	5H7 +0.012/0	4
Cotes Vertes			32	⇨ Total cotes vertes
1	Rayon de 4mm		0 - 4	
2	Chantfrein 3x45° Pièce 1		0 - 4	
3	Propreté des alésages		0 - 8	
4	Pos. 3 à fleur avec Pos. 1		0 - 4	
5	Montage conforme au dessin		0 - 4	
6	Protocole de contrôle		0 - 8	
Total des points disponibles ⇒			100	⇨ Total des points de pénalité
				⇨ Total des points obtenus

Remarques :