

1	2	3	4	5	6	7	8
---	---	---	---	---	---	---	---

Numéro candidat : ---

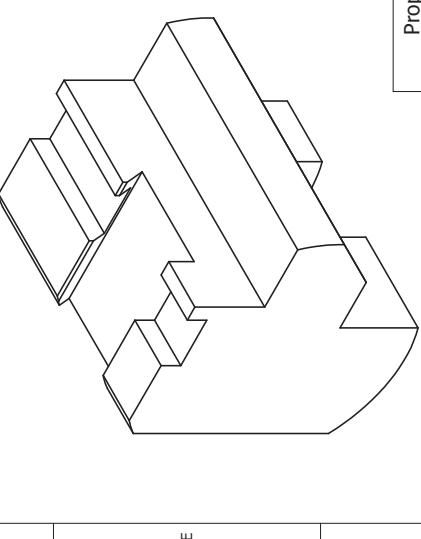
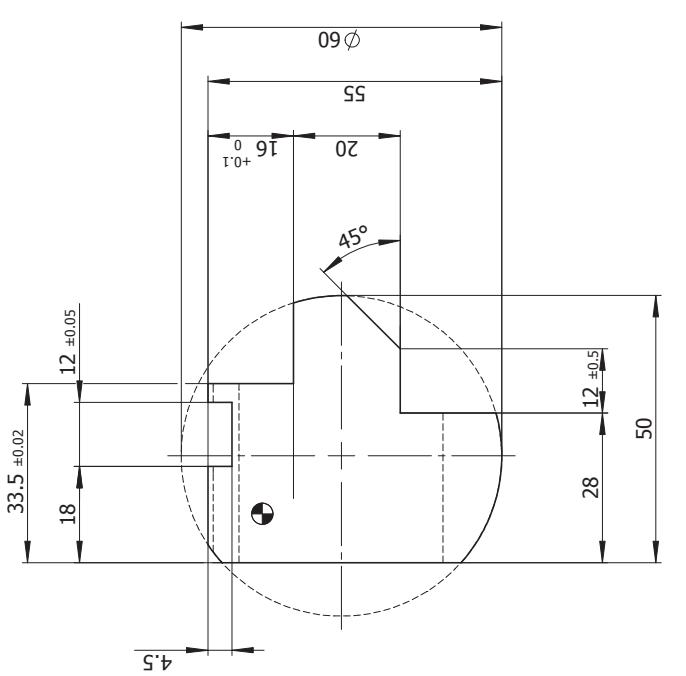
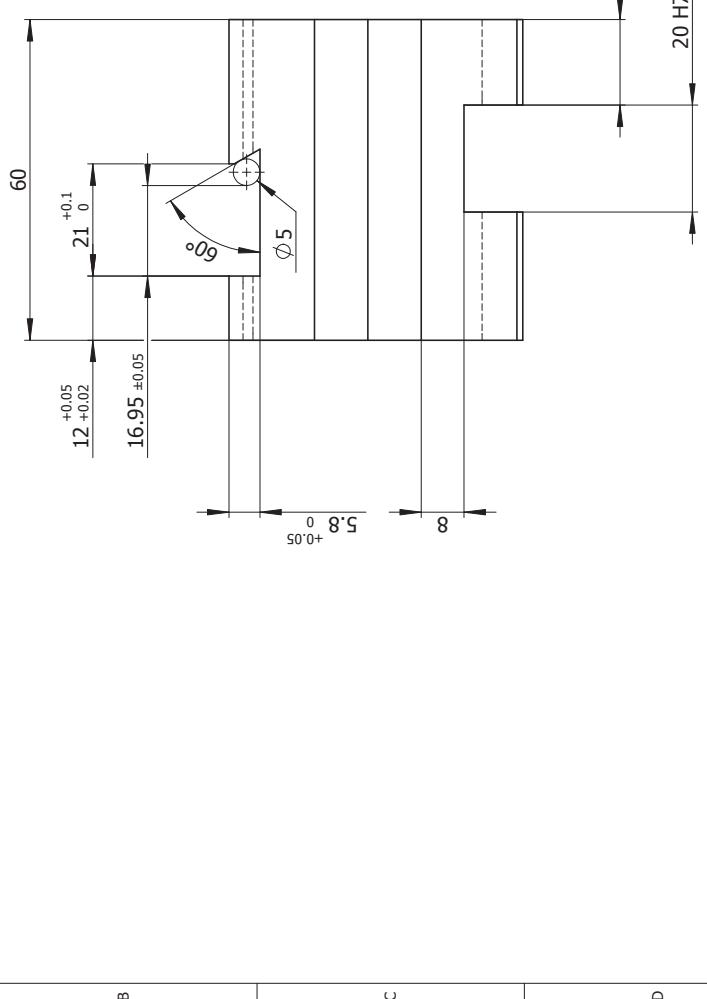
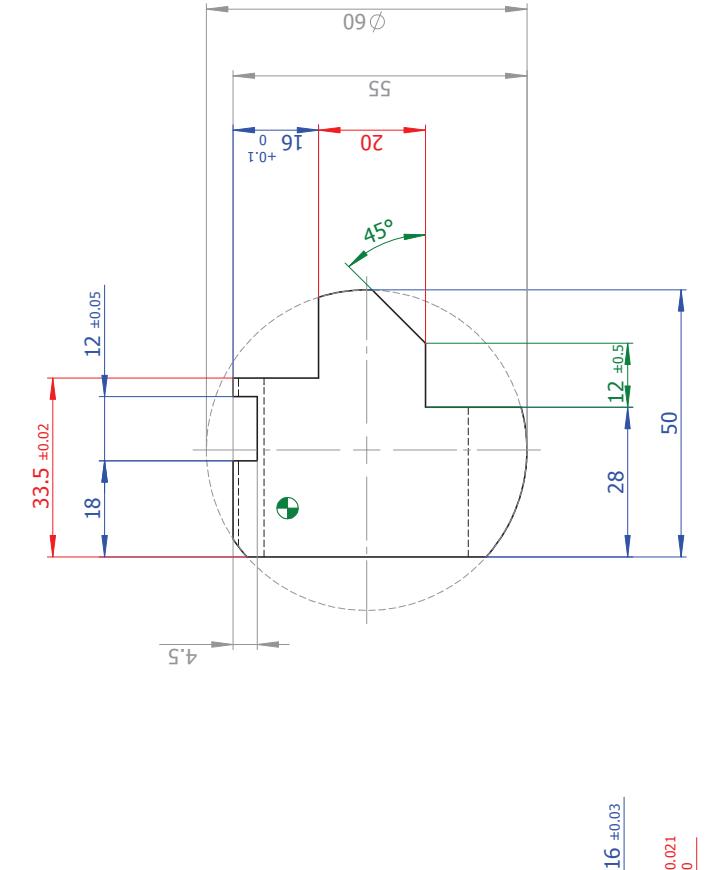
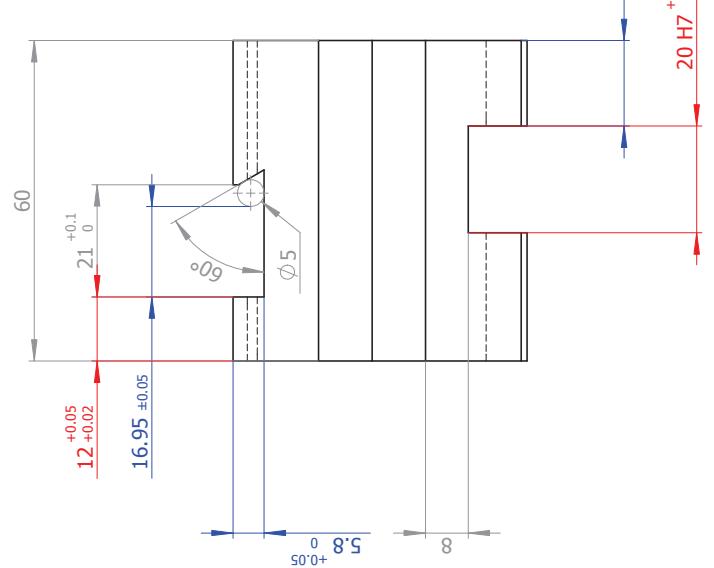


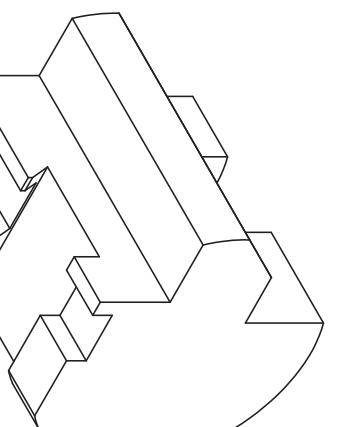
Tableau des tolérances ISO 2768mK		Caractéristiques ISO 2768 - mK		Echelle	N° identification
cotes linéaires		Matière : 1.0718 11Smpb30+C Masse [gr] : 827.61 Surface : Traitement :		1:1	F.MEMBREZ 13.02.2011
>0.5...6 >6...30 >30...120 >120...400				Contrôle GR-EXPERT	17.02.2011
±0.1 ±0.2 ±0.3 ±0.5					
cotes angulaires					
...10 >10...50 >50...120 >120...400					
±1° ±30' ±20' ±10'					
cotes pour rayons					
>0.5...3 >3...6 >6...30 >30...120					
±0.2 ±0.5 ±1 ±2					
Propriétés de la matière brut				Dénomination	Dénomination
Dénomination	Dimensions	Qte		Examen partiel 2011	N° identification
Acier	Ø60 x 60	1			

Numéro de candidat/e avec crayon électrique		Ra 1.6 (✓)		Date	
Dessiné	F.MEMBREZ	Visa			
Contrôle	GR-EXPERT				

P11.1.01
Pièce fraisée
A3



Dessin de contrôle



Cotes vertes:

- Protocole de contrôle
- Conforme au dessin
- Anglage
- Etats de surface
- Equerrage
- Angle 45°

✓ Ra 1.6 (✓) -0.2 +0.2
-0.4 +0.4

Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Echelle	Véxa	Date
1:1	F.MEMBREZ	13.02.2011
Contrôlé	GR-EXPERT	17.02.2011

P11.1.01

A3

Description de l'examen	Examen partiel 2011	N° identification
Tolérances générales: ISO 2768 - mK	Caractéristiques Matière: 1.0718 11StnPb30+C Masse [gr]: 827.61 Surface : Traitement :	Echelle 1:1

Ce dessin est la propriété de l'Office de l'enseignement secondaire du 2^{ème} degré et de la formation professionnelle - Section francophone du canton de BERNE et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation.

Examens partiels 2011

Polymécanicien - Polymécanicienne

Liste d'outillages – Fraisage

N° candidat(e)

Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Fraise à surfacer [Ø50 - Ø80] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø18] Mise à disposition sur la place d'examen	Type ébauche
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø18] Mise à disposition sur la place d'examen	Type finition
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø10] Mise à disposition sur la place d'examen	Type ébauche
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø10] Mise à disposition sur la place d'examen	Type finition
<input type="checkbox"/> Fraise conique [Ø16 à 60] Mise à disposition sur la place d'examen	Pour usinage queue d'aigle
<input type="checkbox"/> Grattoir triangulaire Mis à disposition sur la place d'examen	Pour chanfrein général
<input type="checkbox"/> Limes [barrette, carrelette, feuille de sauge] Mise à disposition sur la place d'examen	Pour chanfrein général

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 [25 – 50mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre de profondeur [0 - 25mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Équerre biseautée [50 x 75mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Jauge tampon Mise à disposition sur la place d'examen	Pour contrôle cote 20H7
<input type="checkbox"/> Rapporteur d'angle Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Cales étalon Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Cylindre de contrôle [Ø5] Mis à disposition sur la place d'examen	Pour contrôle queue d'aigle

Outillage

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Palpeur d'arrêté [Ø10] Mise à disposition sur la place d'examen	Centrofixe
<input type="checkbox"/> Mors [hauteur mini. 32mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Cales d'appuis Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Trusquin Mise à disposition sur la place d'examen	pour ceux qui le désirent
<input type="checkbox"/> Comparateur avec pied magnétique Mise à disposition sur la place d'examen	pour ceux qui le désirent
<input type="checkbox"/> Crayon électrique Mis à disposition sur la place d'examen	pour inscription n° candidat(e)

Examens partiels 2011

Polymécanicien - Polymécanicienne

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0718 - 11SMnPb30+C] Ø60 x 60

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.
- Les dimensions des corps de fraises sont en fonction de l'équipement machine disponible 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 2011

Polymécanicien - Polymécanicienne

Plan d'opération – Fraisage

N° candidat(e)

Examens partiels 2011

Polymécanicien - Polymécanicienne

Protocole de contrôle – Fraisage

N° candidat(e)

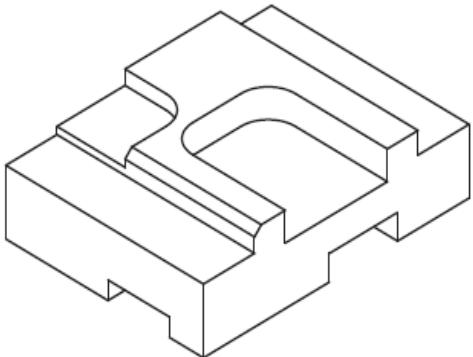
Date

Visa

Examens partiels 2011
Polymécanicien - Polymécanicienne

N° candidat-e

Feuille d'évaluation - Fraisage



Les experts lors de la correction

Date :

Expert 1 :

Expert 2 :

Calcul des points de la rubrique de Fraisage

		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 Fraisage

Connaissances Professionnelles Globales [CPG]

L'expert sur place pendant l'examen

Remarques :

Plan d'opération [PO]

		Fautes légères				Fautes graves		Vide				Travail effectué selon les attentes		Points particulièrement positifs			
		0	1	2	3	4											
Rubriques évaluées														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

Nombre de cotes contrôlées par rubrique					
Points de pénalité			Pénalités attribuées		
Type	Référence	Cote		Remarques	
Cotes Rouges			36	⇒ Total cotes rouges	
1	Largeur	Pièce 1	12 +0.05/+0.02	9	
2	Largeur	Pièce 1	20 H7	9	
3	Longueur	Pièce 1	20	9	
4	Longueur	Pièce 1	33.5 ±0.02	9	
Cotes Bleues			32	⇒ Total cotes bleues	
1	Profondeur	Pièce 1	5.8 +0.05/0	4	
2	Profondeur	Pièce 1	16 +0.10/0	4	
3	Largeur	Pièce 1	16.95 ±0.05	4	
4	Largeur	Pièce 1	12 ±0.05	4	
5	Longueur	Pièce 1	16 ±0.03	4	
6	Longueur	Pièce 1	18	4	
7	Longueur	Pièce 1	28	4	
8	Longueur	Pièce 1	50	4	
Cotes Vertes			32	⇒ Total cotes vertes	
1	Angle 45°		0 - 4		
2	Equerrage		0 - 4		
3	Etats de surface		0 - 4		
4	Anglage		0 - 4		
5	Conforme au dessin		0 - 8		
6	Protocole de contrôle		0 - 8		
Total des points disponibles ⇒			100	⇒ Total des points de pénalité	
				⇒ Total des points obtenus	

Remarques : _____
