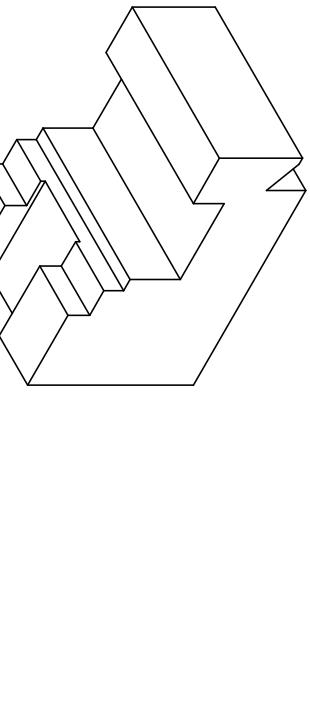
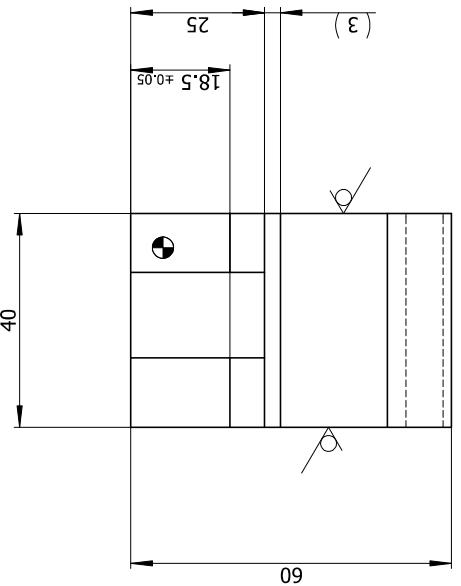
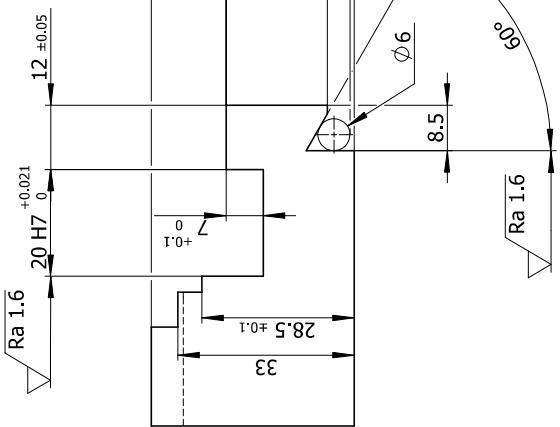
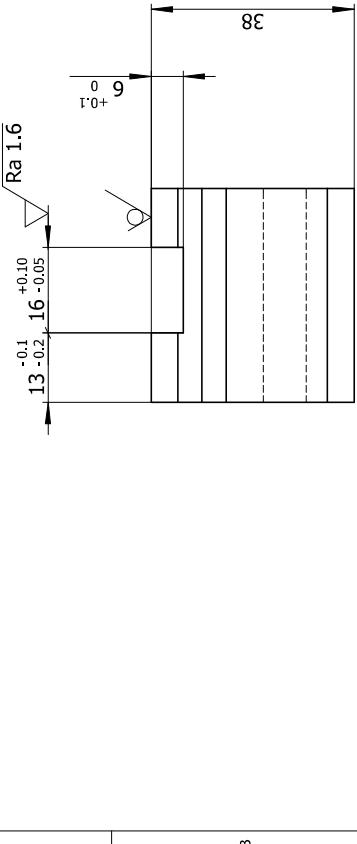


1	2	3	4	5	6	7	8
---	---	---	---	---	---	---	---

Numéro candidat : ---



Propriétés de la matière brut		
Dénomination	Dimensions	Qté
Aacier	63 x 40 x 40	1

\checkmark Ra 3.2	(\checkmark)	-0.2 -0.4 +0.2 +0.4
---------------------	------------------	------------------------------

Numéro de candidat/e avec crayon électrique

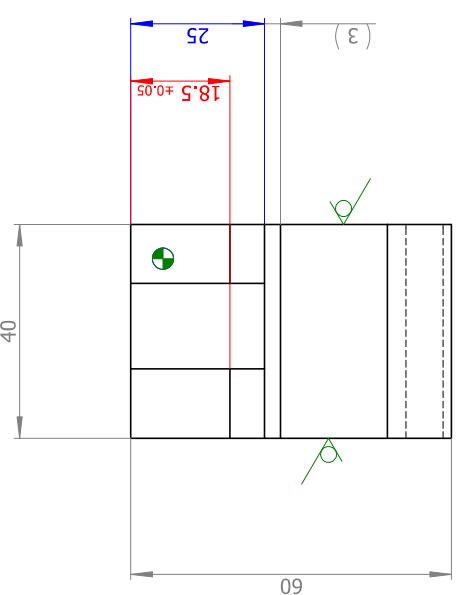
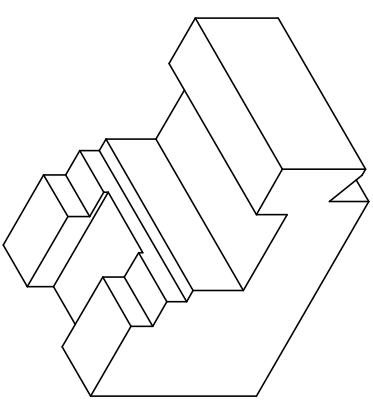
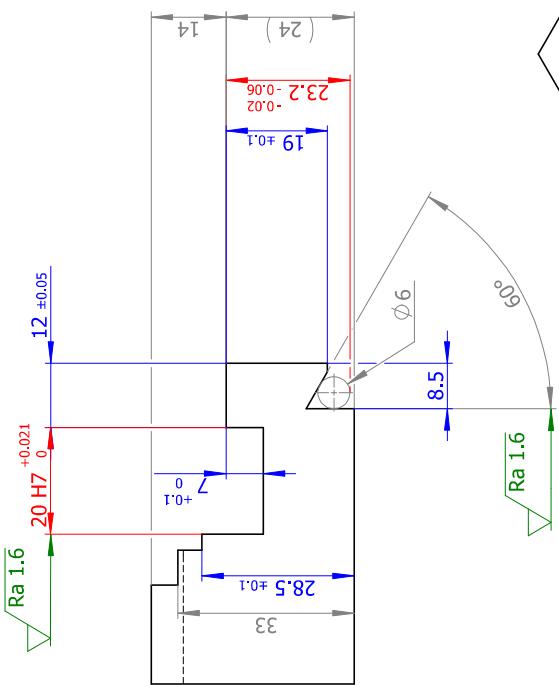
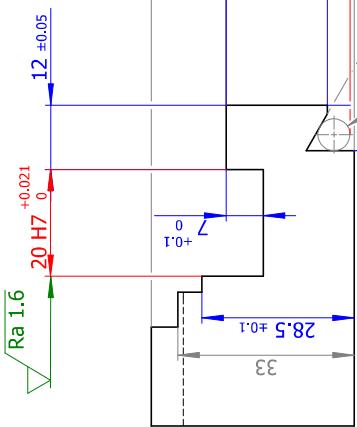
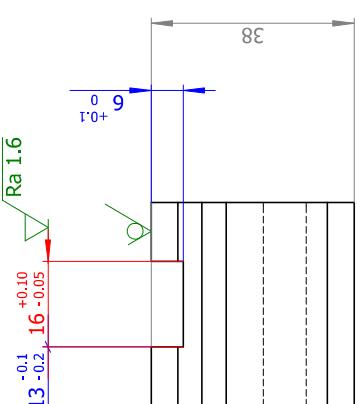
Caractéristiques	Echelle	Visa	Date
Matière : 1.0122 S235JRG2C+C		F.MEMBREZ	01.02.2014
Masse [gr] : 476.63		GR-EXPERT	04.02.2014
Surface :			
Traitement :			

Tolérances générales: ISO 2768 - mK	Examen partiel 2014
---	---------------------

Description de l'examen
Examen partiel 2014

Tableau des tolérances ISO 2768mK	N° identification
Caractéristiques	Dénomination
Matière : 1.0122 S235JRG2C+C	Section francophone
Masse [gr] : 476.63	
Surface :	
Traitement :	

M14.1.01
Pièce fraisée
A3



Propriétés de la matière brut			
Dénomination	Dimensions	Qté	
Aacier	63 x 40 x 40	1	

M14.1.01

Pièce fraisée

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 BERNÉ et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation.

N° identification	N° identification
Examen partiel 2014	Examen partiel 2014

Dénomination

Dessiné F.MEMBREZ Date 01.02.2014

Contrôlé G.R-EXPERT Date 04.02.2014

Dimensions

Acier

Qté

Echelle

1:1

Visa

Date

Caractéristiques			
Tolérances générales:	ISO 2768 - mK		
Matière: 1.0122 S235JRG2C+C			
Masse [gr]: 476.63			
Surface :			
Traitement :			



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 BERNÉ et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation.

Dessins de corrections

Examens partiels 2014

Mécanicien – Mécanicienne de production CFC

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 [Ø16] 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 [Ø12] Mise à disposition sur la place d'examen	Type ébauche
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø14] 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"/> Cales étalon Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Cylindre de contrôle [Ø6] Mis à disposition sur la place d'examen	

Outillage

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Palpeur d'arête [Ø10] Mis 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 Mis 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)

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 63 x 40 x 40

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 2014

Mécanicien – Mécanicienne de production CFC

Plan d'opération – Fraisage

N° candidat(e)

Examens partiels 2014
Mécanicien – Mécanicienne de production CFC

Protocole de contrôle – Fraisage

N° candidat(e)

Date

Visa

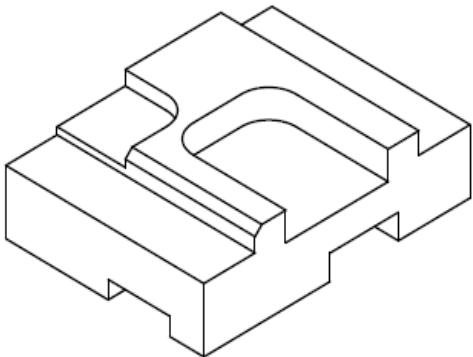
Examens partiels 2014

Mécanicien – Mécanicienne de production CFC

Plan d'opération – Fraisage - Contrôle

N° candidat(e)

N°	Descriptions des opérations
Pièce N°1	
1	Étudier le dossier et les plans
2	Ébavurer l'ébauche
3	Contrôler l'ébauche
4	Mise au cube
5	Fr. dégagement épaisseur 33
6	Fr. dégagement épaisseur 28.5 ±0.10
7	Fr. dégagement profondeur 14
8	Fr. entrée largeur 20H7
9	Fr. profondeur 7 +0.10/0 à 12 ±0.05 du bord
10	Fr. entrée 16 +0.10/-0.05 positionnement 13 -0.10/-0.20 profondeur 6 +0.10/0
11	Fr. dégagement 19 ±0.10 profondeur 8.4 ébauche
12	Fr. queue d'aigle larg. 23.2 -0.02/-0.06 profondeur 8.5
13	Chanfreiner selon dessin
14	Contrôler + protocole

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			
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

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	20H7	9	
2	Largeur	Pièce 1	12 ±0.05	9	
3	Largeur	Pièce 1	16 +0.10/-0.05	9	
4	Épaisseur	Pièce 1	23.2 -0.02/-0.06	9	
Cotes Bleues			32	⇒ Total cotes bleues	
1	Largeur	Pièce 1	13 -0.10/-0.20	4	
2	Longueur	Pièce 1	60	4	
3	Épaisseur	Pièce 1	38	4	
4	Épaisseur	Pièce 1	33	4	
5	Épaisseur	Pièce 1	28.5 ±0.10	4	
6	Épaisseur	Pièce 1	18.5 ±0.10	4	
7	Profondeur	Pièce 1	8.5	4	
8	Profondeur	Pièce 1	19 ±0.10	4	
Cotes Vertes			32	⇒ Total cotes vertes	
1	Chanfreinage		0 - 4		
2	Équerrage		0 - 4		
3	États de surface 20 H7		0 - 4		
4	3x sans enlèvement de matière		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 : _____
