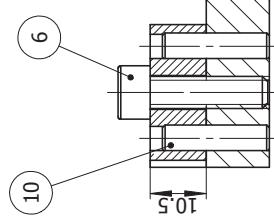
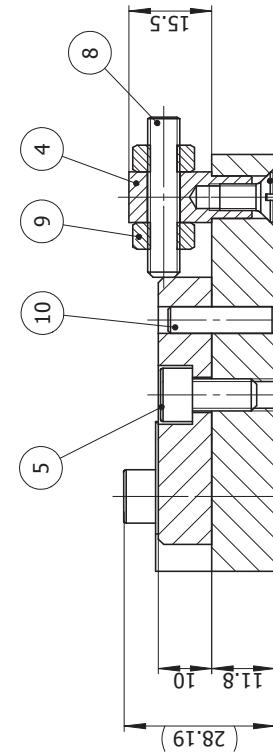


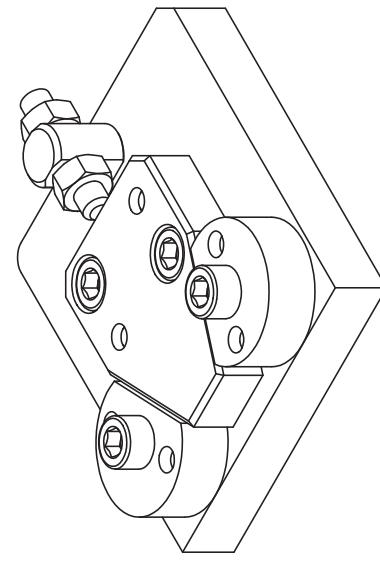
1	2	3	4	5	6	7	Dimensions du brut	Qte
Numéro candidat : -----				Dénomination				
A	1	M12.301	Plaque de base					
B	2	M12.302	Applique					
C	3	M12.303	Taquet					
D	4	XM12.304	Support					
E	5	ISO 4762	Vis à 6 pans creux M6x12-8.8					
F	6	ISO 4762	Vis à 6 pans creux M6x22-8.8					
G	7	ISO 2009	Vis à tête fraisée avec fent M5x10-8.8					
H	8	ISO 4026	Vis sans tête 6pc M6x30					
I	9	ISO 4032	Ecrou M6					
J	10	ISO 2338	Goupille cylindrique Ø5h6x20-St					



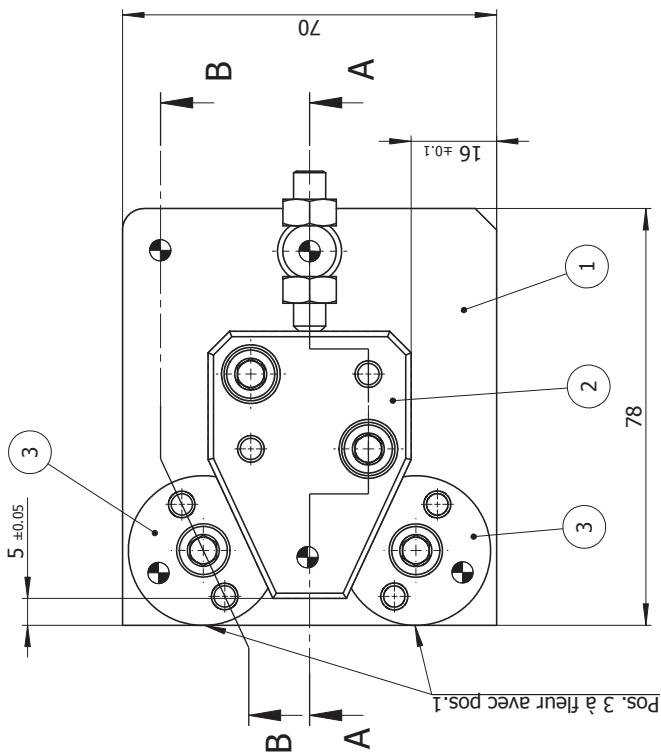
COUPE B-B



COUPE A-A



COUPE A-A



3

1

A

B

A

B

E

D

C

F

G

H

I

J

K

L

M

N

O

P

Q

R

S

T

U

V

W

X

Y

Z

AA

BB

CC

DD

EE

FF

GG

HH

II

JJ

KK

LL

MM

NN

OO

PP

QQ

RR

TT

UU

VV

WW

XX

YY

ZZ

AA

BB

CC

DD

EE

FF

GG

HH

II

JJ

KK

LL

MM

NN

OO

PP

QQ

RR

SS

TT

UU

VV

WW

XX

YY

ZZ

AA

BB

CC

DD

EE

FF

GG

HH

II

JJ

KK

LL

MM

NN

OO

PP

QQ

RR

SS

TT

UU

VV

WW

XX

YY

ZZ

AA

BB

CC

DD

EE

FF

GG

HH

II

JJ

KK

LL

MM

NN

OO

PP

QQ

RR

SS

TT

UU

VV

WW

XX

YY

ZZ

AA

BB

CC

DD

EE

FF

GG

HH

II

JJ

KK

LL

MM

NN

OO

PP

QQ

RR

SS

TT

UU

VV

WW

XX

YY

ZZ

AA

BB

CC

DD

EE

FF

GG

HH

II

JJ

KK

LL

MM

NN

OO

PP

QQ

RR

SS

TT

UU

VV

WW

XX

YY

ZZ

AA

BB

CC

DD

EE

FF

GG

HH

II

JJ

KK

LL

MM

NN

OO

PP

QQ

RR

SS

TT

UU

VV

WW

XX

YY

ZZ

AA

BB

CC

DD

EE

FF

GG

HH

II

JJ

KK

LL

MM

NN

OO

PP

QQ

RR

SS

TT

UU

VV

WW

XX

YY

ZZ

AA

BB

CC

DD

EE

FF

GG

HH

II

JJ

KK

LL

MM

NN

OO

PP

QQ

RR

SS

TT

UU

VV

WW

XX

YY

ZZ

AA

BB

CC

DD

EE

FF

GG

HH

II

JJ

KK

LL

MM

NN

OO

PP

QQ

RR

SS

TT

UU

VV

WW

XX

YY

ZZ

AA

BB

CC

DD

EE

FF

GG

HH

II

JJ

KK

LL

MM

NN

OO

PP

QQ

RR

SS

TT

UU

VV

WW

XX

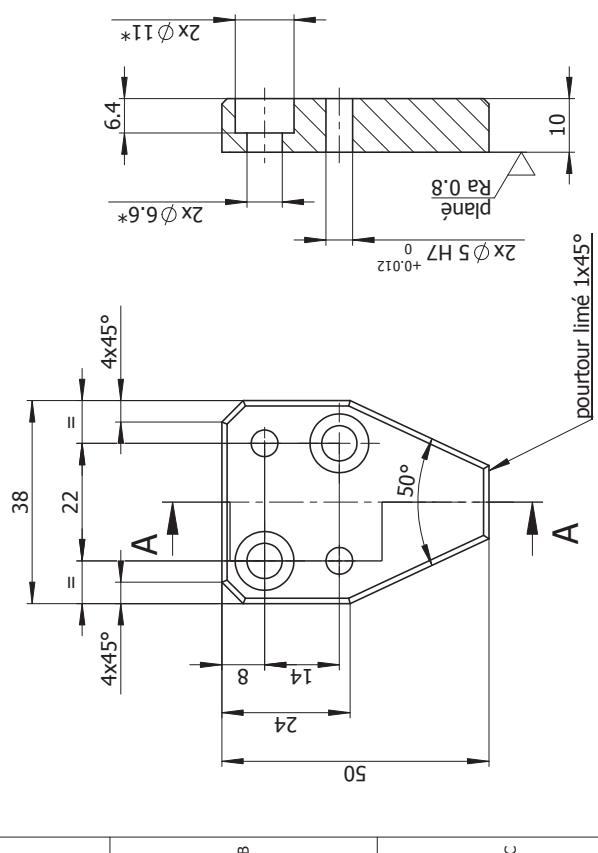
YY

卷之三

2 Ra 1.6

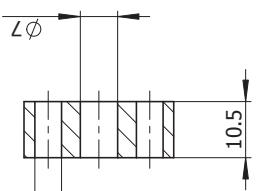
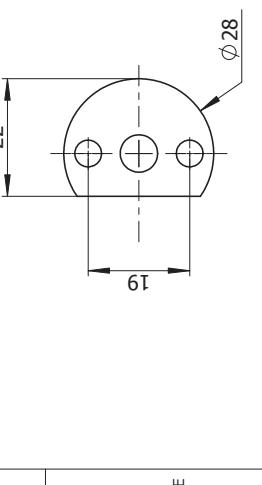
1  Ra 1.6 

Numéro candidat : -----

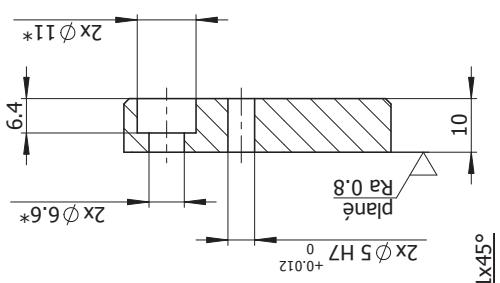


3 Ra 1.6

CONTINUUM



COUPE A-A



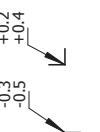
The technical drawing illustrates a mechanical part with the following features and dimensions:

- A horizontal slot with a width of 22 mm is located at the top.
- A vertical slot with a height of 78 mm is located on the right side.
- A central circular feature has a diameter of 40 mm and a surface finish requirement of Ra 1.2.
- Surface finish requirements are also indicated for the top edge of the central feature and the bottom edge of the vertical slot.
- Dimensions are marked with arrows and values: 22, 78, Ra 1.2, and R4.

The technical drawing illustrates a mechanical component with the following specifications:

- Width: $\Phi 8$ H7 ${}^{+0.015}_0$
- Length: $4x M6$
- Height: 11.8
- Bottom hole diameter: $\Phi 5$ H7 ${}^{+0.012}_0$
- Bottom hole angle: 90°
- Bottom hole diameter: $\Phi 11$
- Surface finish: plané Ra 0.8

COUPE A-A



1:1	Longue	Véxa	Date
	Dessiné	F.MEMBRIZ	03.02.2012
	Contrôlé	GR-EXPERT	14.02.2012
Tolérances générales:			
ISO 2768 - mK			
 			
Surfaces : Traitement :			
Matière : 1.0122 S235JRZ2C+C			
Masse [gr] : 478,54			
Caractéristiques			

M12.300

N° identification	A3	
on de l'examen		
men partiel 2012		
nation		

Assemblage : Vues de détails

Description de l'examen	Examen p	Dénomination	As
à			a formation non officielle

Section francophone

Office de l'enseignement secondaire
degré et de la formation profes



Ce dessin est la propriété de l'Office de l'enseignement secondaire du canton de BERNÉ et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation.

Examens partiels 2012

Mécanicien - Mécanicienne de production

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 [$\varnothing 7$] Mise à disposition sur la place d'examen	
<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
<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
<input type="checkbox"/> Crayon électrique Mis à disposition sur la place d'examen	pour inscription n° candidat(e)

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"/> Réglette [150mm] Amené par le candidat ou la candidate	
<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 R4
<input type="checkbox"/> Jauge à chanfrein Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle 4x45°
<input type="checkbox"/> Jeux de cale-étalon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes 8 ± 0.05 , 16 ± 0.1
<input type="checkbox"/> Jauge tampon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes Ø5H7 et Ø8H7

Examens partiels 2012

Mécanicien - Mécanicienne de production

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"/> 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"/> Tournevis plat [N°2] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Clef à fourche [10 mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Clef 6 pans mâle [3mm] 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 11.80 x 78
- Pièce 2 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 38 x 10 x 50
- Pièce 3 : Acier [1.0718 - 11SMnPb30+C] Ø28 x 10.5
- Pièce 4 : Acier [1.0718 - 11SMnPb30+C] Ø12 x 23

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'exams.
- 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 2012

Mécanicien - Mécanicienne de production

Plan d'opération – Assemblage

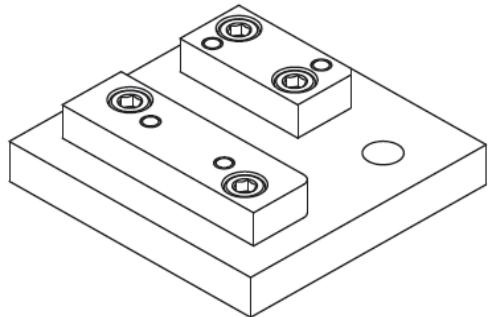
N° candidat(e)

Protocole de contrôle – Assemblage

N° candidat(e)

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut	Instruments de contrôle
Pièce 1			
Diamètre 8H7			
Diamètre 5H7 (celui coté)			
Taraudage M6 (celui coté)			
Entraxe 39.8 ±0.1			
Position 33			
Pièce 2			
Profondeur 6.4			
Entraxe 22			
Pièce 3			
Entraxe 19			

Date**Visa**

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]

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	5 ±0.05	9	
2	Profondeur	Assemblage	16 ±0.1	9	
3	Diamètre	Pièce 1	8H7 +0.015/0	9	
4	Entraxe	Pièce 1	39.8 ±0.1	9	
Cotes Bleues			32		↔ Total cotes bleues
1	Position	Pièce 1	14	4	
2	Position	Pièce 1	33	4	
3	Position	Pièce 1	8	4	
4	Diamètre	Pièce 1	5H7 +0.012/0	4	
5	Profondeur	Pièce 2	6.4	4	
6	Position	Pièce 2	8	4	
7	Entraxe	Pièce 3	19	4	
8	Diamètre	Pièce 3	5H7 +0.012/0	4	
Cotes Vertes			32		↔ Total cotes vertes
1	Rayon de 4mm		0 - 4		
2	Chantfrein 4x45° 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 :