


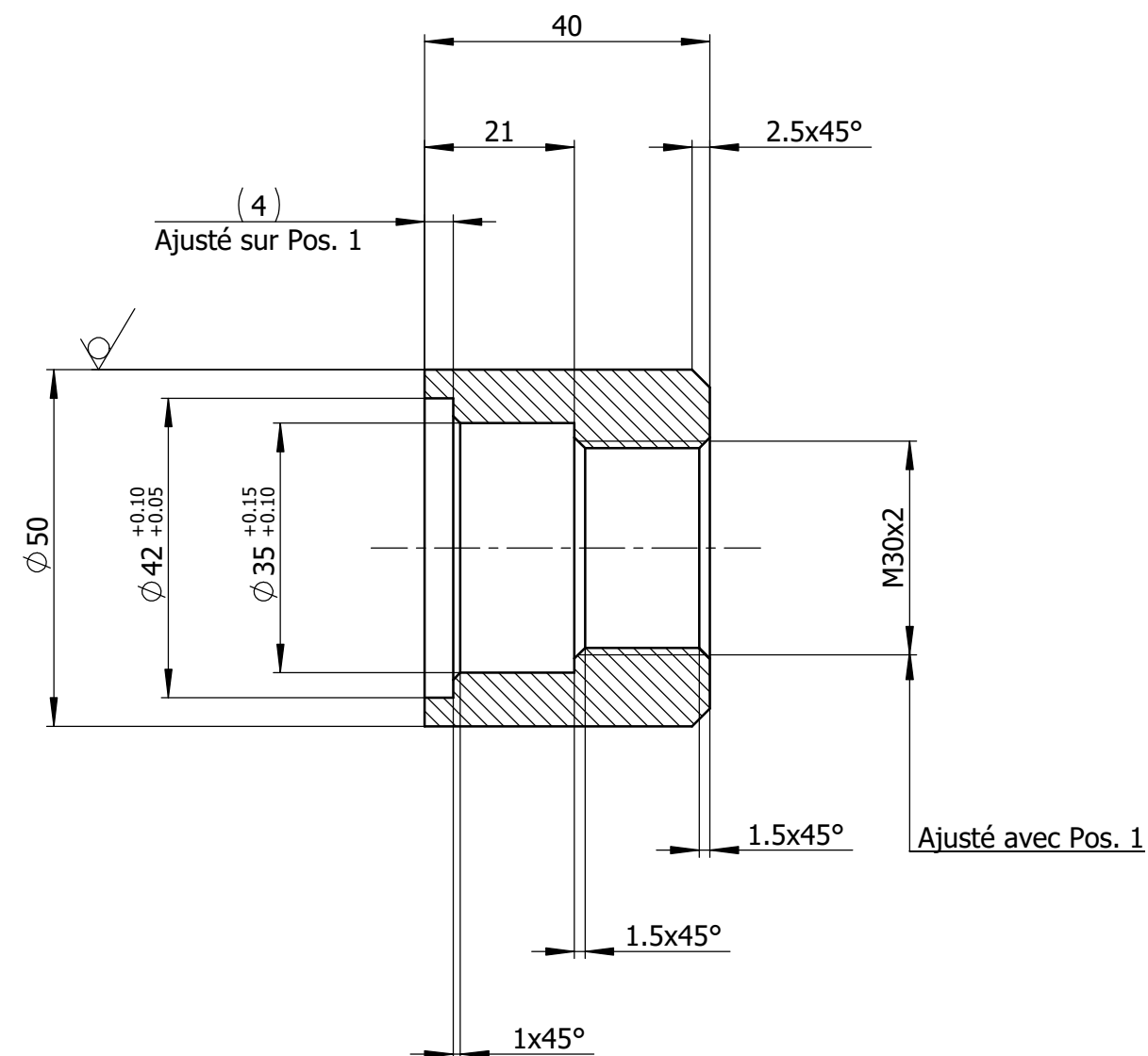
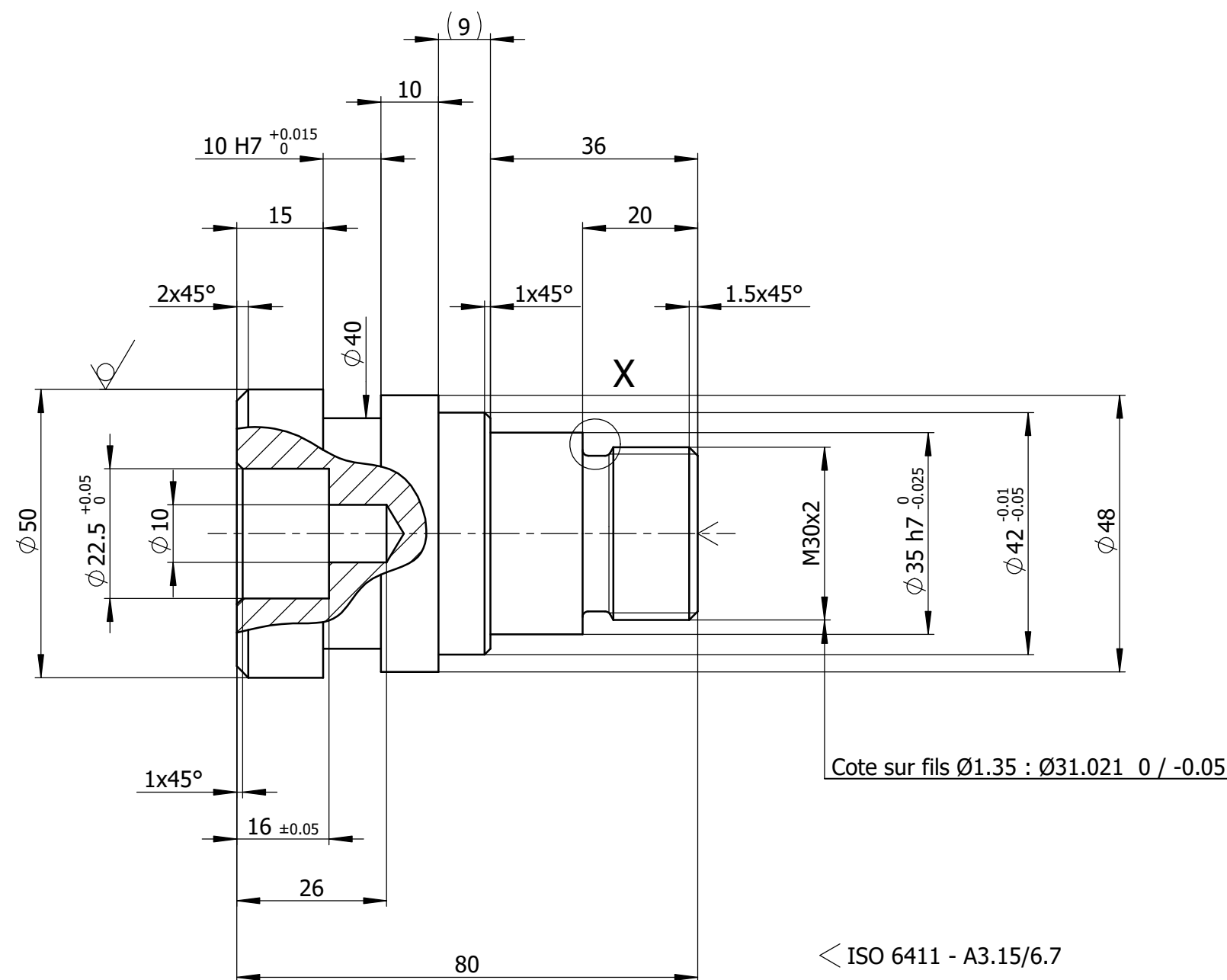


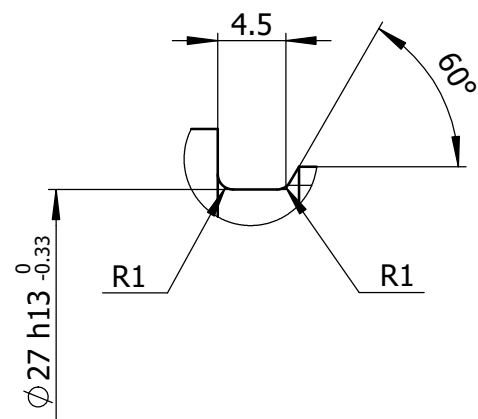
1   Cotes tolérancés : 

2  Ra 3.2  Cotes tolérancés :  Ra 1.6

Numéro candidat : _ _ _ _ _



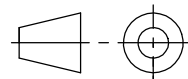
DÉTAIL X
ECHELLE 2 : 1



< ISO 6411 - A3.15/6.7

Tableau des tolérances ISO 2768mK			
cotes linéaires			
>0.5...6	>6...30	>30...120	>120...400
<u>±0.1</u>	<u>±0.2</u>	<u>±0.3</u>	<u>±0.5</u>
cotes angulaires			
...10	>10...50	>50...120	>120...400
<u>±1°</u>	<u>±30'</u>	<u>±20'</u>	<u>±10'</u>
cotes pour rayons			
>0.5...3	>3...6	>6...30	>30...120
<u>±0.2</u>	<u>±0.5</u>	<u>+1</u>	<u>+2</u>

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK



	Caractéristiques
--	------------------

Matière : 1.0718 11SMnPb30+C

Masse [gr] :

Surface :

Traitements :

Echelle

1:1

Visa	Date
------	------

Dessiné	F.MEMBREZ	11.03.2020
---------	-----------	------------

Validé	GR-EXPERT	08.07.2020
--------	-----------	------------

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

Section francophone

Description de l'examen

Examen partiel 2020

Dénomination	
--------------	--

N° identification

P20.200

Tournage - Détails

A3

1	2	3	4
---	---	---	---

Numéro candidat : _ _ _ _ _

1

2

Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qté
1	P20.201	Arbre fileté	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø50 x 82	1
2	P20.202	Douille filetée	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø50 x 42	1

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK

Caractéristiques

Matière : _____

Masse [gr] : 1075.37

Surface : _____

Traitement : _____

Echelle

1:1

Visa

Dessiné: F.MEMBREZ

Validé: GR-EXPERT

Date

11.03.2020

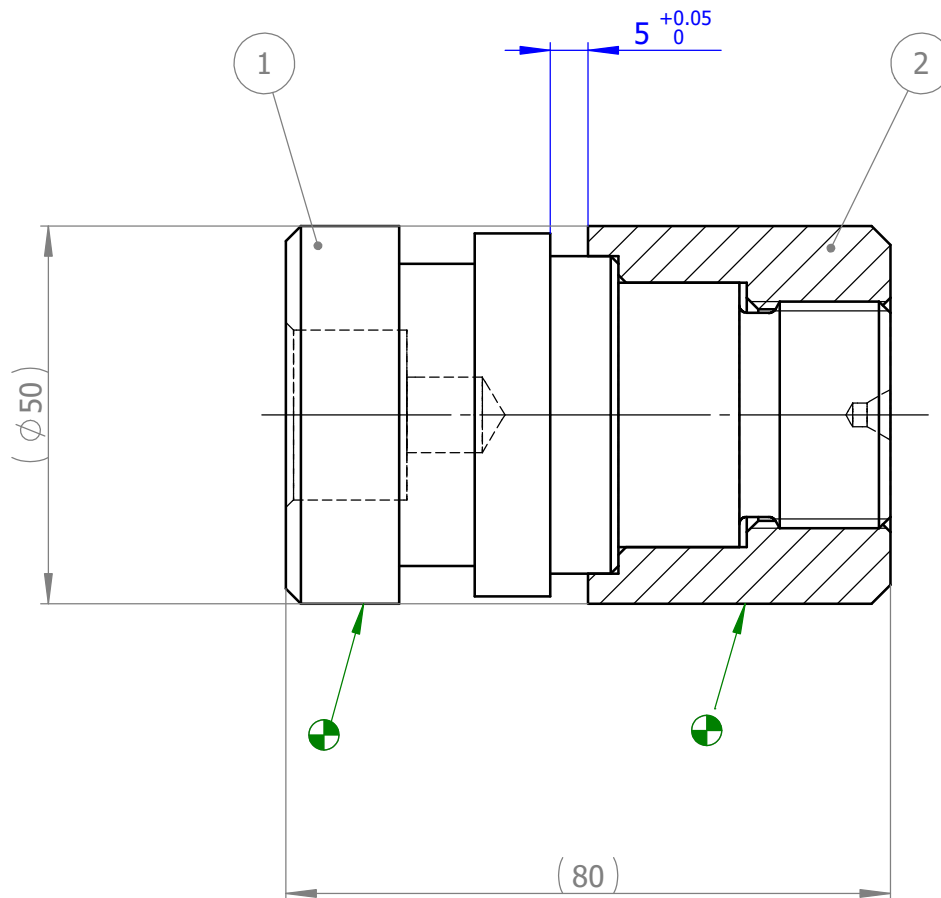
08.07.2020

<p>Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle</p> <p style="text-align: center;">Section francophone</p>	<p>Description de l'examen</p> <p style="font-weight: bold;">Examen partiel 2020</p> <p>Dénomination</p> <p style="font-size: 2em; font-weight: bold; text-align: center;">Tournage</p>	<p>N° identification</p> <p style="font-size: 3em; font-weight: bold; text-align: center;">P20.200</p> <p style="text-align: right; font-size: 2em; font-weight: bold;">A4</p>
--	---	--

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

Dessin de corrections

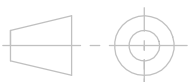
Numéro candidat : _ _ _ _ _



➊ Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qté
1	P20.201	Arbre fileté	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø50 x 82	1
2	P20.202	Douille filetée	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø50 x 42	1

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK



Caractéristiques

Matière :
Masse [gr] : 1075.37
Surface :
Traitement :

Echelle

1:1

Visa

Dessiné: F.MEMBREZ
Validé: GR-EXPERT

Date

11.03.2020
08.07.2020



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

Section francophone

Description de l'examen

Examen partiel 2020

Dénomination

Tournage

N° identification

P20.200

A4

Liste d'outillages – Tournage

N° candidat(e)

Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Mèche à centrer [A3.15 x 6.7] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø10] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø15] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin couteau ébauche Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin couteau finition Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin à chanfreiner [45°] Mise à disposition sur la place d'examen	gauche et droite
<input type="checkbox"/> Burin à saignée [Largeur 2mm – 3mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin à saignée de filetage [largeur 3mm] Mise à disposition sur la place d'examen	À droite
<input type="checkbox"/> Burin de tournage intérieur Mise à disposition sur la place d'examen	pour passage Ø30 lg. 40
<input type="checkbox"/> Burin de tournage intérieur Mise à disposition sur la place d'examen	pour passage Ø22.5 lg. 15
<input type="checkbox"/> Burin à chanfreiner intérieur [45°] Mise à disposition sur la place d'examen	pour passage Ø22.5 lg. 15
<input type="checkbox"/> Burin à fileter [extérieur] Mise à disposition sur la place d'examen	pour filetage M30x2
<input type="checkbox"/> Burin à fileter [intérieur] Mise à disposition sur la place d'examen	pour filetage M30x2
<input type="checkbox"/> Limes [carrellette, barrette] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Pierre à huile [10/10] Mise à disposition sur la place d'examen	

Instruments de contrôle

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Pied à coulisse [0 – 150mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<input type="checkbox"/> Pied à coulisse de profondeur [0 – 150mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre [0 – 25mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<input type="checkbox"/> Micromètre [25 – 50mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre intérieur Mis à disposition sur la place d'examen	Pour Ø22.5 et Ø35
<input type="checkbox"/> Micromètre de profondeur Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Jeux de cale-étalon Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Jeu de pige [Ø 1.35] Mis à disposition sur la place d'examen	pour M30x2
<input type="checkbox"/> Rapporteur d'angle Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Test de rugosité [n°1] Mis à disposition sur la place d'examen	rugotest

Examens partiels 2020

Polymécanicien - Polymécanicienne CFC

Outillage

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Mors doux à étage [Ø50 profondeur 15mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Comparateur avec pied magnétique [0.01mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Marteau nylon 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)

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø50 x 82
- Pièce 2 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø50 x 42

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 burins et des corps de mèches 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.

N° candidat(e)

[illegible]

Commission cantonale d'examen
Section francophone

Protocole de contrôle – Tournage

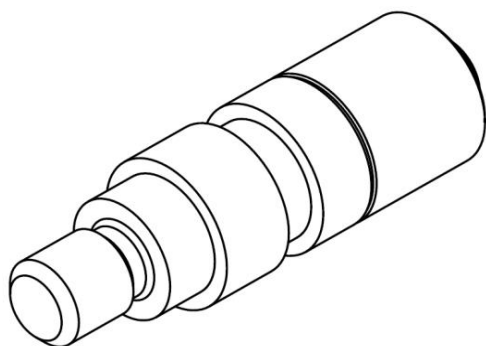
N° candidat(e)

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut		Instruments de contrôle
Pièce 1				
Position 15				
Diamètre 42-0.01/-0.05				
Diamètre 35h7				
Diamètre 22.5 +0.05/0				
Diamètre 40				
Epaisseur 10				
Pièce 2				
Diamètre 35 +0.15 / +0.10				
Assemblage				
Largeur 5 +0.05 / 0				

Date

Visa

Feuille d'évaluation - Tournage



Les experts lors de la correction
Date :
Expert 1 :
Expert 2 :

Calcul des points de la rubrique de Tournage

	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 Tournage					

Connaissances Professionnelles Globales [CPG]

[illegible]

L'expert sur place pendant l'examen
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div>Date :</div> <div>Signature :</div> </div>

Remarques :

Plan d'opération [PO]

	<i>Fautes légères</i>						<i>Travail effectué selon les attentes</i>			
	<i>Fautes graves</i>				<i>Points particulièrement positifs</i>					
	<i>Vide</i>									
	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 📄	
					Remarques	
Type				Référence	Cote	
Cotes Rouges					36	⇐ Total cotes rouges
1	Largeur	Pièce 1	10H7	9		
2	Diamètre	Pièce 1	35h7	9		
3	Diamètre	Pièce 1	22,5+0.05/0	9		
4	Diamètre	Pièce 2	35+0.15/+0,10	9		
Cotes Bleues					32	⇐ Total cotes bleues
1	Largeur	Assemblage	5+0.05/0	4		
2	Position	Pièce 1	15	4		
3	Diamètre	Pièce 1	40	4		
4	Largeur	Pièce 1	10	4		
5	Profondeur	Pièce 1	16+-0.05	4		
6	Diamètre	Pièce 1	42 -0.01/-0.05	4		
7	Cote sur fils	Pièce 1	31,021 0/-0,05	4		
8	Diamètre	Pièce 2	42 +0.1/+0.05	4		
Cotes Vertes					32	⇐ Total cotes vertes
1	Etats de surface Ra 1.6			0 - 4		
2	Chanfreinage			0 - 8		
3	Filetage ext. M20 (apsect + fonctionnement)			0 - 4		
4	Filetage int. M20 (apsect)			0 - 4		
5	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 :

[illegible]