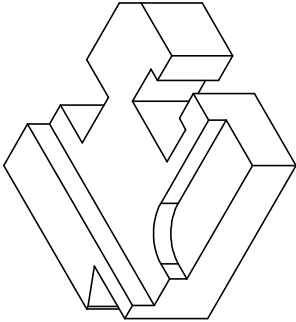


Ech.: 1:1



Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Tableau des tolérances ISO 2768mk			Tolérances générales: ISO 2768 - mk		Caractéristiques		Echelle		V/isa		Date	
cotes linéaires			cotes angulaires		Matière : 1.0718 11SMnPb30+C		2:1		F.MEMBRES		29.03.2014	
>0.5...6			...10		Masse [gr] : 211.87				GR-EXPERT		01.04.2014	
±0.1			±1°		Surface :							
±0.2			±30'		Traitement :							
±0.3			±20'									
±0.5			±10'									
>0.5...3			±0.2									
>3...6			±0.5									
>6...30			±1									
>30...120			±2									
>120...400												

Propriétés de la matière brut		
Dénomination	Dimensions	Qté
Acier	50 x 20 x 50	1

Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle			Description de l'examen		N° Identification	
Section francophone			Examen partiel 2014		P14.101	
			Dénomination		Pièce fraisée	
					A3	

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 [Ø16] Mise à disposition sur la place d'examen	Type finition
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø8] Mise à disposition sur la place d'examen	Type ébauche
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø8] Mise à disposition sur la place d'examen	Type finition
<input type="checkbox"/> Fraise conique [Ø20 à 60°] Mise à disposition sur la place d'examen	Pour usinage queue d'aigle
<input type="checkbox"/> Fraise à T [Ø16 / 8] Mise à disposition sur la place d'examen	Pour usinage entrée à T
<input type="checkbox"/> Grattoir triangulaire Mis à disposition sur la place d'examen	Pour chanfrein général
<input type="checkbox"/> Limes [barrette, carrellette, 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] <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 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"/> Rapporteur d'angle Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Jauge tampon Mise à disposition sur la place d'examen	Pour contrôle cote 10H7
<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	

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 [1.0718 - 11SMnPb30+C] 50 x 20 x 50

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.

N° candidat(e)

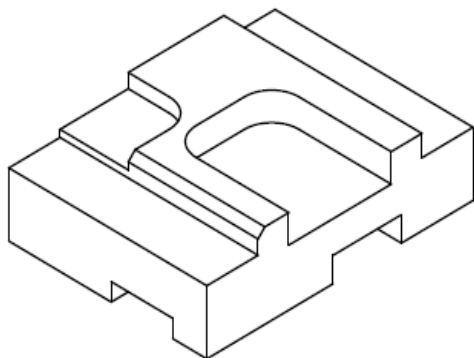
[illegible]

N° candidat(e)

Visa

N° candidat(e)

Commission cantonale d'examen
Berne - Section francophone

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]

Eléments d'évaluation pris en compte (10 Pts maximum par élément)					
Fautes légères de 6 à 7 Pts 			Travail effectué selon les attentes : 8 Pts 		
Fautes graves de 0 à 5 Pts 			Points particulièrement positifs : 9 à 10 Pts 		
Justification des évaluation différentes de 8 Pts					
Méthode de travail					
x	Interprète correctement les documents				
x	Gestion de temps				
x	Méthodologie de travail				
x	Emploie correctement les moyens de production [machine]				
x	Emploie correctement les outils de coupe				
x	Emploie correctement les instruments de contrôle et de mesure				
Sécurité au travail					
x	Utilise les protections adaptées aux travaux confiés				
x	Travail avec une place ordonnée				
Autonomie (commence à 10pts)					
x	Ne demande que si nécessaire				
x	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]

	<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

<div><div></div>Nombre de cotes contrôlées par rubrique</div>						
<div><div><div>Points de pénalité</div><div></div></div></div>					<div><div><div>Pénalités attribuées</div><div></div></div></div>	
Type		Référence	Cote		Remarques	
	Cotes Rouges			36	↩ Total cotes rouges	
1	Largeur	Pièce 1	10H7	9		
2	Longueur	Pièce 1	16	9		
3	Profondeur	Pièce 1	4 -0.10 / -0.15	9		
4	Positionnement	Pièce 1	24 ±0.10	9		
	Cotes Bleues			32	↩ Total cotes bleues	
1	Largeur	Pièce 1	12 ±0.05	4		
2	Longueur	Pièce 1	40.9 -0.03 / -0.06	4		
3	Longueur	Pièce 1	11 0 / -0.10	4		
4	Longueur	Pièce 1	48	4		
5	Profondeur	Pièce 1	7.5 +0.05 / 0	4		
6	Profondeur	Pièce 1	12	4		
7	Hauteur	Pièce 1	8.5	4		
8	Symbole	Pièce 1	sans enlèvement matière	4		
	Cotes Vertes			32	↩ Total cotes vertes	
1	Angle 5 x 45°			0 - 4		
2	Équerrage			0 - 4		
3	États 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	

[illegible]