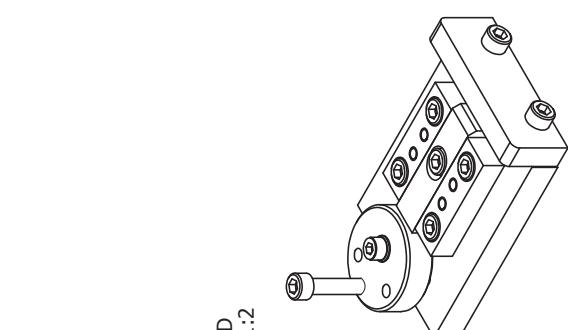
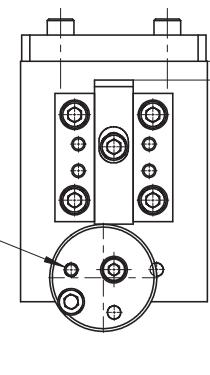


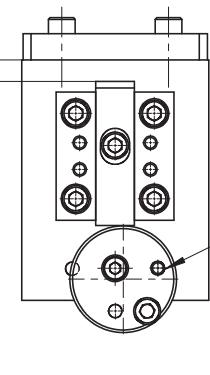
	1	2	3	4	5	6	7	8
Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qte			
A	P11.301	Plaque de base	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	70 x 11.8 x 90	1			
2	P11.302	Arrêt	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	25 x 9.8 x 69	1			
3	P11.303	Barrette	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	14.8 x 9.8 x 48	2			
4	P11.304	Coulisseau	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	14.5 x 9.8 x 54	1			
5	P11.305	Disque	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø40 x 12	1			
6	XP11.306	Taquet	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø8 x 19.5	1			
7	ISO 2338	Gouille cylindrique Ø5h6x20-St	Bossard: BN 858	5				
8	ISO 4762	Vis à tête 6 pans creux M6x16-8.8	Bossard: BN 272	7				
9	ISO 4762	Vis à tête 6 pans creux M6x35-8.8	Bossard: BN 272	1				
10	ISO 4762	Vis à tête 6 pans creux M5x8-8.8	Bossard: BN 272	1				
11	ISO 7090	Rondelle avec chanfrein M5	Bossard: BN 720	1				

Position de travail: 7mm
Ech: 1:2

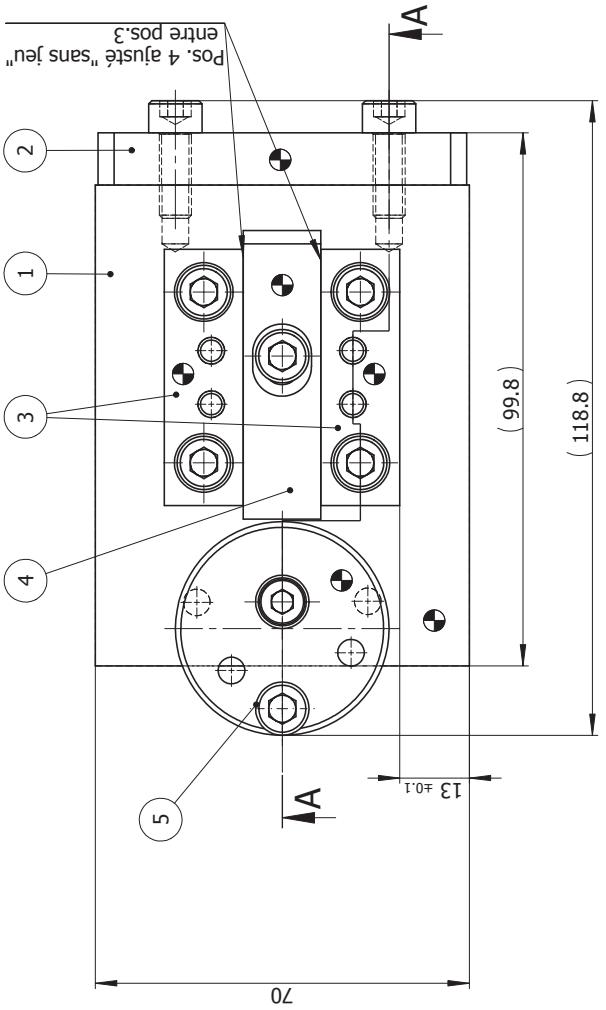
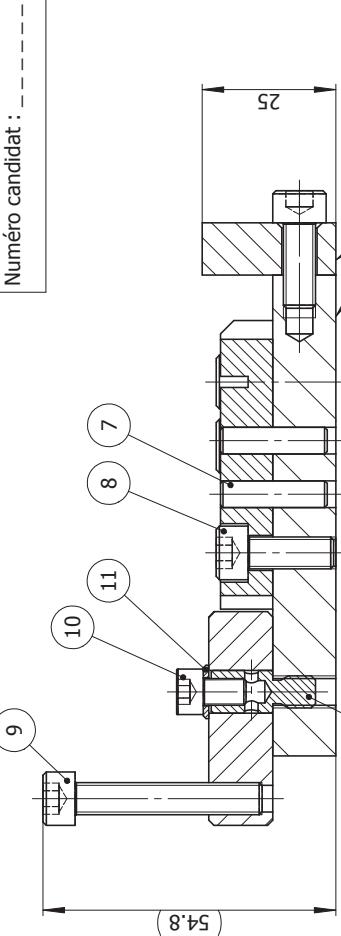
Goupillé en place pour position



Position de travail: 8mm
Ech: 1:2



COUPE A-A
Pos. 2 "à fleur" avec pos. 1



Numéro de candidat/e avec crayon électrique	
Echelle	1:1
Dessiné	F.MEMBREZ
Contrôlé	GR-EXPERT
Date	15.02.2011
N° identification	Examen partiel 2011
Dénomination	Section francophone

Tableau des tolérances ISO 2768mK		Caractéristiques	
cotes linéaires		Matière :	
>0.5...6	>6...30	Massé [gr] : 995.88	
±0.1	±0.2	Surface :	
		Traitement :	
cotes angulaires		Section francophone	
...10	>10...50	>50...120	>120...400
±1°	±30'	±20'	±10'
>0.5...3	>3...6	>6...30	>30...120
±0.2	±0.5	±1	±2

Goupillé en place pour position

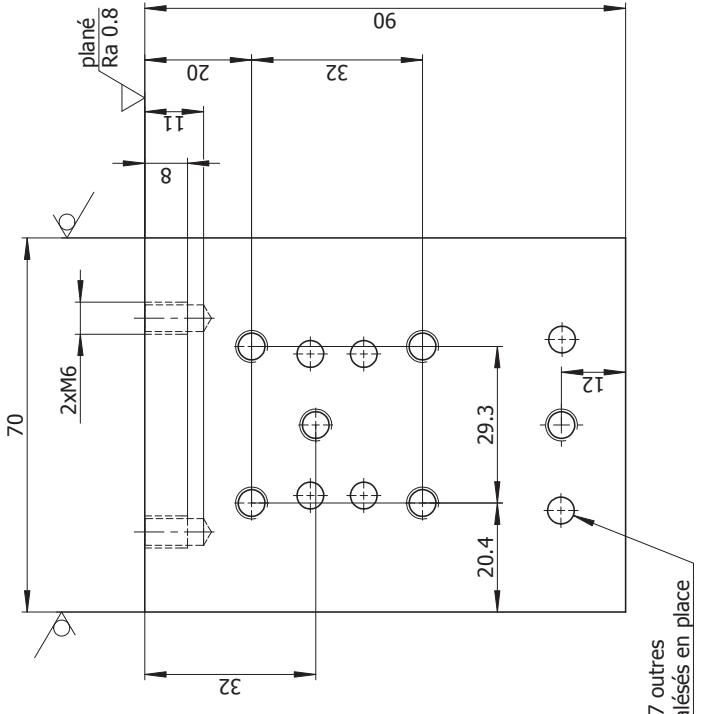
P11.300
Assemblage
A3

Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle – Section francophone du canton de BERNE et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

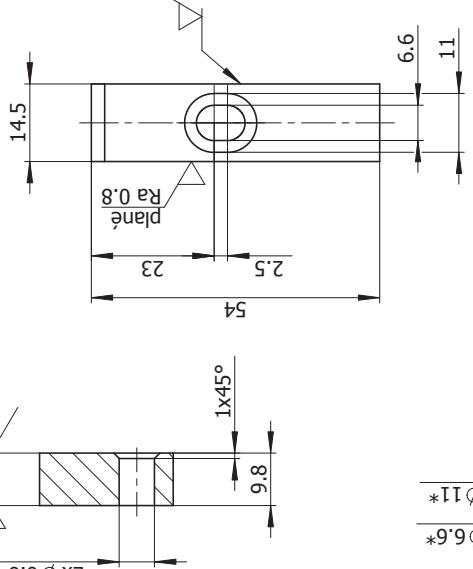
Ce dessin est la propriété de l'Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle – Section francophone du canton de BERNE et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

1							8
---	--	--	--	--	--	--	---

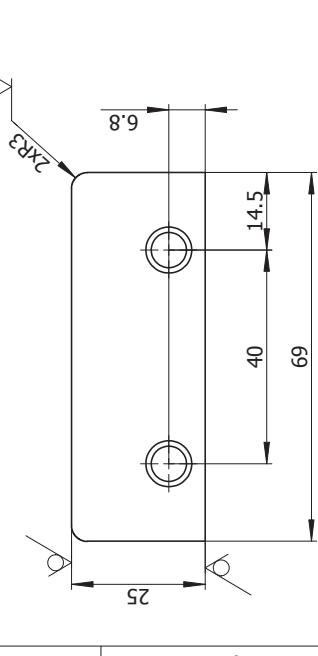
1 $\nabla \sqrt{\text{Ra } 1.6}$ (✓)



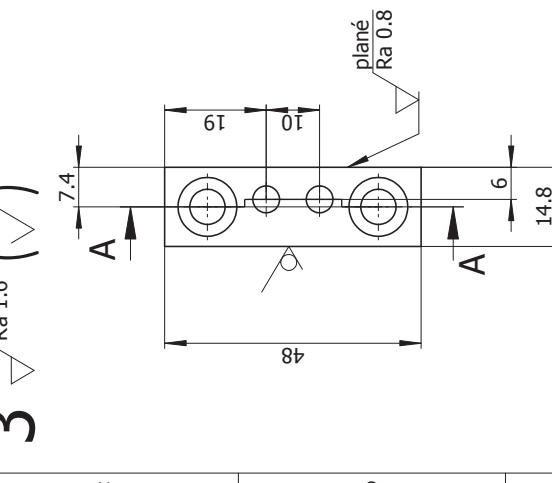
4 $\nabla \sqrt{\text{Ra } 1.6}$ (✓)



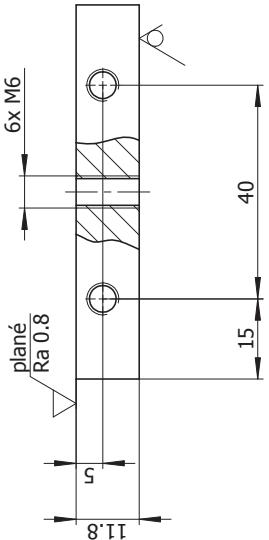
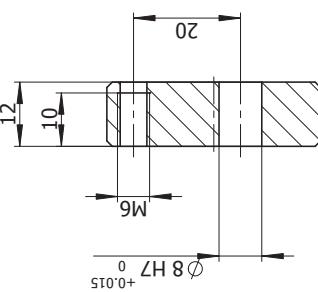
2 $\nabla \sqrt{\text{Ra } 1.6}$ (✓)



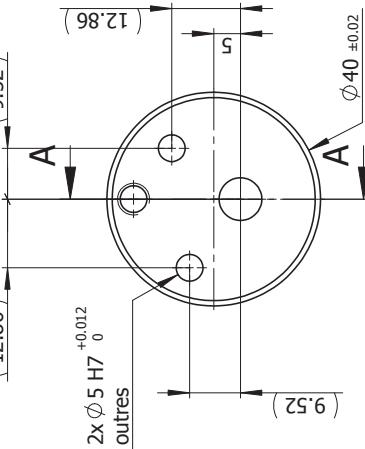
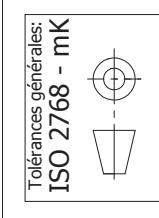
3 $\nabla \sqrt{\text{Ra } 1.6}$ (✓)



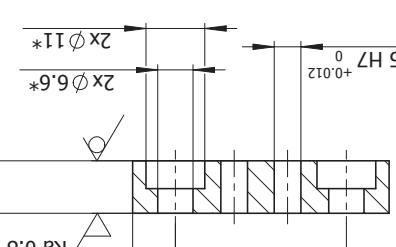
5 $\nabla \sqrt{\text{Ra } 1.6}$ (✓)



* : Selon normes de l'entreprise



COUPE A-A



COUPE A-A

Description de l'examen Examen partiel 2011	N° identification Dénomination
Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle	Section francophone

Caractéristiques	Echelle
Matière : 1.0122 S235JRG2C+C	1 : 1
Masse [gr] : 554.64	Dessiné
Surface :	Contrôlé
Traitement :	GR-EXPERT

Date
Visa

15.02.2011

GR-EXPERT

17.02.2011

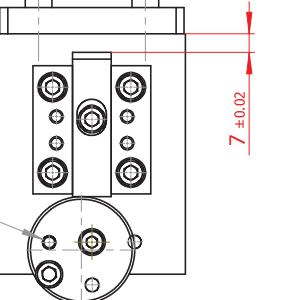
P11.300
Assemblage: vues de détails
A3

Dessin de contrôle

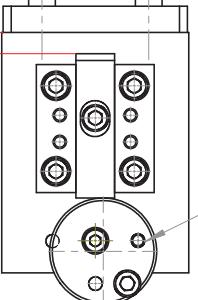
<u>Cotes vertes:</u>	• Protocole de contrôle
	• Conforme au dessin
	Pos. 4 ajusté "sans jeu" entre pos.3
	Pos. 2 à fleur" avec pos. 1
	Anglage
	Propreté des alésages
	Montage

Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qte
1	P11.301	Plaque de base	Aacier 1.0122 S235JR G2C+C	70 x 11.8 x 90	1
2	P11.302	Arrêt	Aacier 1.0122 S235JR G2C+C	25 x 9.8 x 69	1
3	P11.303	Barrette	Aacier 1.0122 S235JR G2C+C	14.8 x 9.8 x 48	2
4	P11.304	Coulisseau	Aacier 1.0122 S235JR G2C+C	14.5 x 9.8 x 54	1
5	P11.305	Disque	Aacier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø40 x 12	1
6	XP11.306	Taquet	Aacier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø8 x 19.5	1
7	ISO 2338	Goupille cylindrique Ø516x20-St	Bossard: BN 858		5
8	ISO 4762	Vis à tête 6 pans creux M6x16-8.8	Bossard: BN 272		7
9	ISO 4762	Vis à tête 6 pans creux M6x35-8.8	Bossard: BN 272		1
10	ISO 4762	Vis à tête 6 pans creux M5x8-8.8	Bossard: BN 272		1
11	ISO 7090	Rondelle avec chanfrein M5	Bossard: BN 720		1

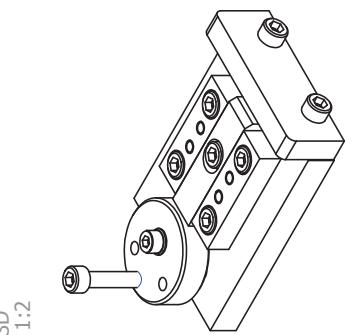
Position de travail: 7mm
Ech: 1:2



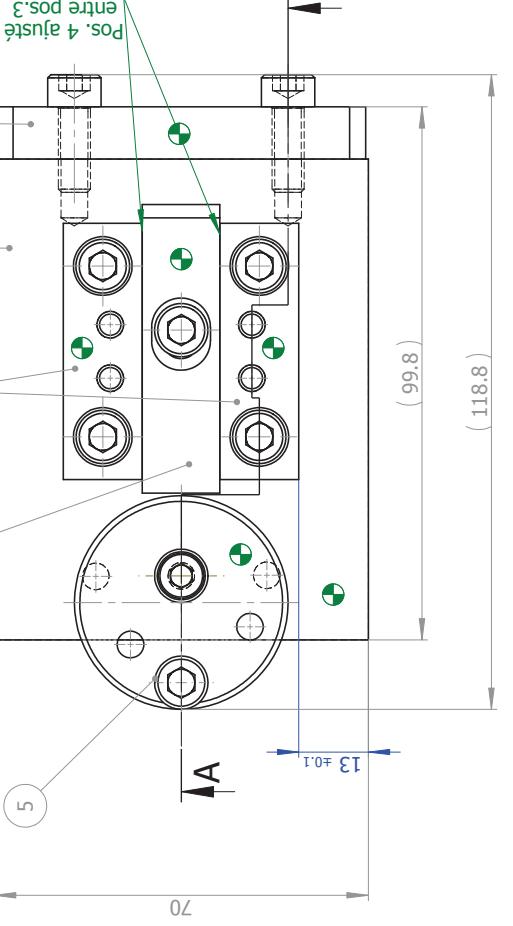
Position de travail: 8mm
Ech: 1:2



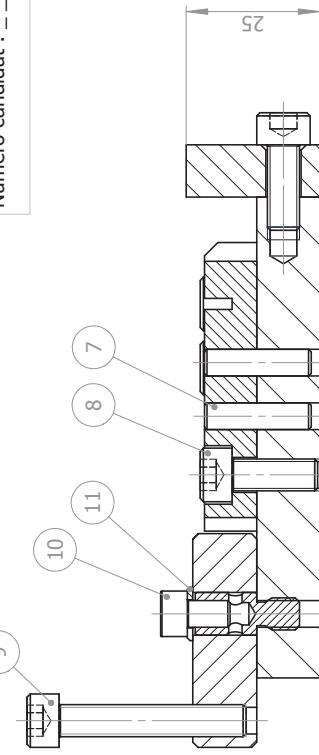
Goupillé en place pour position



Vue 3D
Ech: 1:2



COUPE A-A



Language

Propriété des alésages

Montage

Dénomination

A3 Assessment

Assimilage

Dessin de contrôle

Numéro candidat : _____

1  Ra 1.6

4 

limé
Ra 1.2

3  

A technical drawing of a rectangular component. The width is indicated as 2.5 at the bottom left. The height is indicated as 6.6 on the right side. A dashed horizontal line is drawn inside the rectangle, and a solid vertical line is drawn from the center of the dashed line to the top edge. There are two concentric circular arcs on the left side of the rectangle.

The technical drawing shows a cross-section of a mechanical part labeled 'A'. The overall width is 14.8 mm, divided into two 6 mm segments by a central vertical line. On the left side, there are two circular features with a total width of 10 mm between them. The top surface has a surface finish requirement of Ra 0.8 μm. Dimension lines indicate specific widths: 10 mm for the gap between the two circular features, 5 mm for the gap between the outer edge and the central line, and 3.5 mm for the gap between the inner edge and the central line. A leader line points to the right side of the part, indicating a dimension of 6 mm from the central line to the outer edge.

(V) Ra 1.6 (V) 5

COUPE A-A

A circular symbol with a diagonal slash over a hand and foot, indicating that climbing or hanging from the fixture is prohibited.

Section francophone

Assemblage: v.

A3 de détails

P1.300

A3 de détails

Examens partiels 2011

Polymécanicien - Polymécanicienne

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 [$\varnothing 6.6$] 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 et borgne
<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 2.5x45° 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 R3
<input type="checkbox"/> Jauge à chanfrein Mis à disposition sur la place d'examen	Contrôle 2.5x45°
<input type="checkbox"/> Cales étalon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes : 7 ± 0.02 , 8 ± 0.02 et 13 ± 0.1
<input type="checkbox"/> Jauges tampon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes $\varnothing 5H7$ et $\varnothing 8H7$

Examens partiels 2011

Polymécanicien - Polymécanicienne

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"/> V de traçage 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"/> Chasse goupille [$\varnothing 2$ - $\varnothing 2.5$] 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"/> Clef 6 pans mâle [5mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Clef 6 pans mâle [4mm] Mise à disposition sur la place d'examen	

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 70 x 11.80 x 90
- Pièce 2 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 25 x 9.80 x 69
- Pièce 3 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 14.80 x 9.80 x 48
- Pièce 4 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 14.50 x 9.80 x 54
- Pièce 5 : Acier [1.0718 - 11SMnPb30+C] Ø40 x 12

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 2011

Polymécanicien - Polymécanicienne

Plan d'opération - Assemblage

N° candidat(e)

Examens partiels 2011
Polymécanicien - Polymécanicienne

Protocole de contrôle - Assemblage

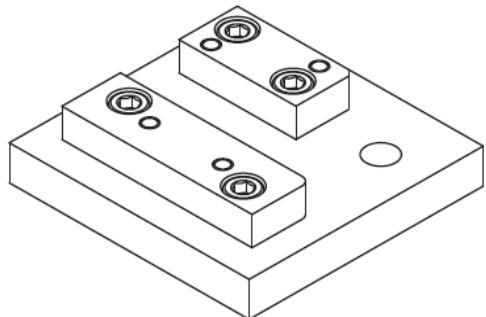
N° candidat(e)

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut	Instruments de contrôle
Pièce N°1			
Taraudage M6			
Position 12			
Pièce N°2			
Rayon de 3 (celui coté)			
Pièce N°3			
Alésage 5 H7 (celui coté)			
Pièce N°5			
Alésage 8 H7			
Assemblage			
Position de travail : 7mm			
Position de travail : 8mm			
Profondeur 13 ±0.10			

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			
		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				Pénalités attribuées
Points de pénalité			Remarques	
Cotes Rouges			36	⇨ Total cotes rouges
1	Alésage	Pièce 3	5 H7	9
2	Alésage	Pièce 5	8 H7	9
3	Ajustage	Assemblage	7 ±0.02	9
4	Ajustage	Assemblage	8 ±0.02	9
Cotes Bleues			32	⇨ Total cotes bleues
1	Entraxe	Pièce 1	29.3	4
2	Entraxe	Pièce 1	40	4
3	Position	Pièce 1	32	4
4	Entraxe	Pièce 3	10	4
5	Position	Pièce 3	6	4
6	Entraxe	Pièce 5	20	4
7	Profondeur	Pièce 5	10	4
8	Profondeur	Assemblage	13 ±0.10	4
Cotes Vertes			32	⇨ Total cotes vertes
1	Rayon de 3mm		0 - 4	
2	Pos. 4 ajusté « sans jeu » entre Pos. 3		0 - 4	
3	Propreté des alésages		0 - 8	
4	Pos. 2 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 : _____
