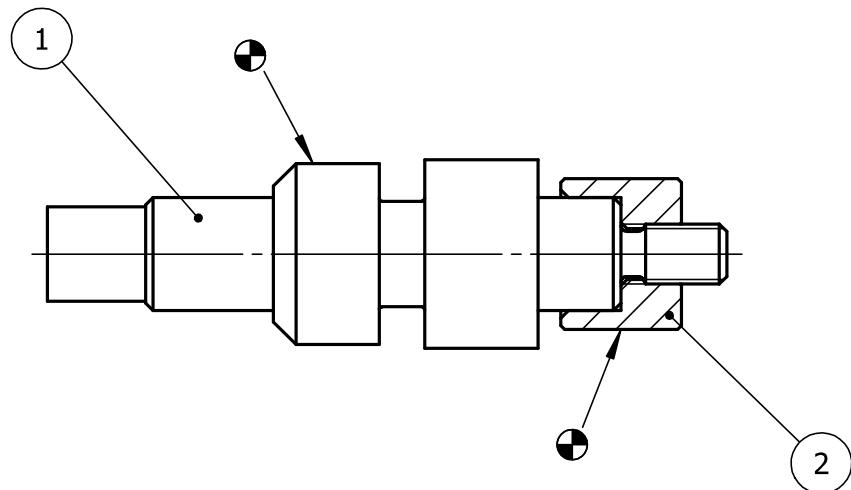
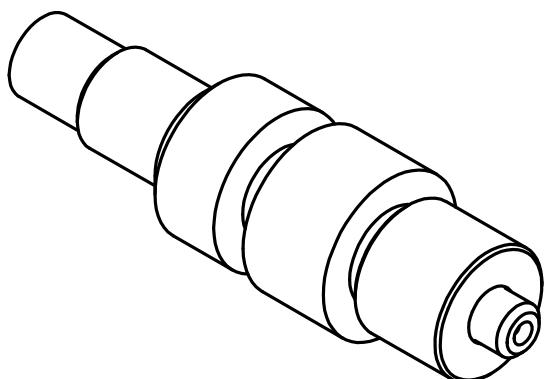


Numéro candidat : _____

A



B



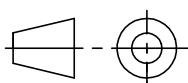
C

D

E

☛ Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qte
1	M10.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 92	1
2	M10.202	Bague	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø20 x 18	1

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK

Caractéristiques
Matière :
Masse [gr] : 192.55
Surface :
Traitement :

Echelle
1:1

Visa Date

Dessiné F.MEMBREZ 06.10.2009

Contrôlé GR-EXPERT 27.10.2009

F



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

Section francophone

Description de l'examen N° identification

Examen partiel 2010

Dénomination

M10.200

Tournage

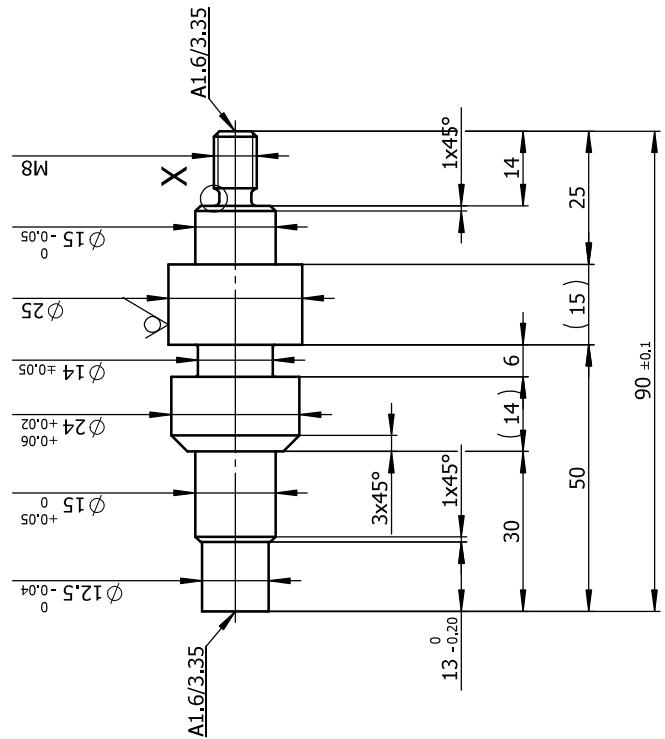
A4

Number of condensates							
1	2	3	4	5	6	7	8
1	2	3	4	5	6	7	8

Numéro candidat : -----

1  Ra 1.6

2  Ra 1.6



DÉTAIL X*
ÉCHELLE 4 : 1

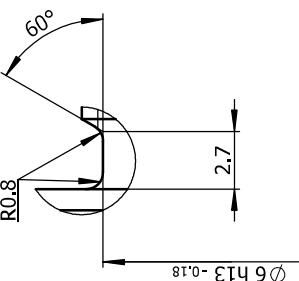


Tableau des tolérances ISO 2768mK		Caractéristiques		Echelle	Visa	Date
Tolérances générales: ISO 2768 - mK		Matière : 1.0718 11SMnPB30+C Massé [gr] : 167.07 Surface : Traitement :	1:1	Dessiné F.MEMBREZ Contrôlé GR-EXPERT	06.10.2009 27.10.2009	
cotes linéaires $>0,5...6$	$>6...30$	$>30...120$	$>120...400$			
$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$			
cotes angulaires $...10$	$>10...50$	$>50...120$	$>120...400$			
$\pm 1^\circ$	$\pm 30'$	$\pm 20'$	$\pm 10'$			
cotes pour rayons $>0,5...3$	$>3...6$	$>6...30$	$>30...120$			
$\pm 0,2$	$\pm 0,5$	± 1	± 2			

M10.200

Tournage - Dessin de détails A3

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.

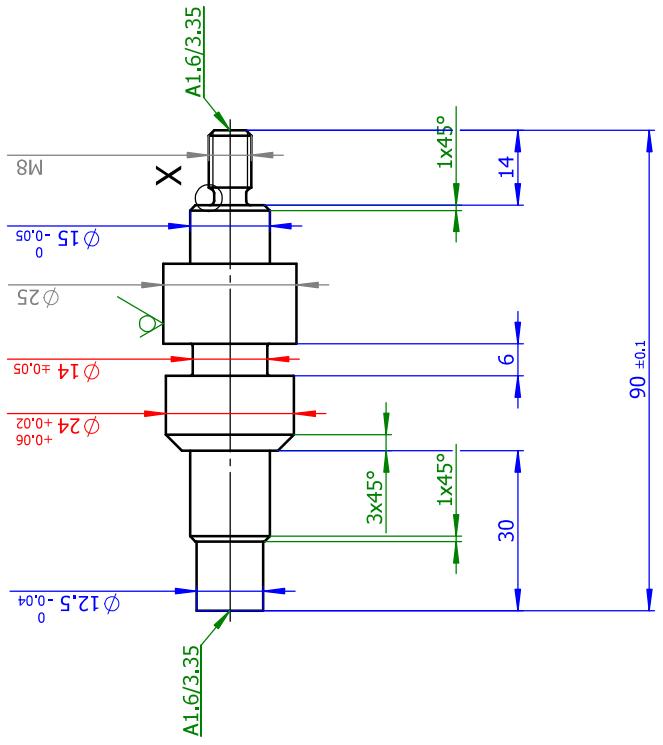
* : selon normes de l'entreprise

M10.200

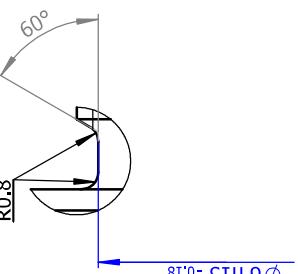
de l'examen en partie I	N° identification 2010	Tournage - Dessin de détails	A3
		Section francophone du canton de BERNÉ et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation	

Dessins de corrections

1 $\checkmark \sqrt{Ra} 1.6 (\checkmark)$

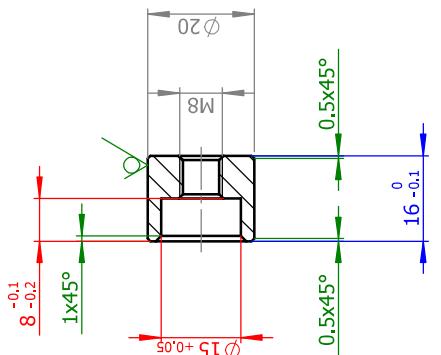


DÉTAIL X*
ECHÉLLE 4 : 1



* : selon normes de l'entreprise

2 $\checkmark \sqrt{Ra} 1.6 (\checkmark)$



Description de l'examen		N° identification	Date
Examen partiel 2010			
Tolérances générales: ISO 2768 - mK	Caractéristiques Matière : 1.0718 11SInPb30+Cu Masse [gr] : 167.07 Surface : Traitement :	Echelle 1:1	Dessiné F.MEMBREZ 06.10.2009 Contrôlé GR-EXPERT 27.10.2009
Section francophone	Dénomination		

M10.200
Tournage - Dessin de détails A3

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.

Examens partiels 2010

Mécapraticien - Mécapraticienne

N° candidat(e)

Liste d'outillages – Tournage

Outilage de coupe

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Mèche à centrer [A1.6 x 5 et A2.5 x 8] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [$\varnothing 6.8$] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin couteau Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin d'ébauche à droite [45°] 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 4mm – 5mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin de tournage intérieur Mise à disposition sur la place d'examen	pour passage Ø6
<input type="checkbox"/> Burin à chanfreiner intérieur [45°] Mise à disposition sur la place d'examen	pour passage Ø10
<input type="checkbox"/> Filière M8 Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Taraud M8 Mise 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)

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 intérieur Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes Ø15 +0.10/+0.05
<input type="checkbox"/> Micromètre de profondeur [0 - 25mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Jauge bague M8 Mis à disposition sur la place d'examen	passe et passe pas
<input type="checkbox"/> Jauge tampon filetée M8 Mis à disposition sur la place d'examen	passe et passe pas
<input type="checkbox"/> Test de rugosité [n°1] Mis à disposition sur la place d'examen	Rugotest

Outilage

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Porte filière Mis à disposition sur la place d'examen	pour filière M8
<input type="checkbox"/> Tourne à gauche Mis à disposition sur la place d'examen	pour taraud M8

Examens partiels 2010

Mécapraticien - Mécapraticienne

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø25 x 92
- Pièce 2 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø20 x 18

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

Plan d'opération – Tournage

Examens partiels 2010
Mécapraticien - Mécapraticienne

Plan d'opération – Tournage - Contrôle

N°	Descriptions des opérations
Pièce N°1	
1	Étudier le dossier et les plans
2	Contrôler les ébauches
3	Facer
4	Centrer
5	Tourner Ø24 +0.06/+0.02 lg. 49
6	Tourner Ø15 +0.05/0 lg. 30
7	Tourner Ø12.5 0/-0.04 lg. 13 0/-0.20
8	Tourner saignée Ø14 ±0.04 larg. 6
9	Chanfreiner
10	Retourner la pièce
11	Facer et mise de lg. 90 ±0.10
12	Tourner Ø15 0/-0.05 lg. 25
13	Tourner Ø pour M8
14	Tourner saignée détail X
15	Chanfreiner
16	Fileter M8
17	Contrôler
 Pièce N°2	
1	Facer
2	Centrer
3	Percer
4	Tourner Ø15 +0.10/+0.05 prof. 8 -0.10/-0.20
5	Chanfreiner
6	Tarauder M8
7	Retourner la pièce
8	Facer et mise de lg. 16 0/-0.10
9	Chanfreiner
10	Contrôler

Examens partiels 2010

Mécapraticien - Mécapraticienne

N° candidat(e)

Protocole de contrôle – Tournage

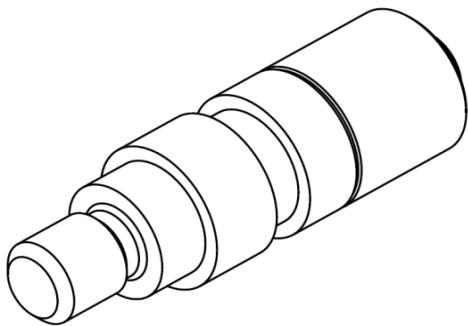
Date

Visa

Examens partiels 2010
Mécapraticien - Mécapraticienne

N° candidat-e

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. Résultat et Efficience		x 4	=

Total des points pondérés

$$\boxed{} \leftarrow \leftarrow \leftarrow \leftarrow \\ \boxed{} \div \boxed{5} = \boxed{}$$

Pénalité ou bonus d'aspect [±5 points]

Total des points pour la rubrique Tournage

Connaissances Professionnelles Globales [CPG]

L'expert sur place pendant l'examen

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	Diamètre	Pièce 1	24 +0.06/+0.02	9	
2	Diamètre	Pièce 1	14 ±0.05	9	
3	Diamètre	Pièce 2	15 +0.10/+0.05	9	
4	Profondeur	Pièce 2	8 -0.10/-0.20	9	
Cotes Bleues			32	⇨ Total cotes bleues	
1	Diamètre	Pièce 1	12.5 0/-0.04	4	
2	Diamètre	Pièce 1	6h13 0/-0.18	4	
3	Diamètre	Pièce 1	15 0/-0.05	4	
4	Longueur	Pièce 1	30	4	
5	Longueur	Pièce 1	14	4	
6	Longueur	Pièce 1	90 ±0.1	4	
7	Largeur	Pièce 1	6	4	
8	Longueur	Pièce 2	16 0/-0.1	4	
Cotes Vertes			32	⇨ Total cotes vertes	
1	Anglage 3x45°		0 - 4		
2	Chanfreinage		0 - 4		
3	Centre A1.6 / A2.5		0 - 4		
4	Filetage M8 et Taraudage M8 [Dimension et aspect]		0 - 8		
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 : _____
