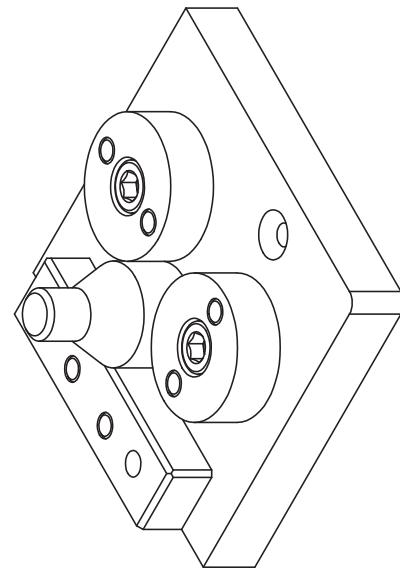


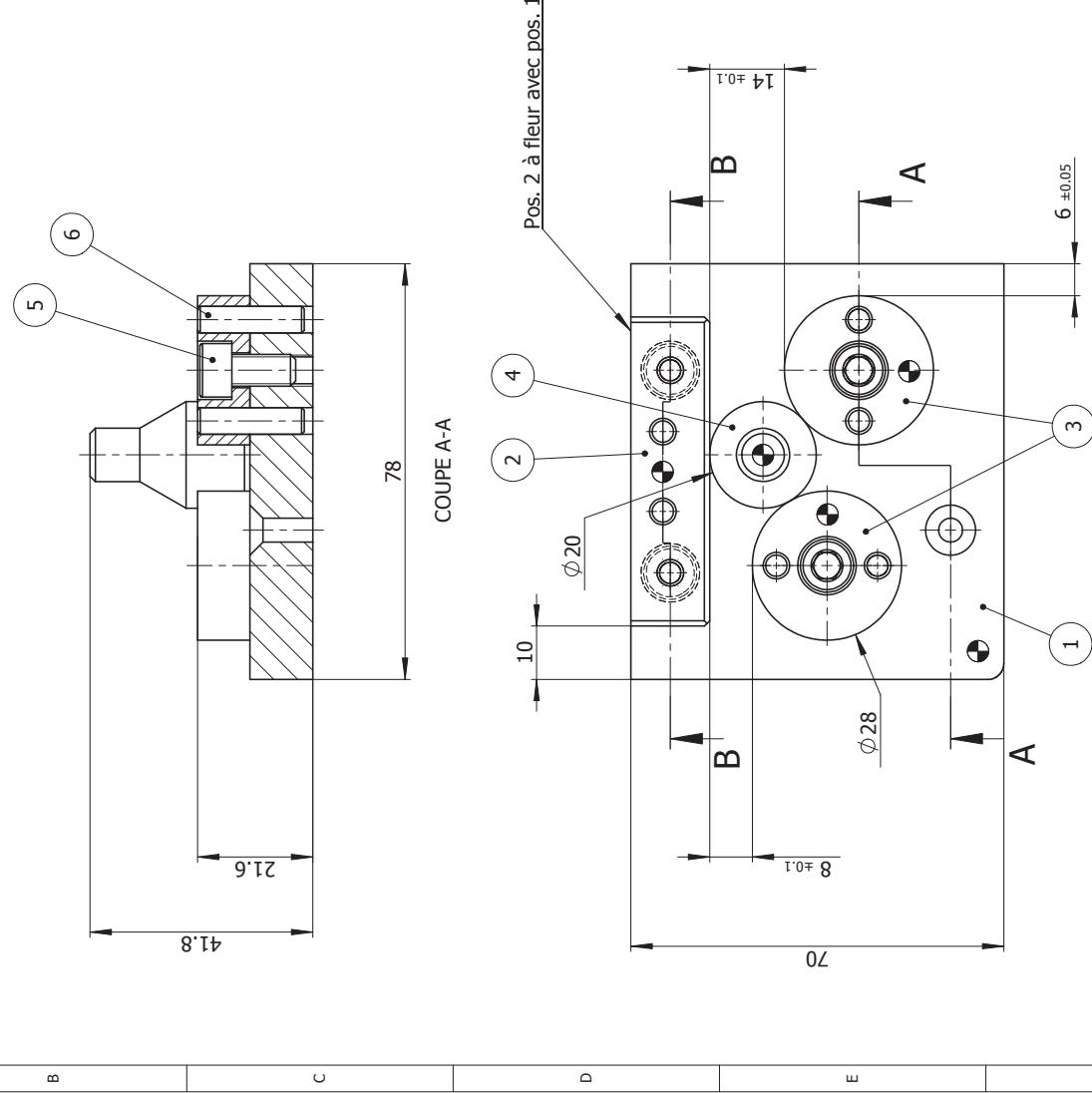
Pos.	N° Iden	Dénomination		6	7	Dimensions du brut	Qte
			Matière				
1	M11.301	Plaque de base	Acier 1.0122 S235JRG2C+C			70 x 11.8 x 78	1
2	M11.302	Barrette	Acier 1.0122 S235JRG2C+C			14.8 x 9.8 x 58	1
3	M11.303	Taquet	Acier 1.0718 11SMnPb30+C			Ø28 x 9.8	2
4	XM11.304	Jauge	Laiton 2.0401 CuZn39Pb3			Ø20 x 30	1
5	ISO 4762	Vis à 6 pans creux M6x12-8.8	Bossard: BN 272				4
6	ISO 2338	Goupille cylindrique Ø51f6x20-St	Bossard: BN 858				6



● Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Caractéristiques	Echelle		Visa	Date
		Dessiné Contrôle	F.MEMBREZ GR-EXPERT	18.12.2010 21.12.2010
Matière :				
Masse [gr] :	696.90			
Surface :				
Traitement :				
Tolérances générales: ISO 2768 - mK	1:1			

Pos. 4 ajoutée "libre, sans jeu" entre pos. 2 et 3



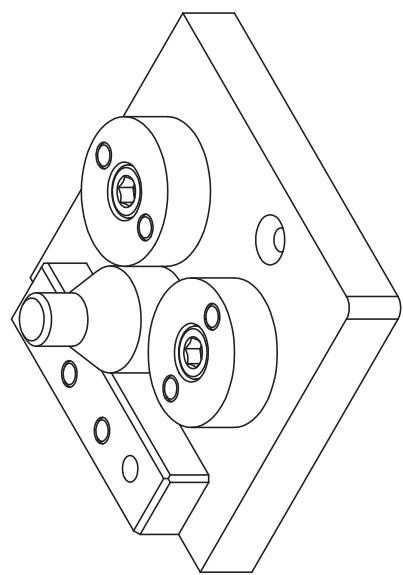
Numéro candidat : - - - - -

Numéro candidat : - - - - -

	</						

Dessin de contrôle

	Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qte
1	1	M11.301	Plaque de base	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	70 x 11.8 x 78	1
2	2	M11.302	Barrette	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	14.8 x 9.8 x 58	1
3	3	M11.303	Taquet	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø28 x 9.8	2
4	4	XM11.304	Jauge	Laiton 2.0401 CuZn39Pb3	Ø20 x 30	1
5	5	ISO 4762	Vis à 6 pans creux M6x12-8.8	Bossard: BN 272		4
6	6	ISO 2338	Goupille cylindrique Ø5h6x20-St	Bossard: BN 858		6



Numéro de candidat/e avec crayon électrique	
Date	
Dessiné	F.MEMBREZ
Contrôlé	GR-EXPERT
	18.12.2010
	21.12.2010

Numéro de candidat/e avec crayon électrique

N° identification
Examen partiel 2011
Dénomination

N° identification
Examen partiel 2011
Dénomination

N° identification
Examen partiel 2011
Dénomination



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

Section francophone

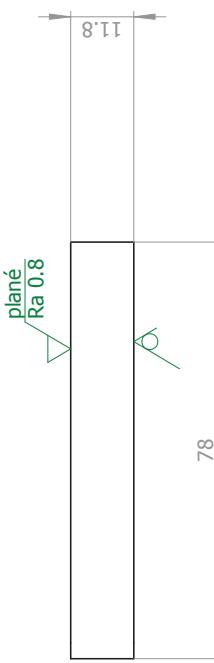
Dessin de contrôle

Numéro candidat : -- -- --

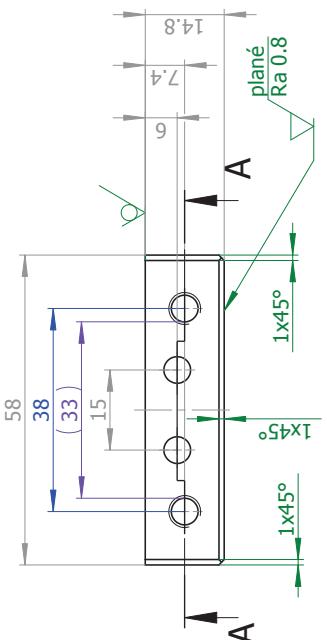
8

1

plané
Ra 0.8

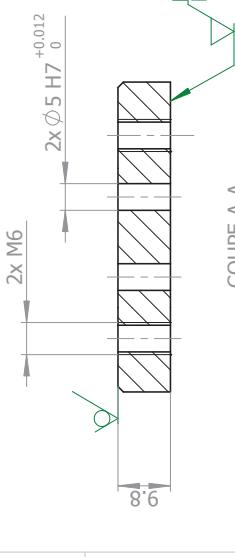


COUPE A-A

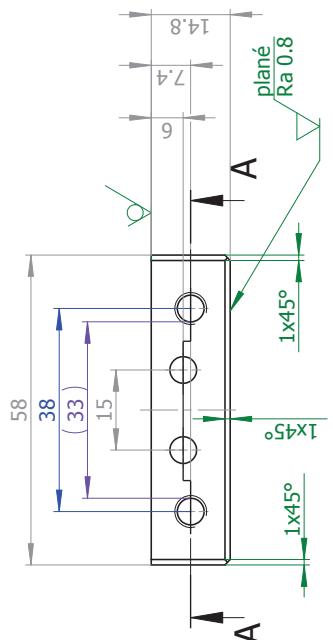


2

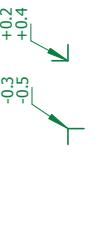
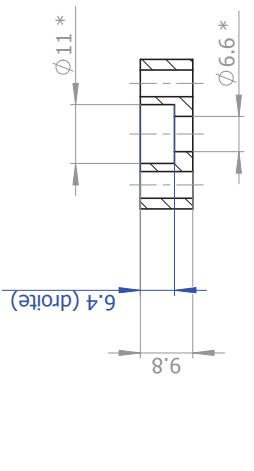
plané
Ra 0.8



COUPE A-A



3



Dessiné	Contrôlé	Date
F.MEMBREZ	GR-EXPERT	18.12.2010

M11.300

Assemblage : Vues 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.

N° identification
Examen partieI 2011
Dénomination

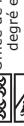
1:1

Caractéristiques	Echelle
Matière : 1.0122 S235JR2C+C Masse [gr] : 468.99 Surface : Traitement :	1:1

Section francophone

Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Description de l'examen
Examen partieI 2011

Dénomination

Assemblage : Vues de détails A3

Caractéristiques

ISO 2768mK



Tableau des tolérances

ISO 2768mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK



Tolérances générales:

ISO 2768 - mK



Caractéristiques

ISO 2768 - mK

Examens partiels 2011

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 [$\varnothing 4.5$] 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
<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 R3
<input type="checkbox"/> Jauge à chanfrein Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle 1x45°
<input type="checkbox"/> Jeux de cale-étalon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes 8 ± 0.1 , 14 ± 0.1 et 26 ± 0.05
<input type="checkbox"/> Jauge tampon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes $\varnothing 5H7$ et $\varnothing 8H7$

Examens partiels 2011

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"/> 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] 14.80 x 9.80 x 58
- Pièce 3 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] Ø28 x 10
- Pièce 4 : Laiton [2.0401 - CuZn39Pb3] Ø20 x 30

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.
- 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

Mécanicien - Mécanicienne de production

Plan d'opération – Assemblage

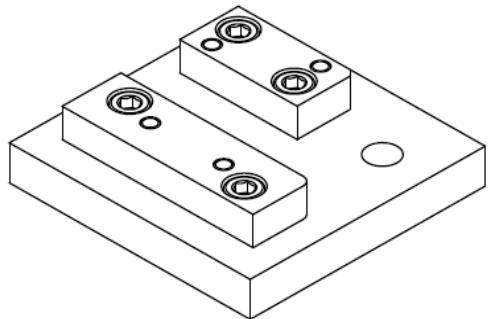
N° candidat(e)

Protocole de contrôle – Assemblage

N°candidat(e)

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut	Instruments de contrôle
Pièce N°1			
Diamètre 8H7			
Position 36			
Position 25			
Entraxe 15			
Pièce N°2			
Entraxe 38			
Pièce N°3			
Profondeur 6.4			
Assemblage			
Ajustage « libre, sans jeu »			
Profondeur 10			
Profondeur 6 ± 0.05			
Largeur 14 ± 0.10			
Largeur 8 ± 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]

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

Plan d'opération [PO]

		Fautes légères					Travail effectué selon les attentes		
		Fautes graves					Points particulièrement positifs		
		Vide							
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	
Type	Référence	Cote		Remarques	
Cotes Rouges			36	⇨ Total cotes rouges	
1	Alésage	Pièce 1	8 H7	9	
2	Largeur	Assemblage	8 ±0.10	9	
3	Profondeur	Assemblage	6 ±0.05	9	
4	Ajustage	Assemblage	Pos. 4 ajustée « libre sans jeu »	9	
Cotes Bleues			32	⇨ Total cotes bleues	
1	Position	Pièce 1	36	4	
2	Position	Pièce 1	56.66 ±0.10	4	
3	Entraxe	Pièce 1	15	4	
4	Diamètre	Pièce 1	9.4 x 90°	4	
5	Entraxe	Pièce 2	38	4	
6	Profondeur	Pièce 3	6.4 (droite)	4	
7	Largeur	Assemblage	14 ±0.10	4	
8	Profondeur	Assemblage	10	4	
Cotes Vertes			32	⇨ Total cotes vertes	
1	Rayon de 3mm		0 - 4		
2	Chantfrein 1x45° Pièce 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 : _____
