

(✓)

Remarques -				Dessiné par SJU	Dessiné le 30.05.2022
Massé [Kg] 21.515	Matière Matériau <non spécifié>	Tolérances générales ISO 2768-mK	Echelle: 1:2  	Validé par MLa	Validé le 30.05.2022
Description Ens. Examen pneumatique 2022 - plaque 45x270					
Identification ExaPn 01-002-A00				Version 1	Feuille 1 - 2 A1

A

B

C

D

E

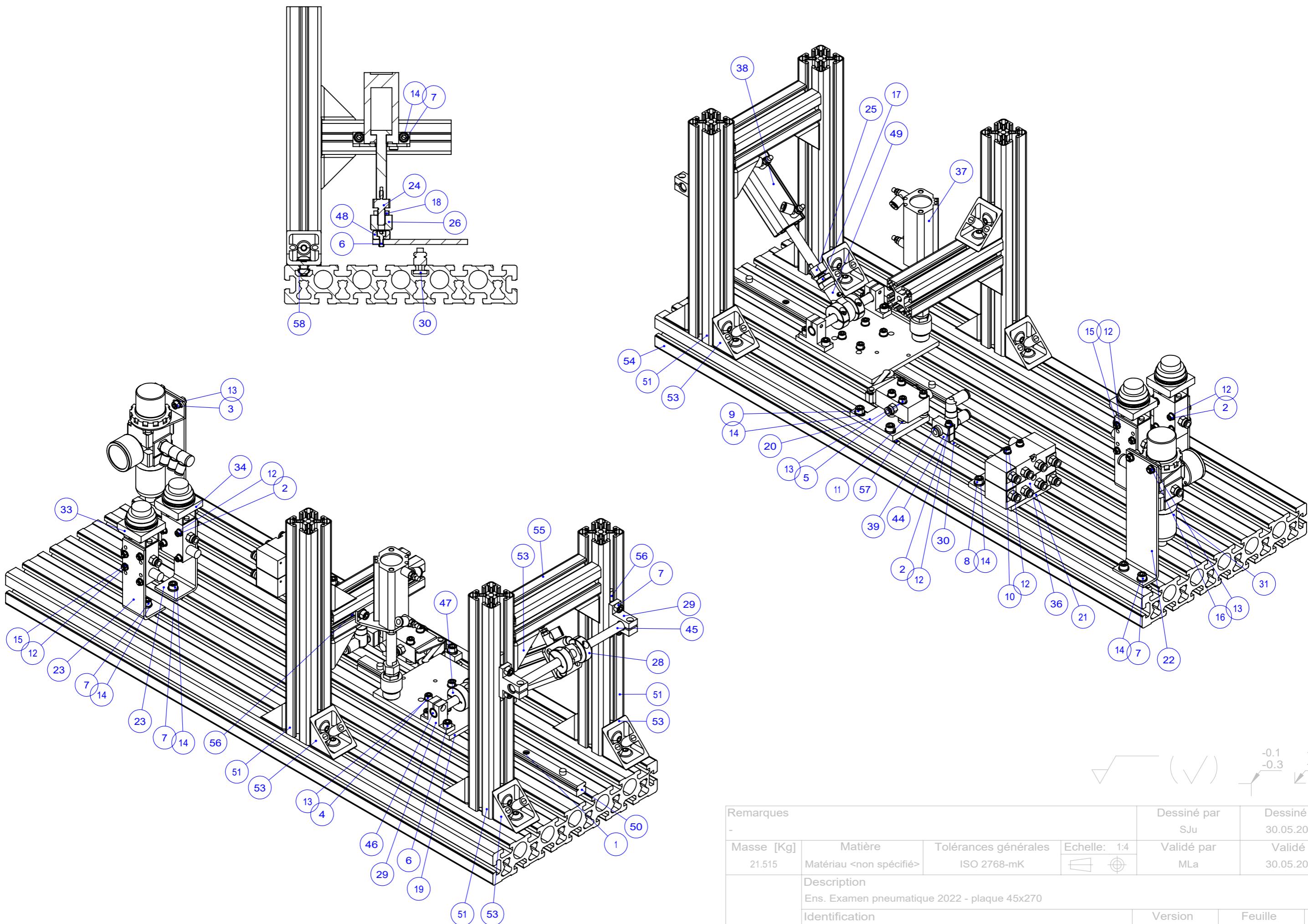
F

G

H

I

J



Remarques

-

Masse [Kg]
21.515Matière
Matériau <non spécifié>Tolérances générales
ISO 2768-mK

Echelle: 1:4

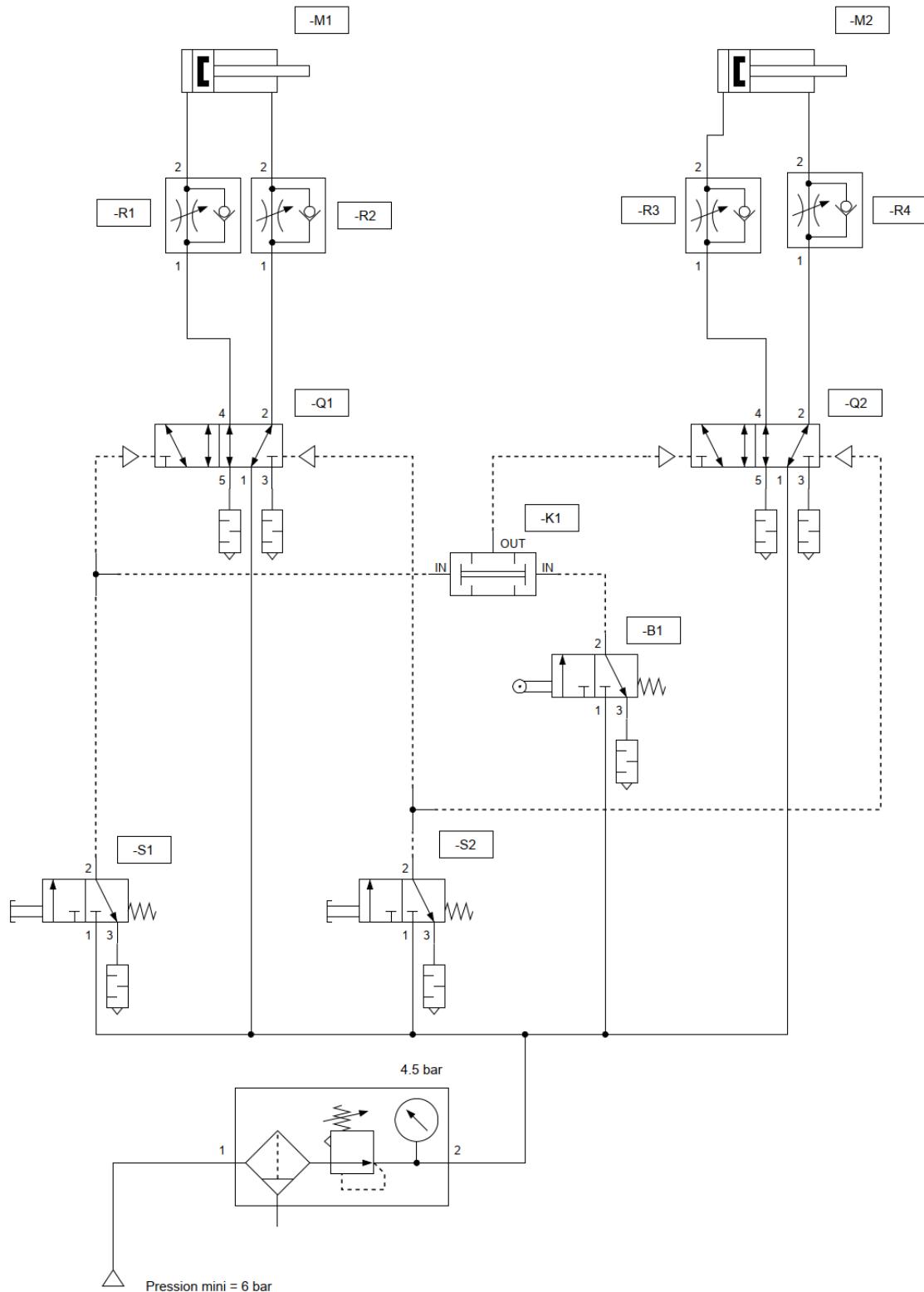
Dessiné par
SJuValidé par
MLaDessiné le
30.05.2022Validé le
30.05.2022Description
Ens. Examen pneumatique 2022 - plaque 45x270Identification
ExaPn.01.002-A00Version
1Feuille
2 - 2

A3

Examens partiels 2022
Polymécanicien - Polymécanicienne CFC

Schéma pneumatique

N° candidat(e)



Énoncé – Pneumatique

N° candidat(e)

Montage

- Contrôlez le matériel selon la liste de pièces (Attention, il se peut que le matériel ne soit pas identique dans toutes les boîtes, veuillez-vous adresser à l'expert en cas de doute justifié).
- Montez les éléments mécaniques et pneumatiques selon dessin. Toutes les vis doivent être serrées avec la clé dynamométrique selon la tabelle.
- Le choix approprié des éléments de construction dans l'assortiment mis à disposition fait partie de l'examen.

Tolérances générales

Classe de précision	Dimension linéaire					Angle cassé (chanfrein ou rayon)					Dimension angulaire (côté le plus court)				
	>0,5 à 3	>3 à 6	>6 à 30	>30 à 120	>120 à 400	>400 à 1000	>1000 à 2000	>2000 à 4000	>0,5 à 3	>3 à 6	>6	≤10	>10 à 50	>50 à 120	>120 à 400
f (fin)	± 0,05	± 0,05	± 0,1	± 0,15	± 0,2	± 0,3	± 0,5	—	± 0,2	± 0,5	± 1	± 1°	± 30'	± 20'	± 10'
m (moyen)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 0,2	± 0,5	± 1	± 1°	± 30'	± 20'	± 10'
c (large)	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3	± 4	± 0,4	± 1	± 2	± 1°30'	± 1°	± 30'	± 15'
v (très large)	—	± 0,5	± 1	± 1,5	± 2,5	± 4	± 6	± 8	± 0,4	± 1	± 2	± 3°	± 2°	± 1°	± 30'

Branchement pneumatique

- Raccordez les éléments pneumatiques de manière adéquate et selon le schéma. Veillez à adapter les longueurs de tuyaux.

Mise en service

- Avant le début de la mise en service, réglez la pression de service à 0 bar. La mise sous pression est effectuée par l'expert
- Réglez la pression de service à 4.5 +/-0,5 bar.
- Mettez le système en service et notez les résultats, ainsi que les moyens de mesure et de contrôle, dans le protocole de contrôle.
- Le chariot (pos. 19) doit effectuer sa course en 3.0 +/-0,5 s. le vérin de poinçonnage (pos. 26) doit effectuer sa course en 2.0 +/-0,5 s.
- Le bouton poussoir 1S1 doit rester appuyé pendant que le vérin du chariot sort jusqu'à ce que le vérin du poinçon ait commencé le mouvement de sortie.
- Une impulsion sur le bouton poussoir 1S2 va provoquer la rentrée des vérins du chariot et du poinçon.

Sécurité

Lors de la sortie du vérin de poinçonnage (pos. 38), il existe un danger d'écrasement entre les deux butées poinçon (pos. 19 et 49).

Couple de serrage des vis

N° candidat(e)

Les valeurs sont données pour des longueurs vissées :

- Acier construction : 1-1.5 * diamètre
- Acier allié : 1-1.5 * diamètre
- Aluminium : 2 * diamètre
- Fonte : 1.5 * diamètre

Si ces longueurs ne sont pas respectées, diminuer proportionnellement le couple de serrage.

04.01.BN7

Vis à tête cylindrique à six pans creux, entièrement filetées

Classe de résistance : 12.9

Surface : noir

Le couple de serrage est calculé de la manière suivante :

- $C = C_{max} \times 2/3$ (C_{max} provenant du fichier PDF de Bossard pour la classe 12.9)

	Acier construction	Acier allié (sauf inox)	Aluminium	Fonte
M3	1.4 Nm	1.6 Nm	0.7 Nm	1.6 Nm
M4	3.3 Nm	3.7 Nm	1.8 Nm	3.7 Nm
M5	6.8 Nm	7.5 Nm	3.7 Nm	7.5 Nm
M6	11.5 Nm	12.7 Nm	5.8 Nm	12.7 Nm
M8	24 Nm	28 Nm	11.6 Nm	28 Nm
M10	51 Nm	56 Nm	25 Nm	58 Nm
M12	61 Nm	106 Nm	30 Nm	108 Nm
M14	101 Nm	169 Nm	54 Nm	169 Nm
M16	154 Nm	262 Nm	84 Nm	262 Nm
M18	212 Nm	362 Nm	113 Nm	362 Nm
M20	300 Nm	508 Nm	160 Nm	508 Nm
M22	370 Nm	640 Nm	185 Nm	685 Nm
M24	520 Nm	877 Nm	283 Nm	877 Nm

Liste d'outillages – Pneumatique

N° candidat(e)

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] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<input type="checkbox"/> Règle graduée en acier [500mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<input type="checkbox"/> Equerre à chapeau [250 x 160mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<input type="checkbox"/> Equerre à biseautée [75 x 50mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<input type="checkbox"/> Jauge d'épaisseur <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<input type="checkbox"/> Comparateur à levier avec pied magnétique [précision 0.01mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	

Outillage

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Clef à fourche [17mm] Mise à disposition sur la place d'examen	2x
<input type="checkbox"/> Clef à fourche [16mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Clef à fourche [10mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Jeux de clefs 6 pans mâle Mise à disposition sur la place d'examen	

Informations générales

- 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 2022
Polymécanicien - Polymécanicienne CFC

Liste de pièces – Pneumatique

N° candidat(e)

Pos	Identification	Rev.	Description	Qté
1	04.01.BN7-M4x20		Vis t cy ISO 4762 1006894	4
2	04.01.BN7-M4x30		Vis t cy ISO 4762 1542303	9
3	04.01.BN7-M5x12		Vis t cy ISO 4762 1007165	2
4	04.01.BN7-M5x16		Vis t cy ISO 4762 1007181	4
5	04.01.BN7-M5x35		Vis t cy ISO 4762 1542338	4
6	04.01.BN7-M6x12		Vis t cy ISO 4762 1007548	5
7	04.01.BN7-M6x16		Vis t cy ISO 4762 1007564	10
8	04.01.BN7-M6x18		Vis t cy ISO 4762 1007572	2
9	04.01.BN7-M6x20		Vis t cy ISO 4762 1007580	2
10	04.01.BN8-M4x60		Vis t cy part fil ISO 4762 1007092	2
11	04.02.BN1078-M5		Bague Dubo - de sûreté et d'étanchéité 1405357	8
12	04.02.BN715-M4		Rondelle sans chanfrein ISO 7089 1887505	21
13	04.02.BN715-M5		Rondelle ISO 7089 - sans chanfrein 1887548	12
14	04.02.BN715-M6		Rondelle ISO 7089 - sans chanfrein 1761773	10
15	04.03.BN116-M4		Ecrou hexagonal bruni ISO 4032 1089331	8
16	04.03.BN116-M5		Ecrou hexagonal bruni ISO 4032 1089358	2
17	04.03.BN1207-M10x1.25		Ecrou 0.5d - pas fin 1416057	1
18	04.03.BN124-M10		Ecrou hexagonal zingué 0.5d - ISO 4035 1090690	1
19	ExaPn.02.001	A00	Plaque chariot	1
20	ExaPn.02.002	A00	Plaque support distributeur 3/2	1
21	ExaPn.02.003	A00	Support distributeur 5/2 - 5/3	1
22	ExaPn.02.004	A00	Tôle support filtre	1
23	ExaPn.02.005	A00	Tôle support interrupteur	2
24	ExaPn.02.006	A00	Adaptateur M6x10 / M10x20	1
25	ExaPn.02.007	A00	Adaptateur M6x10 / M10x1.25x20	1
26	ExaPn.02.008	A00	Butée ronde d25x17 - M10	1
27	ExaPn.02.010	A00	Bouchon d7.5x7	2
28	ExaPn.02.011	A00	Collier d'arbre modifié	2
29	ExaPn.02.012	A00	Support d'arbre modifié	4
30	ExaPn.02.013	A00	Méplat taraudé pour rail unité linéaire	5
31	ExaPn.03.001	A00	Filtre AW Taille 20 - G1/8" - avec fixation AW20-F01B-A	1
32	ExaPn.03.002	A00	Manomètre Dext 37.5mm - R1/8" - 1MPa - G36-10-01	1
33	ExaPn.03.003	A00	Vanne 3/2 - bouton poussoir vert VM430-01-32G	1
34	ExaPn.03.004	A00	Vanne 3/2 - bouton poussoir rouge VM430-F01-32R	1
35	ExaPn.03.005	A00	Vanne 3/2 - levier à galet VM430-01-01S	1
36	ExaPn.03.007	A00	Distributeur 5/2 et 5/3 - commande pneumatique VFA3230-01F	2
37	ExaPn.03.008	A00	Vérin compact Alésage d25mm - course 50mm - avec équerres CDQ2L25-50DZ	1
38	ExaPn.03.009	A00	Vérin compact Alésage d25mm - course 50mm - avec chape arrière CDQ2D25-50DZ	1

Examens partiels 2022
Polymécanicien - Polymécanicienne CFC

39	ExaPn.03.010	A00	Vannes raccords instantanés d6 - fonction ET VR1211F-06	1
40	ExaPn.03.011	A00	Raccord instantané triple d6 - R1/8" KQ2VT06-01AS	1
41	ExaPn.03.012	A00	Raccord instantané d6 - R1/8" KQ2H06-01AS	17
42	ExaPn.03.015	A00	Régleur de débit d6 - M5 - instantané coudé AS1201F-M5-06	4
43	ExaPn.03.016	A00	Silencieux R1/8" - 16dB AN101-01	7
44	ExaPn.03.017	A00	Support raccord instantané d6 TMH-06	1
45	ExaPn.03.100	A00	Arbre droit d10x190 PSFG10-190	1
46	ExaPn.03.101	A00	Arbre droit d10x110 PSFG10-110	1
47	ExaPn.03.103	A00	Collier d'arbre d10/30x10 SCS10-10	2
48	ExaPn.03.104	A00	Butée ronde d20x10 AST6	1
49	ExaPn.03.106	A00	Embout à rotule d10 - taraudé M10 PHSC10A	1
50	ExaPn.03.201	A00	Unité linéaire 15/15 x 360mm	1
51	ExaPn.03.301	A00	Profilé carré rainure 8mm - 40x40 - L 300mm 7.0.000.09	3
52	ExaPn.03.302	A00	Profilé carré rainure 8mm - 40x40 - L 150mm 7.0.000.09	1
53	ExaPn.03.304	A00	Kit équerre rainure 8 mm - 40x40 0.0.411.15	10
54	ExaPn.03.305	A00	Profil d'étayage 45x270 - L 800 mmm 3842557949	1
55	ExaPn.03.306	A00	Profilé carré rainure 8mm - 40x40 - L 140mm 7.0.000.09	1
56	ExaPn.03.310	A00	Ecrou V 8 St M6 - zingué 0.0.480.51	6
57	ExaPn.03.312	A00	Coulisseau 10 M6 ES - zingué 3842529323	8
58	ExaPn.03.313	A00	Coulisseau 10 M8 ES - zingué 3842529324	6

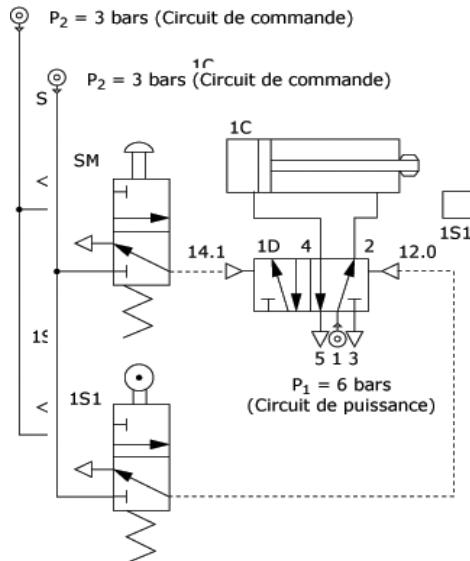
Examens partiels 2022
Polymécanicien - Polymécanicienne CFC

Protocole de contrôle – Pneumatique

N° candidat(e)

Date _____

Visa

Feuille d'évaluation – Pneumatique**Les experts lors de la correction**

Date :

Expert 1 :

Expert 2 :

Calcul des points de la rubrique de Pneumatique

	Points obtenus	x	Pondérations	=	Points pondérés
1. Connaissances Professionnelles Globales		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 Pneumatique

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						
X	Interprète correctement les documents					
X	Gestion de temps					
X	Méthodologie de travail					
X	Prépare le matériel de manière adéquate					
X	Emploie correctement les installations pneumatique					
X	Emploie correctement les outils					
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					
		⇒ Total des points par colonne ⇒ Total des points de l'évaluation CPG				

L'expert sur place pendant l'examen						
Date :			Signature :			

Remarques :

Résultat et Efficience

Nombre de cotes contrôlées par rubrique					
			Points de pénalité	Pénalités attribuées	
Type	Référence	Valeur		Remarques	
Mise en service			38	⇒ Total des pénalités de mise en service	
1	Visuel	Pos. 31	2		
2	Visuel		2		
3	Visuel		6		
4	Visuel	Pos. 48	0-2		
5	Visuel		4		
6	Visuel		0-6		
7	Visuel		2		
8	Visuel		2		
9	Visuel	Pos. 50	2		
10	Visuel	Pos. 26	2		
11	Visuel		0-8		
Fonctionnement			27	⇒ Total des pénalités de fonctionnement	
1	Visuel	Pos. 31	3		
2	Visuel		12		
3	Durée	Pos. 38	3		
4	Durée	Pos. 38	3		
5	Durée	Pos. 37	3		
6	Durée	Pos. 37	3		
Assemblage			35	⇒ Total des pénalités de l'assemblage	
1	Largeur	Pos. 49 / 26	1.0 ±0.3		
2	Largeur	Pos. 51 / 19	73.5 ±1		
3	Parallélisme	Pos. 55 / 22	0.3 depuis la référence A		
4	Perpendicularité	Pos. 55 / 52	0.2 depuis la référence A (sur les deux montants)		
5	Perpendicularité	Pos. 55 / 20	0.2 depuis la référence A		
6	Perpendicularité	Pos. 55 / 34	0.3 depuis la référence A		
7	Profondeur	Pos. 29 / 45	2.0 ±0.1		
8	Profondeur	Pos. 55 / 51	12.5 ±0.2		
9	Profondeur	Pos. 55 / 22	12.5 ±0.2		
10	Profondeur	Pos. 56 / 52	30.0 0/-0.3		
11	Profondeur	Pos. 55 / 52	50.0 ±0.1		
12	Profondeur	Pos. 55 / 37	127.8 ±0.5		
13	Profondeur	Pos. 55 / 23	145.0 ±0.5		
14	Profondeur	Pos. 55 / 21	230.0 ±0.5		
15	Largeur	Pos. 48 / 48	15 ±0.2		
Total des points disponibles ⇒			100	⇒ Total des points de pénalité	
				⇒ Total des points obtenus	