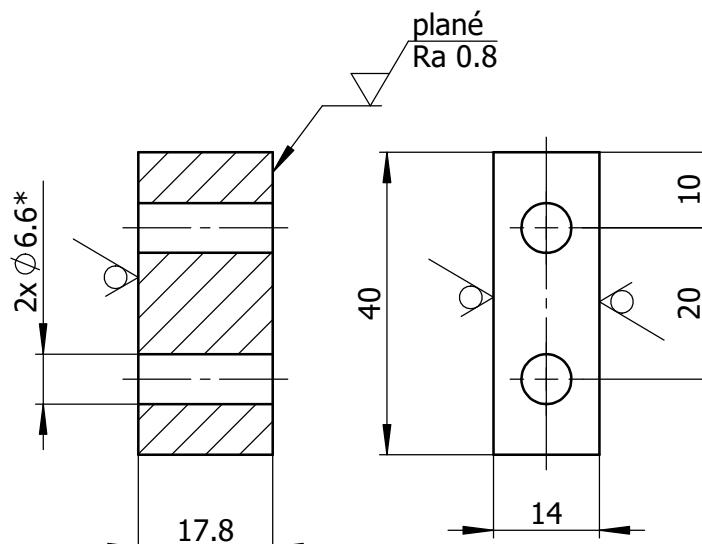
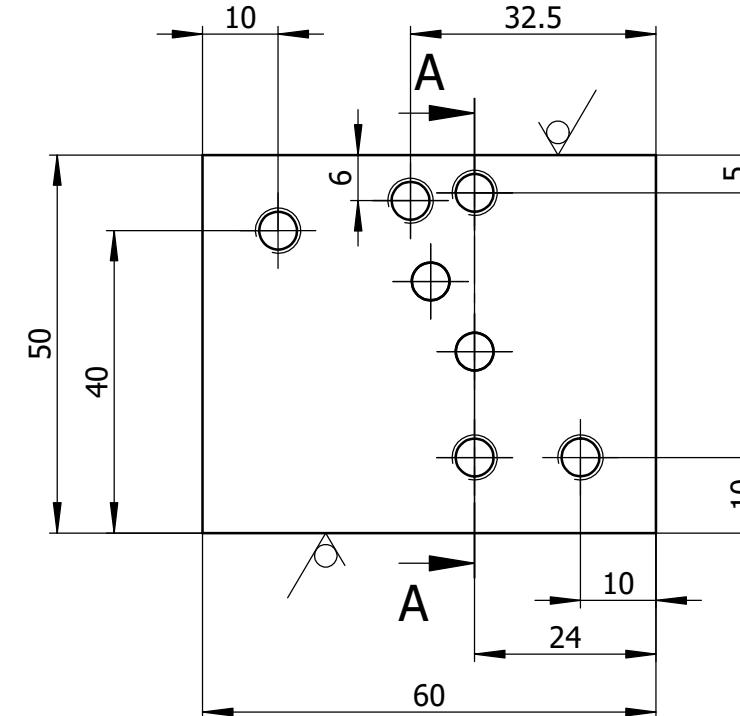


1 2 3 4 5 6 7 8

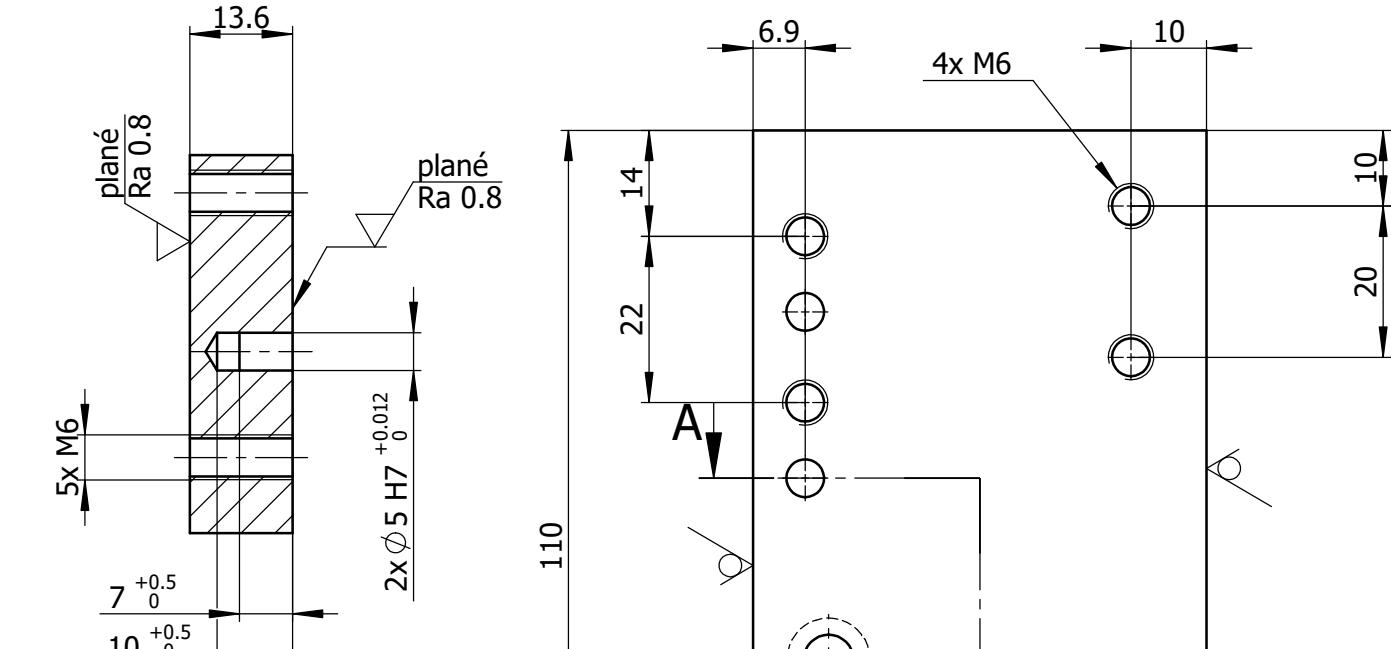
3 ∇ Ra 1.6 (✓)



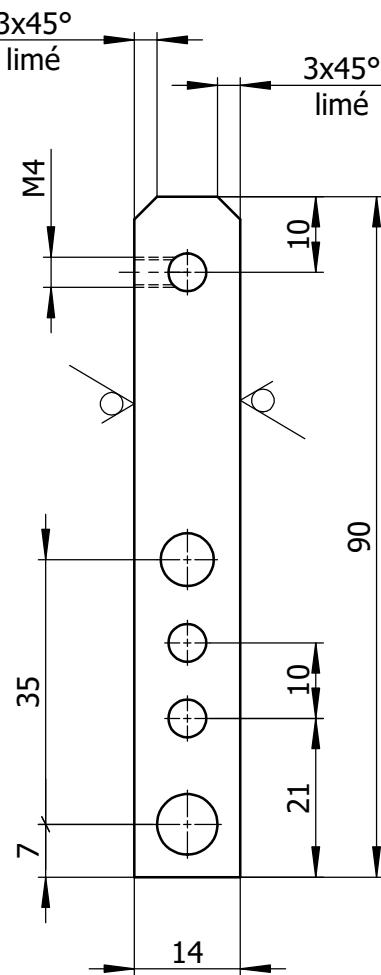
2 ∇ Ra 1.6 (✓)



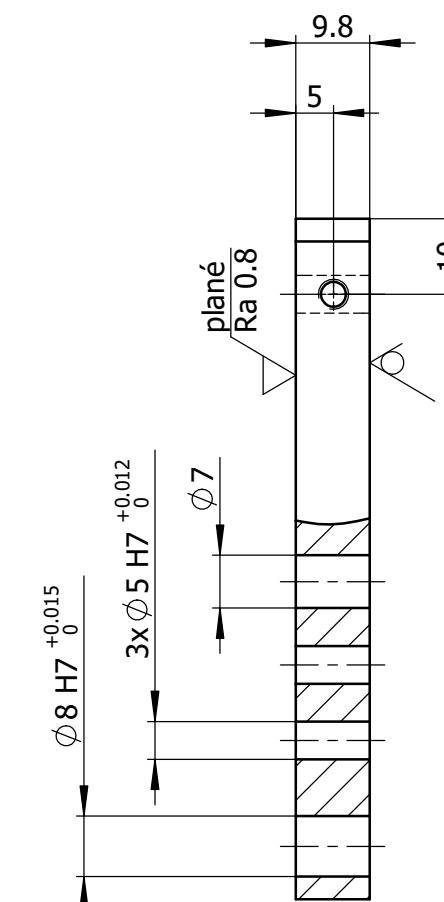
1 ∇ Ra 1.6 (✓)



5 ∇ Ra 1.6 (✓)



4 ∇ Ra 1.6 (✓)



COUPE A-A

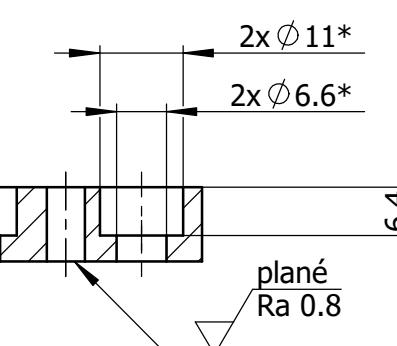


Tableau des tolérances
ISO 2768mK

cotes linéaires

>0.5...6	>6...30	>30...120	>120...400
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 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
± 0.2	± 0.5	± 1	± 2

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK

Caractéristiques
Matière : 1.0122 S235JRG2C+C
Masse [gr] : 584.25
Surface :
Traitement :



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

Description de l'examen
Examen partiel 2018
N° identification
Dénomination

Echelle
1:1

Numéro candidat : _____

P18.300

Assemblage - Plan de détail

A3

*:Selon normes de l'entreprise

1	2	3	4									
			Numéro candidat : _____									
A	<p>Technical drawing of a base plate. The top part has a height of 11.8 and a width of 60. The top edge is labeled "plané Ra 0.8". The bottom part has a height of 110 and a width of 12. The bottom edges are labeled "fraisé Ra 1.6".</p>											
B												
C												
D												
E	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="3">Propriétés de la matière brut</th> </tr> <tr> <th>Dénomination</th> <th>Dimensions</th> <th>Qté</th> </tr> <tr> <td>Acier</td> <td>60 x 12 x 112</td> <td>1</td> </tr> </table> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> <input checked="" type="checkbox"/> (<input checked="" type="checkbox"/>) -0.1 -0.2 +0.1 +0.2 </div>			Propriétés de la matière brut			Dénomination	Dimensions	Qté	Acier	60 x 12 x 112	1
Propriétés de la matière brut												
Dénomination	Dimensions	Qté										
Acier	60 x 12 x 112	1										
F	Tolérances générales: ISO 2768 - mK 	Caractéristiques Matière : 1.0122 S235JRG2C+C Masse [gr] : 607.46 Surface : Traitement :	Echelle 1:1 Dessiné: F.MEMBREZ Date 05.05.2018 Validé : 									
	 Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle Section francophone	Description de l'examen Examen partiel 2018 N° identification Dénomination Plaque de base - EB	XP18.301 A4									

Numéro candidat : _____

A

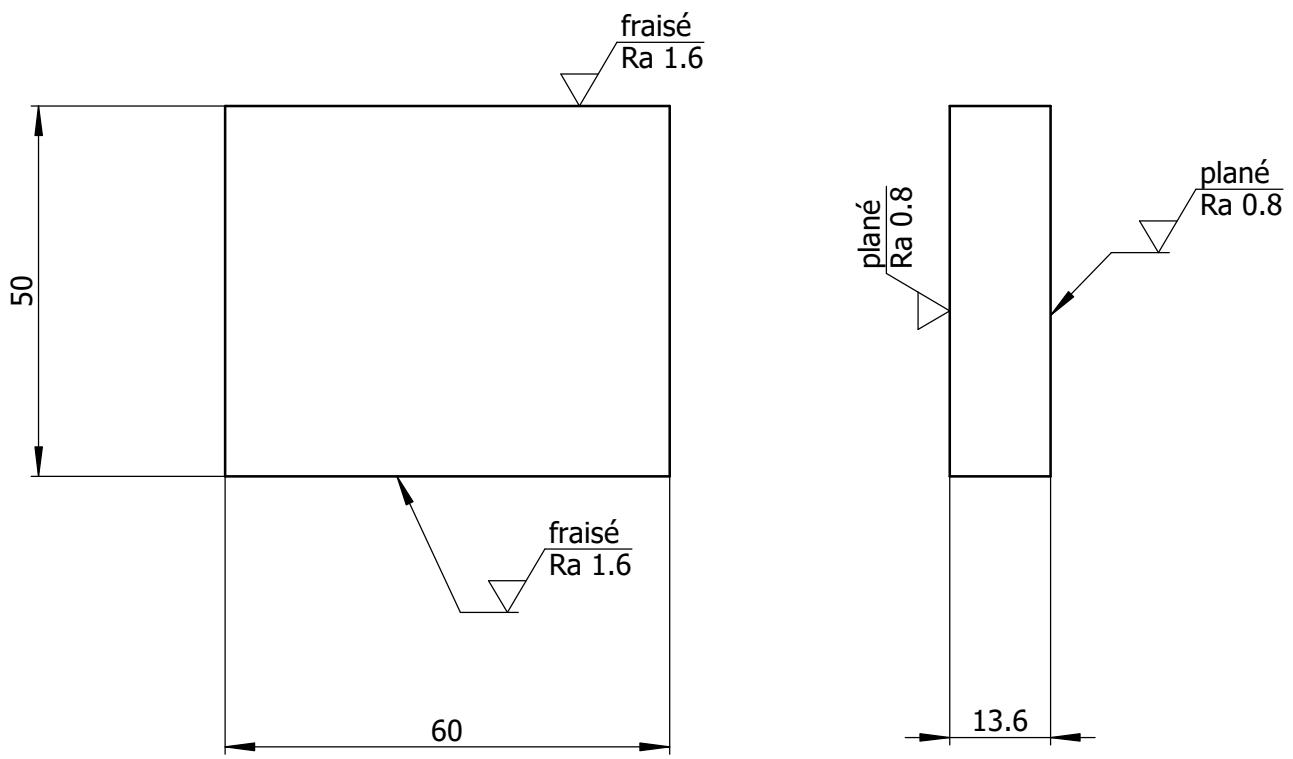
B

C

D

E

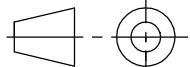
F

**Propriétés de la matière brut**

Dénomination	Dimensions	Qté
Acier	60 x 14 x 52	1

✓ (✓) -0.1
-0.2 +0.1
+0.2

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK

**Caractéristiques**

Matière : 1.0122 S235JRG2C+C

Masse [gr] : 318.24

Surface :

Traitement :

Echelle**1:1****Visa****Date**

Dessiné: F.MEMBREZ

05.05.2018

Validé :



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

Section francophone

Description de l'examen**Examen partiel 2018****Dénomination****N° identification****XP18.302****Embase - EB****A4**

Numéro candidat : _____

A

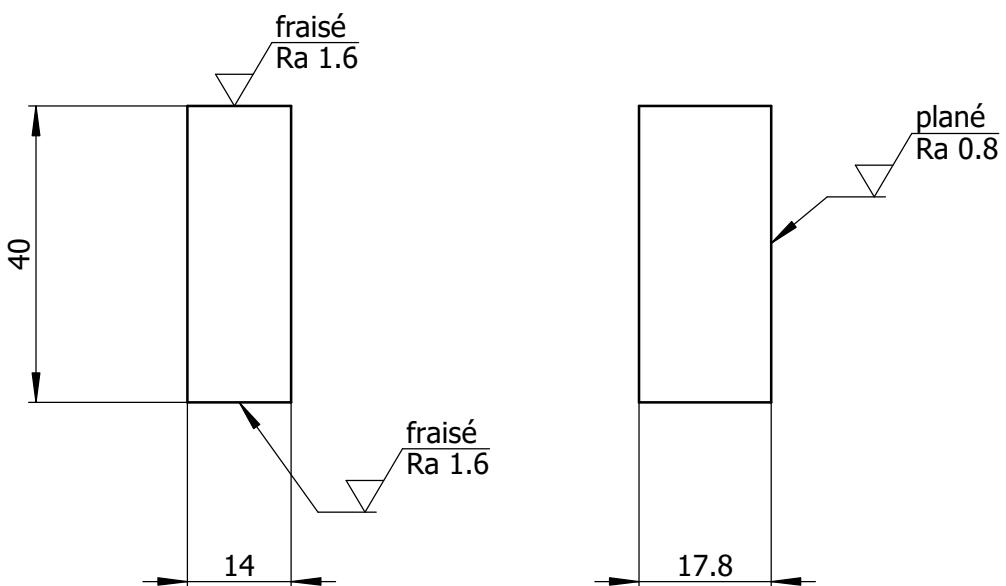
B

C

D

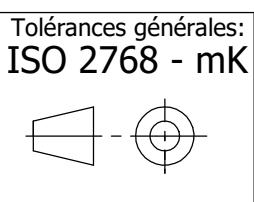
E

F

**Propriétés de la matière brut**

Dénomination	Dimensions	Qté
Acier	14 x 18 x 42	1

-0.1 -0.2 +0.1 +0.2



Caractéristiques
 Matière : 1.0122 S235JRG2C+C
 Masse [gr] : 77.75
 Surface :
 Traitement :

Echelle
1:1

Dessiné:	F.MEMBREZ	Date
Validé :		



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

Section francophone

Description de l'examen
Examen partiel 2018 N° identification
Dénomination

XP18.303

Barrette - EB

A4

Numéro candidat : _____

A

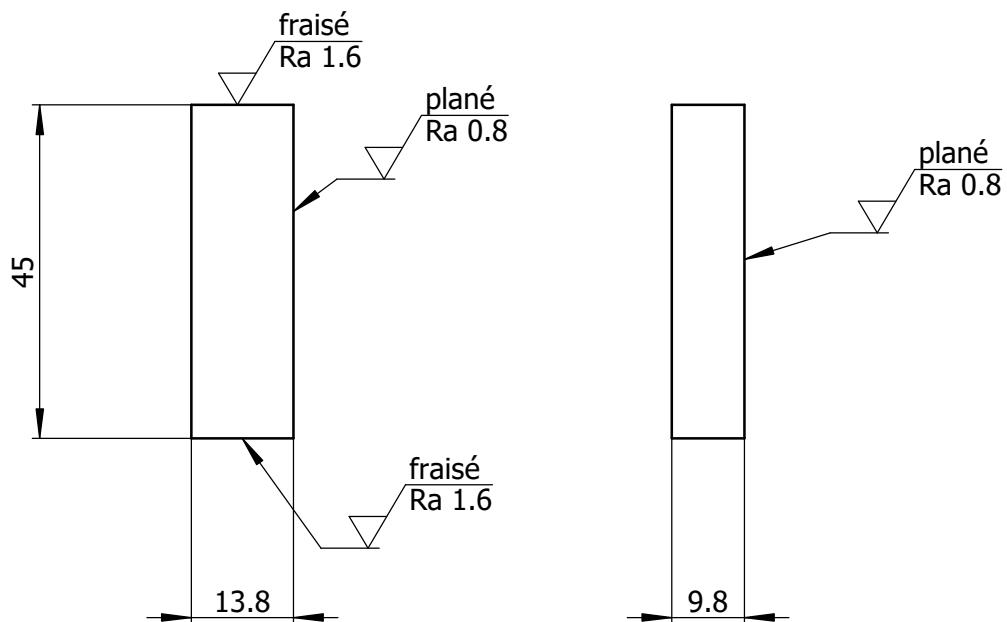
B

C

D

E

F



Propriétés de la matière brut

Dénomination	Dimensions	Qté
Acier	14 x 10 x 47	1

-0.1 +0.1
 -0.2 +0.2



Caractéristiques

Matière : 1.0122 S235JRG2C+C

Masse [gr] : 47.47

Surface :

Traitement :

Echelle

1:1

Visa

Dessiné: F.MEMBREZ

Date

05.05.2018

Validé :



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

Section francophone

Description de l'examen

Examen partiel 2018

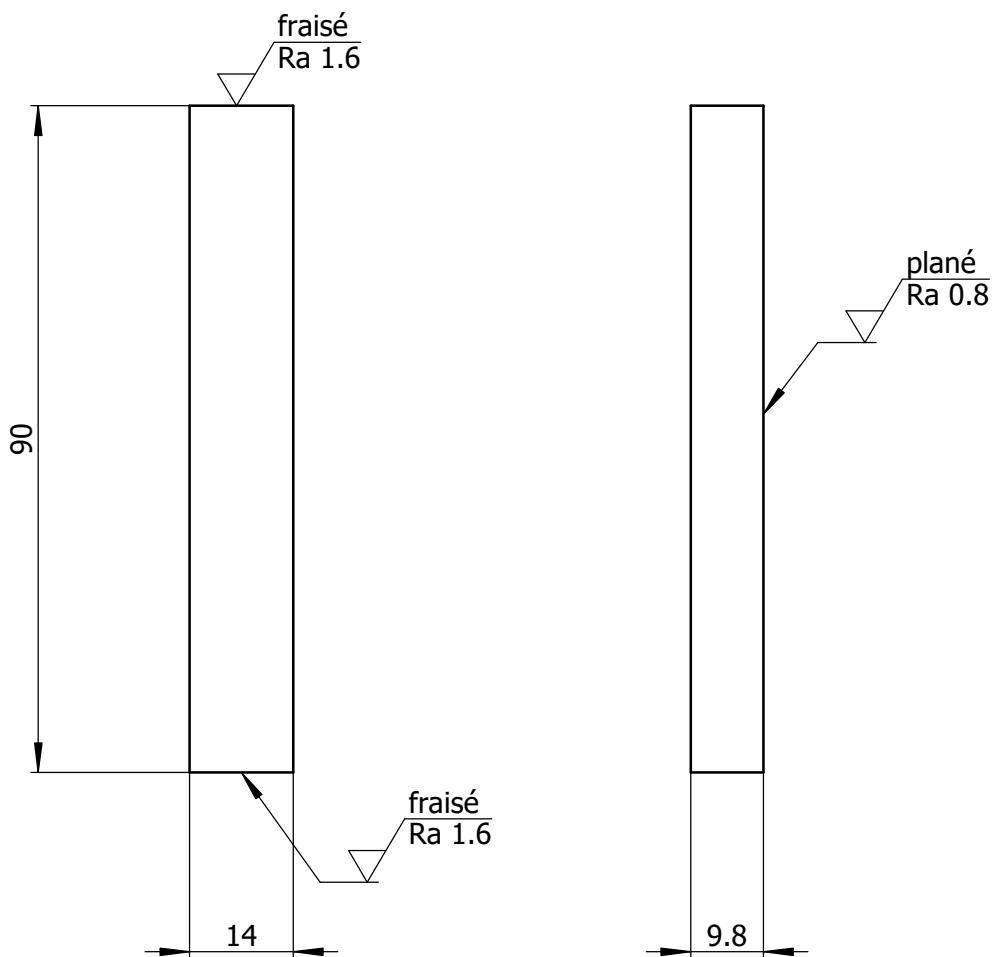
N° identification

Dénomination

XP18.304**Arrêt - EB****A4**

Numéro candidat : _____

A



B

C

D

E

Propriétés de la matière brut

Dénomination	Dimensions	Qté
Acier	14 x 10 x 92	1

-0.1 -0.2 +0.1 +0.2

**Caractéristiques**

Matière : 1.0122 S235JRG2C+C

Masse [gr] : 96.31

Surface :

Traitement :

Echelle**1:1****Visa**

Dessiné: F.MEMBREZ

Date

05.05.2018

Validé :

F



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

Section francophone

Description de l'examen

Examen partiel 2018

N° identification

Dénomination

XP18.305

Levier - EB

A4

Numéro candidat : _____

A

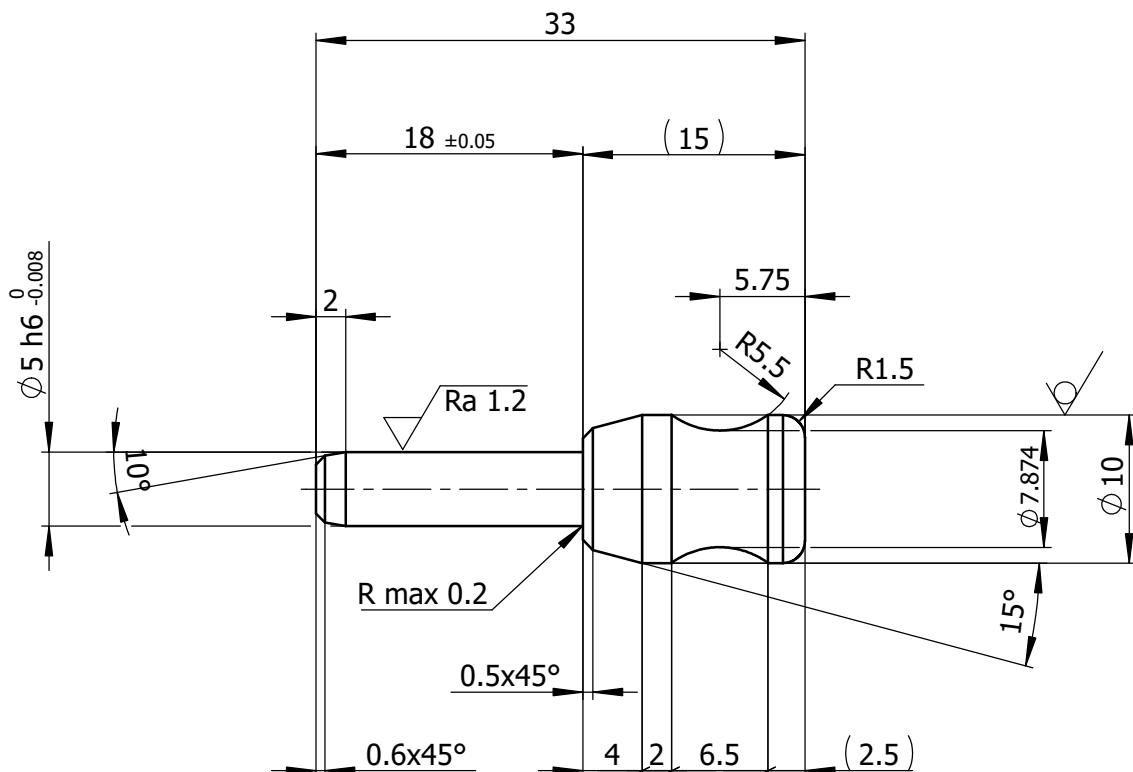
B

C

D

E

F



Ech.: 1:1

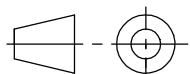


Propriétés de la matière brut

Dénomination	Dimensions	Qté
Acier	Ø10 x 35	1



Tolérances générales:
ISO 2768 - mK



Caractéristiques

Matière : 1.0718 11SMnPb30+C

Masse [gr] : 10.21

Surface :

Traitement :

Echelle

2:1

Visa

Dessiné: F.MEMBREZ

Date

05.05.2018

Validé :



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

Section francophone

Description de l'examen

Examen partiel 2018

Nº identification

XP18.306

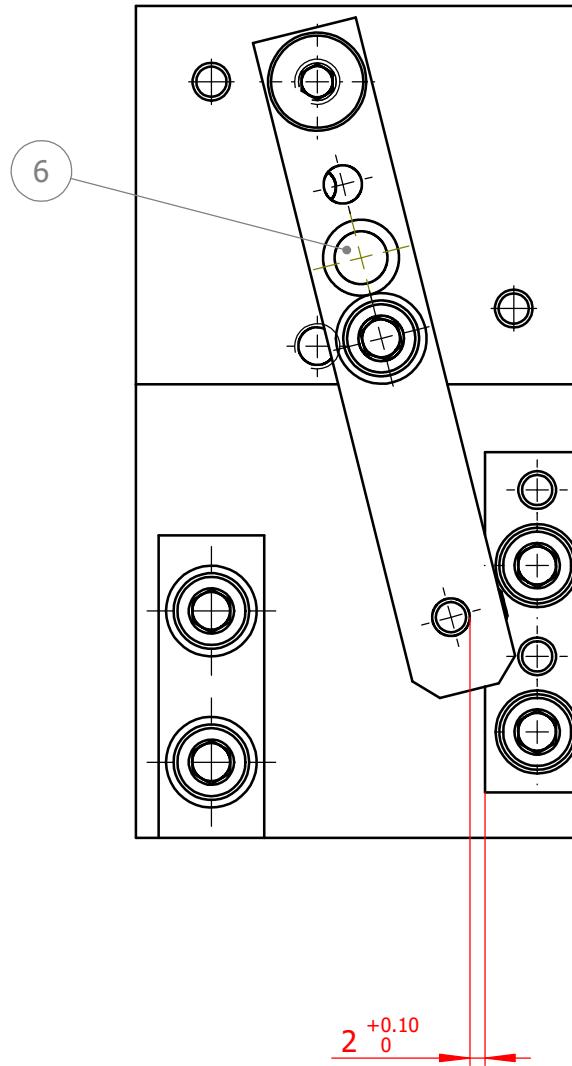
Dénomination

Poulet Ø5-h6 x 18**A4**

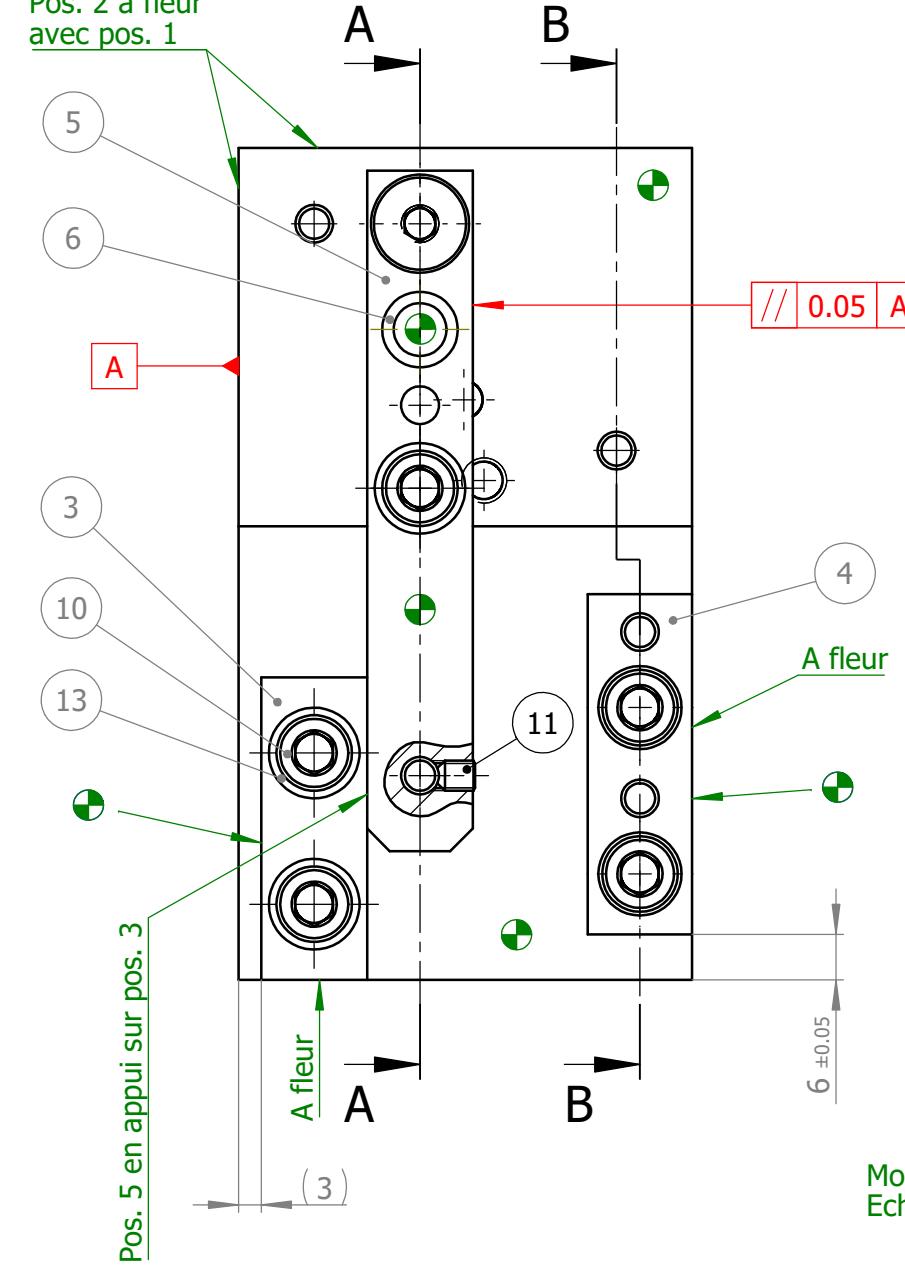
Dessins de corrections

Numéro candidat : _____

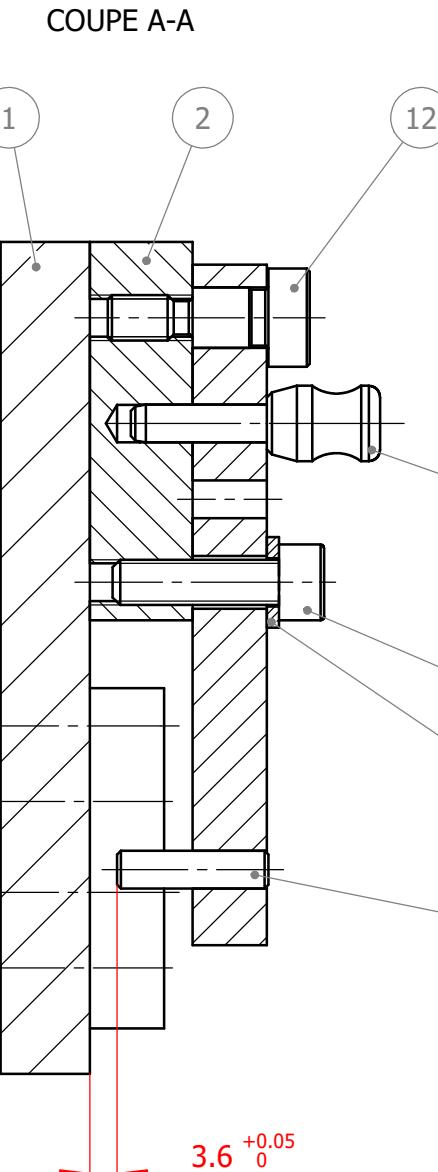
Vue dessus
Réglage 2 (livré)



Pos. 2 à fleur
avec pos. 1



Vue dessus
Réglage 1



COUPE B-B

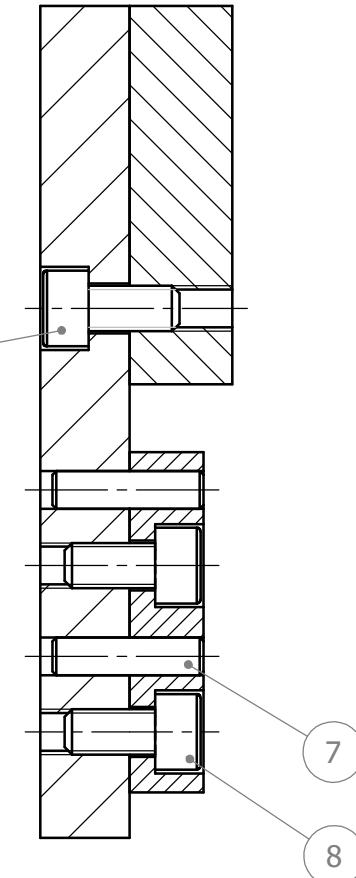


Table de nomenclature

Table de nomenclature					
Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qte
1	P18.301	Plaque de base	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	60 x 11.8 x 110	1
2	P18.302	Embase	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	60 x 13.6 x 50	1
3	P18.303	Barrette	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	14 x 17.8 x 40	1
4	P18.304	Arrêt	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	13.8 x 9.8 x 45	1
5	P18.305	Levier	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	14 x 9.8 x 90	1
6	P18.306	Poulet Ø5-h6 x 18	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø5 x 18	1
7	ISO 2338	Goupille cylindrique Ø5h6x20-St	Bossard: BN858		3
8	ISO 4762	Vis à 6 pans creux M6x12-8.8	Bossard: BN272		4
9	ISO 4762	Vis à 6 pans creux M6x22-8.8	Bossard: BN272		1
10	ISO 4762	Vis à 6 pans creux M6x30-8.8	Bossard: BN272		2
11	ISO 4029	Vis M4x5 s t 6pc	Bossard: BN27		1
12	ISO 7379	Vis à 6pc à épaul. D8x10	Bossard: BN1359		1
13	ISO 7089	Rondelle M6 Ø6.4/Ø12/1.6	Bossard: BN713		3

Cotes vertes:

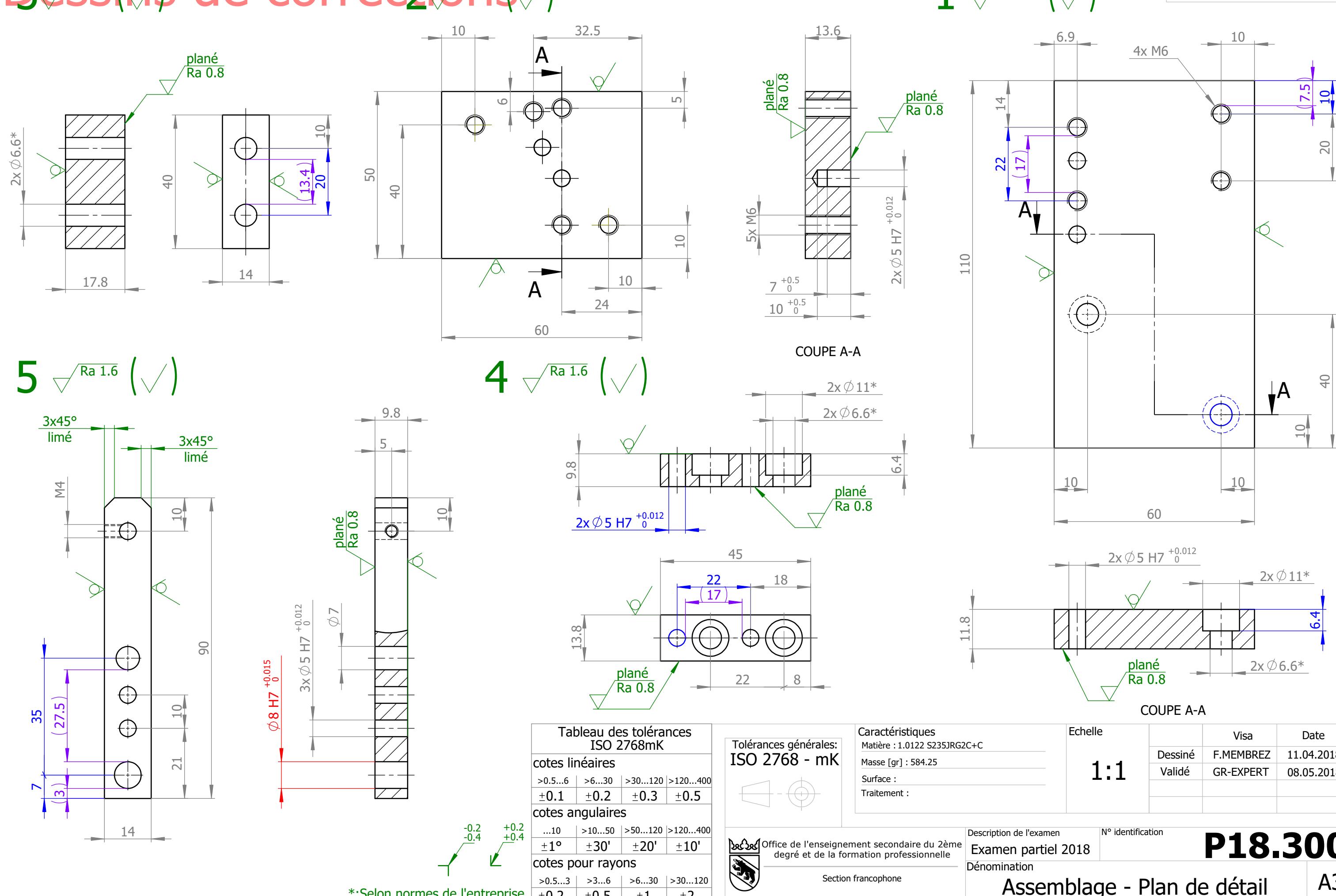
1. Chanfreinage
2. 2x 3x45° limé Pièce 5
3. Propreté des alésages
4. Taraudage (équerrage + jauge)
5. Montage conforme au dessin + fonctionnement
6. Protocole de contrôle

 Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Tolérances générales: ISO 2768 - mK	Caractéristiques Matière : _____ Masse [gr] : 1157.04 Surface : _____ Traitement : _____	Echelle 1:1		Visa	Date
			Dessiné	F.MEMBREZ	11.04.2018
			Validé	GR-EXPERT	08.05.2018

Bessins de corrections (✓)

Numéro candidat : _____



Examens partiels 2018

Polymécanicien - Polymécanicienne CFC

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 3.3] Mise à disposition sur la place d'examen	pour M4
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [\varnothing 4.8] Mise à disposition sur la place d'examen	pour avant trou 5H7
<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 7.8] Mise à disposition sur la place d'examen	pour avant trou 8H7
<input type="checkbox"/> Alésoirs hélicoïdaux [\varnothing 4.95] [\varnothing 4.98] [\varnothing 5H7] Mise à disposition sur la place d'examen	
<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 [M4] Mise à disposition sur la place d'examen	pour trou borgne
<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 3x45°, pour limage d'une surface plane et pour chanfreiner

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 de profondeur [25 - 50mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Réglette [150mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<input type="checkbox"/> Équerre biseautée [50 x 75mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Jauge tampon filetée Mis à disposition sur la place d'examen	passe / passe pas pour contrôle des cotés M4 et M6
<input type="checkbox"/> Jauge à chanfrein Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle 3x45°
<input type="checkbox"/> Jeux de cale-étalon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotés 2 +0.10 / 0 et 3.6 +0.05 / 0
<input type="checkbox"/> Jauge tampon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotés Ø5H7 et Ø8H7

Examens partiels 2018

Polymécanicien - Polymécanicienne CFC

Outilage

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Étau pour perçage Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Trusquin avec position zéro réglable 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"/> Crayon électrique Mis à disposition sur la place d'examen	pour inscription n° candidat(e)
<input type="checkbox"/> Comparateur avec pied magnétique [0.01mm] 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"/> Chasse goupille [$\varnothing 4$ - $\varnothing 4.5$] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Jeu de clef 6 pans mâle Mise à disposition sur la place d'examen	

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 60 x 11.8 x 110
- Pièce 2 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 60 x 13.6 x 50
- Pièce 3 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 14 x 17.8 x 40
- Pièce 4 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 13.8 x 9.8 x 45
- Pièce 5 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 14 x 9.8 x 90

Informations générales

- Il est conseillé de calculer les fréquences de rotation 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 2018

Polymécanicien - Polymécanicienne CFC

Plan d'opération – Assemblage

N° candidat(e)

Examens partiels 2018

Polymécanicien - Polymécanicienne CFC

Examens partiels 2018
Polymécanicien - Polymécanicienne CFC

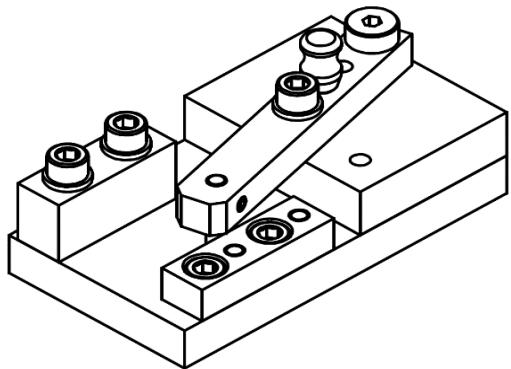
Protocole de contrôle – Assemblage

N° candidat(e)

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut	Instruments de contrôle
Assemblage			
Largeur 3.6 +0.05 / 0			
Pièce 1			
Entraxe 22			
Position 10			
Profondeur 6.4			
Pièce 3			
Entraxe 20			
Pièce 4			
Diamètre 2x 5H7			
Entraxe 22			
Pièce 5			
Diamètre 8H7			

Date

Visa

Feuille d'évaluation - Assemblage**Les experts lors de la correction**

Date :

Expert 1 :

Expert 2 :

Calcul des points de la rubrique d'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															
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

Points de pénalité				Pénalités attribuées
Type	Référence	Cote		Remarques
Cotes Rouges				⇐ Total cotes rouges
1	Largeur	Assemblage	2 +0.10 / 0	9
2	Largeur	Assemblage	3.6 +0.05 / 0	9
3	Parallélisme	Assemblage	0.05	9
4	Diamètre	Pièce 5	8 H7	9
Cotes Bleues				⇐ Total cotes bleues
1	Position	Pièce 1	10	4
2	Entraxe	Pièce 1	22	4
3	Profondeur	Pièce 1	6.4	4
4	Entraxe	Pièce 3	20	4
5	Entraxe	Pièce 4	22	4
6	Diamètre	Pièce 4	2x 5 H7	4
7	Position	Pièce 5	7	4
8	Entraxe	Pièce 5	35	4
Cotes Vertes				⇐ Total cotes vertes
1	Chanfreinage		0 - 4	
2	2x 3x45° pièce 5		0 - 4	
3	Propreté des alésages		0 - 4	
4	Taraudage (équerrage + dimension)		0 - 4	
5	Montage conforme au dessin + fonctionnement		0 - 8	
6	Protocole de contrôle		0 - 8	
Total des points disponibles ⇒				⇒ Total des points de pénalité
				⇒ Total des points obtenus

Remarques :