


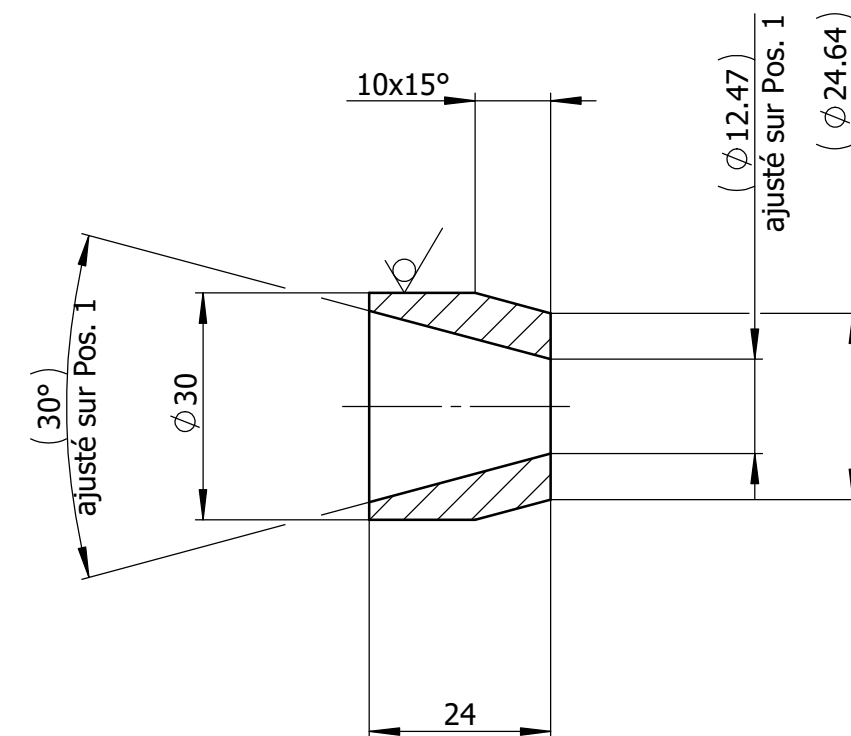
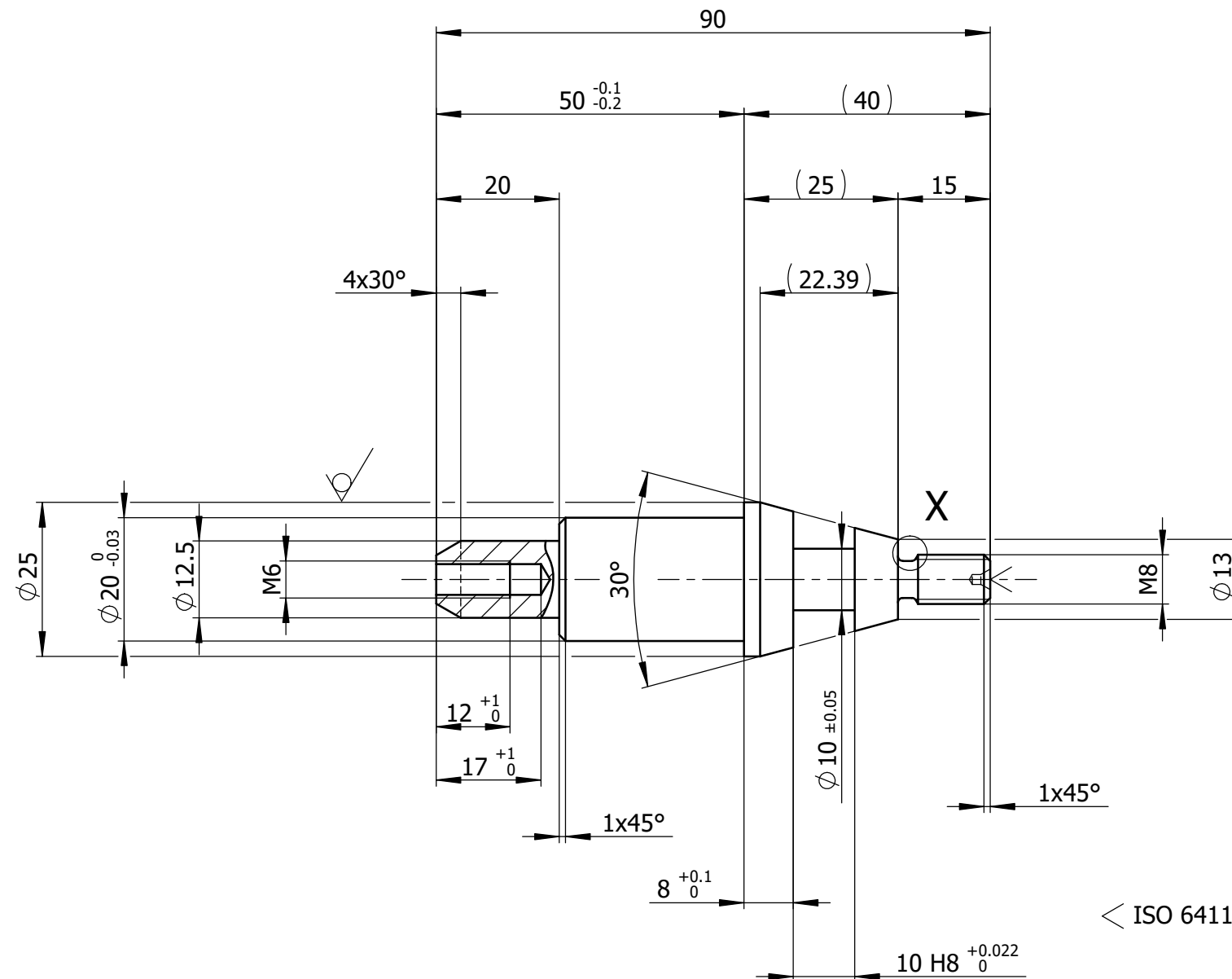


Numéro candidat : \_ \_ \_ \_ \_

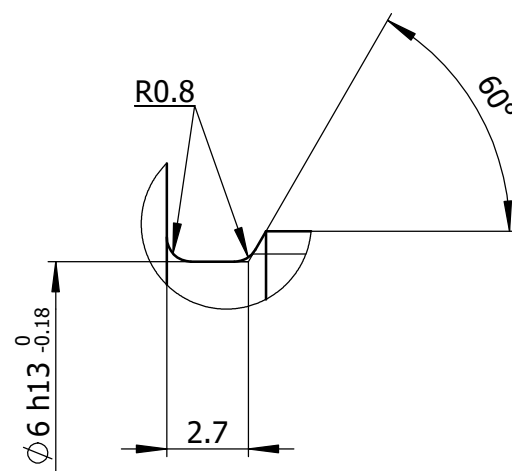
**1**   $\sqrt{\text{Ra } 1.6}$   $\left( \sqrt{\phantom{x}} \right)$

2  Ra 1.6 



< ISO 6411 - A1.6/2.35

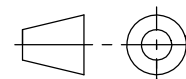
DÉTAIL X\*  
ECHELLE 4 : 1



\* : selon normes de l'entreprise

Tableau des tolérances ISO 2768mK			
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
$\pm 0.2$	$\pm 0.5$	$\pm 1$	$\pm 2$

Tolérances générales:  
ISO 2768 - mK



	Caractéristiques
--	------------------

Matière :

Masse [gr] : 213.68

Surface :

Traitement :

Echelle
---------

1:1

Visa	Date
------	------

Dessiné	F.MEMBREZ	19.01.2022
---------	-----------	------------

Validé	GR-EXPERT	16.02.2022
--------	-----------	------------

Description de l'examen
-------------------------

Examen partiel 2022

-	Dénomination
---	--------------

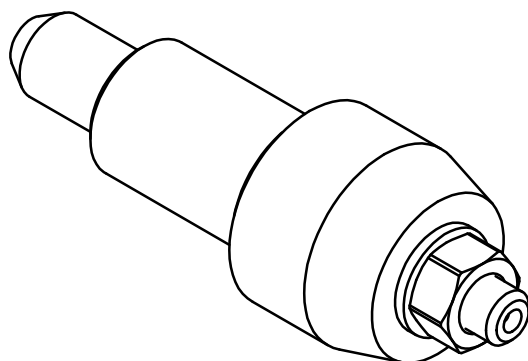
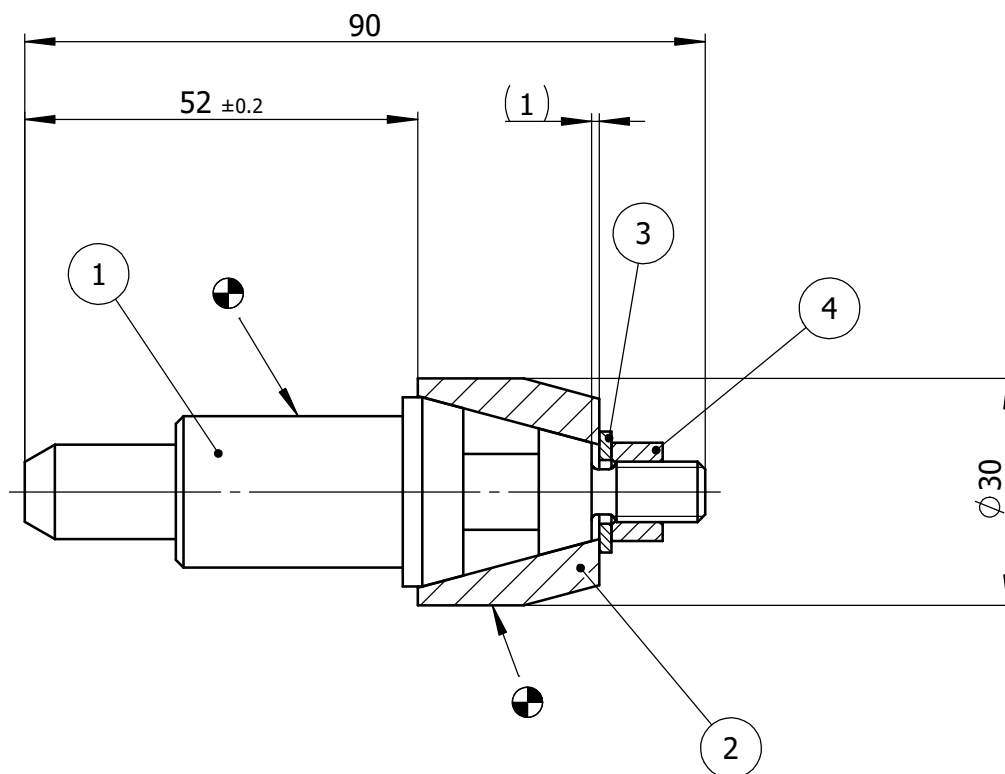
N° identification
-------------------

# M22.200

## Tournage - Détails

A3

D



⦿ Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qté
1	M22.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 92	1
2	M22.202	Bague cônica	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø30 x 26	1
3	ISO 7089	Rondelle M8 Ø8.4/Ø16/1.6	Bossard: BN713		1
4	ISO 4032	Ecrou hexagonal M8x6.8	Bossard: BN1984		1

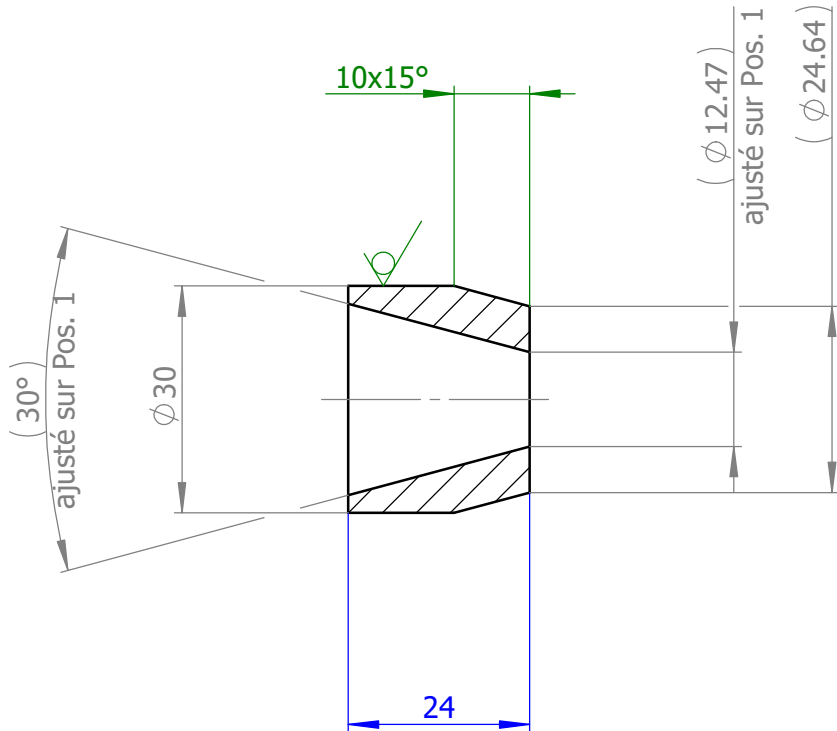
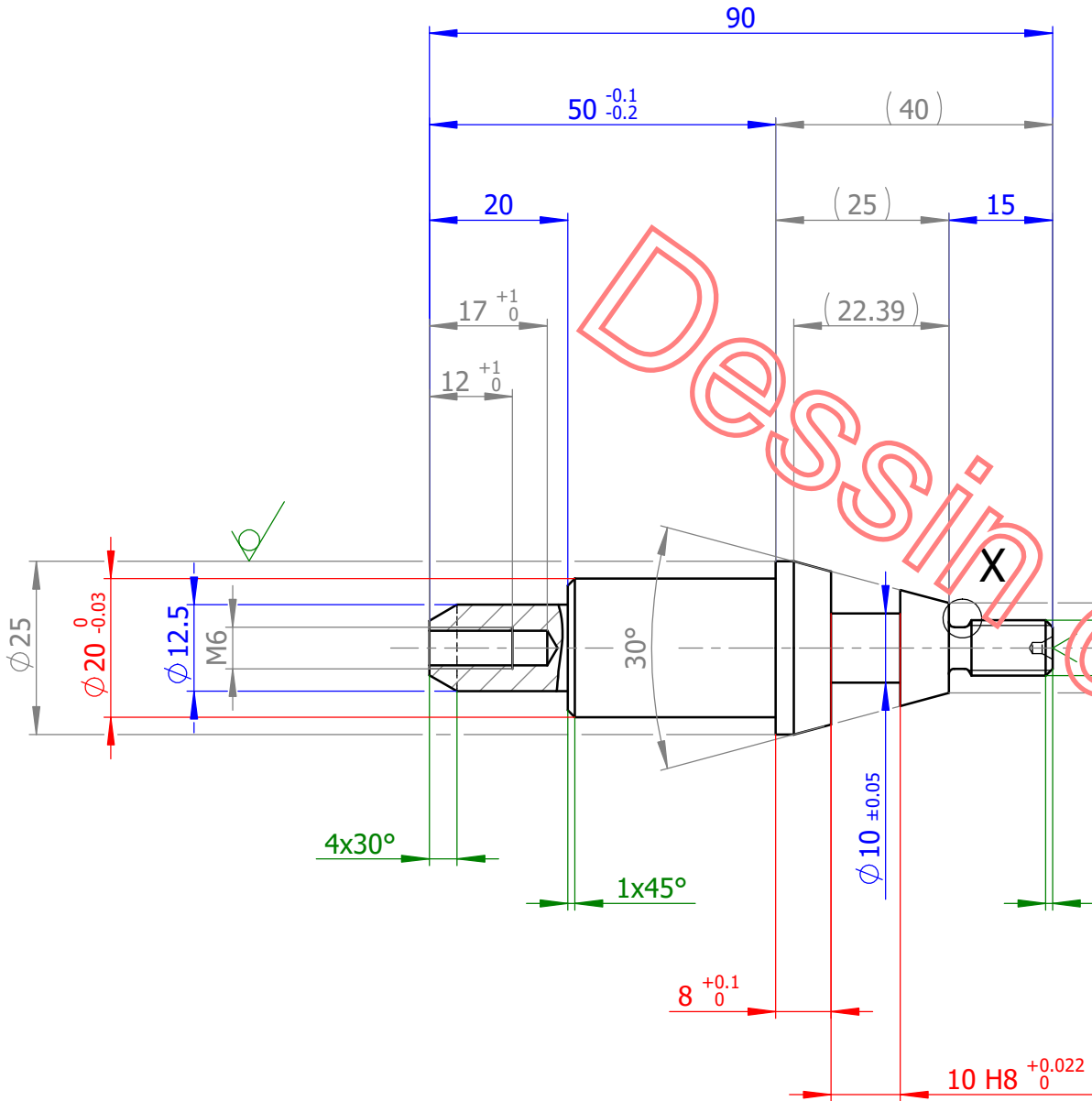
Traitement :

1:1

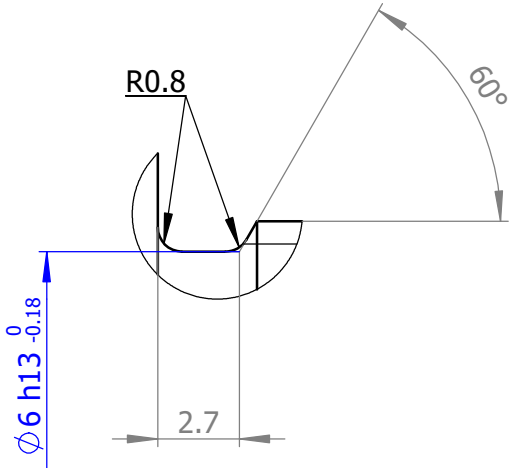
Validé :	GR-EXPERT	16.02.2022
----------	-----------	------------

1  $\sqrt{\text{Ra } 1.6}$  (✓)

2  $\sqrt{\text{Ra } 1.6}$  (✓)



DÉTAIL X\*  
ECHELLE 4 : 1



\* : selon normes de l'entreprise

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
±1°	±30'	±20'	±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 :  
Masse [gr] : 213.68  
Surface :  
Traitement :

Echelle

1:1

	Visa	Date
Dessiné	F.MEMBREZ	19.01.2022
Validé	GR-EXPERT	16.02.2022



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

Section francophone

Description de l'examen  
Examen partiel 2022  
Dénomination

N° identification

M22.200

Tournage - Détails

A3

1

2

3

4

Numéro candidat : \_ \_ \_ \_ \_

A

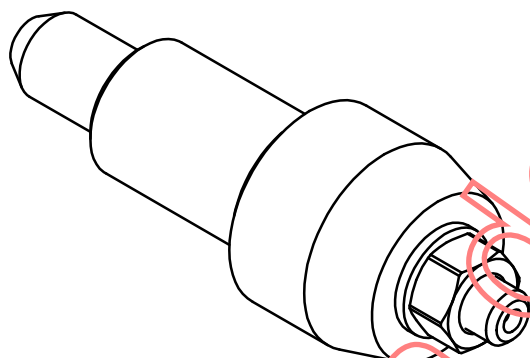
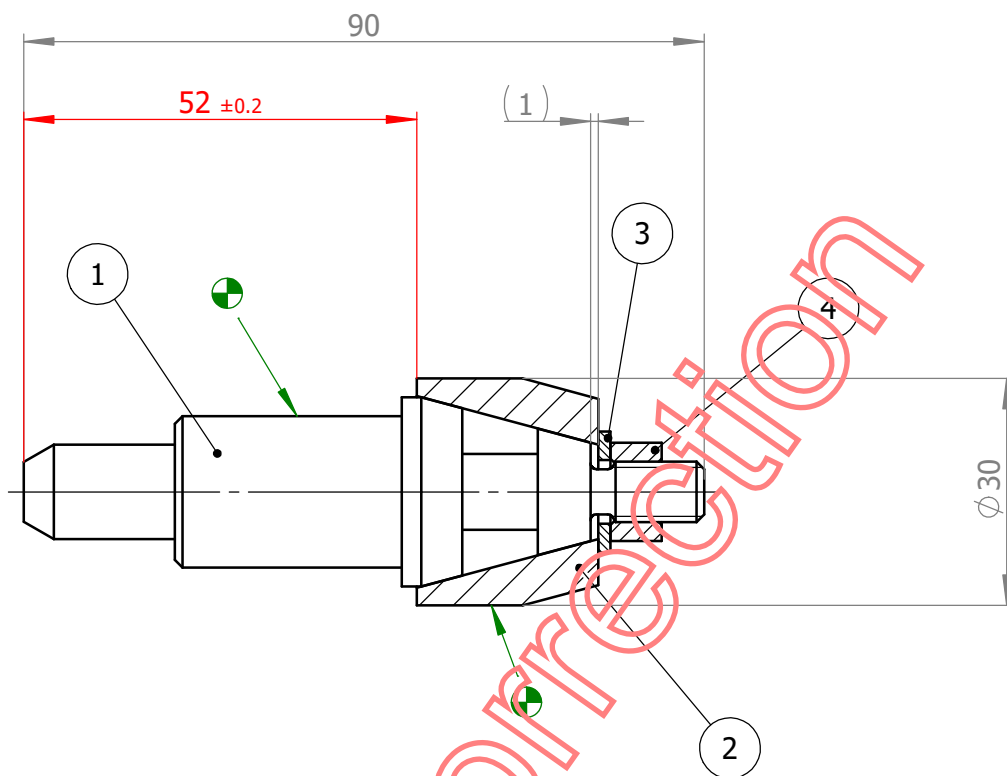
B

C

D

E

F



Cotes vertes:

1. Etats de surface
2. Chanfreinage
3. Filetage M8 (aspect)
4. Centrages (aspect)
5. Conforme au dessin
6. Protocole de contrôle

Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qté
1	M22.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 92	1
2	M22.202	Bague conique	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø30 x 26	1
3	ISO 7089	Rondelle M8 Ø8.4/Ø16/1.6	Bossard: BN713		1
4	ISO 4032	Ecrou hexagonal M8x6.8	Bossard: BN1984		1

Tolérances générales:  
ISO 2768 - mK



Caractéristiques

Matière :

Masse [gr] : 216.28

Surface :

Traitement :

Echelle

1:1

Visa

Date

Dessiné:

F.MEMBREZ

19.01.2022

Validé :

GR-EXPERT

16.02.2022



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

Section francophone

Description de l'examen

Examen partiel 2022

Dénomination

N° identification

M22.200

Tournage

A4

## Liste d'outillages – Tournage

N° candidat(e)

### Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Mèche à centrer [A1.6 x 5 et A2.5 x 10.4] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø5.0] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø10.0] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin couteau à droite 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 2mm – 3mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin à saignée de filetage Mise à disposition sur la place d'examen	pour M8
<input type="checkbox"/> Burin à aléser et dresser Mise à disposition sur la place d'examen	pour tournage intérieur Ø12
<input type="checkbox"/> Burin à aléser [45°] Mise à disposition sur la place d'examen	pour anglage intérieur Ø12
<input type="checkbox"/> Filière [M8] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Taraud [M6] Mise à disposition sur la place d'examen	

### 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"/> Jauge bague de filetage [M8] Mis à disposition sur la place d'examen	pas et pas pas
<input type="checkbox"/> Jeux de cale-étalon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes 10H8
<input type="checkbox"/> Réglette [150mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Test de rugosité [n°1] Mis à disposition sur la place d'examen	Rugotest

**Outillage**

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Porte filière Mis à disposition sur la place d'examen	pour filière M8
<input type="checkbox"/> Clé à fourche de 13 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)

**Désignation matière**

- Pièce 1 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø25 x 92
- Pièce 2 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø30 x 26

**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.
- Les dimensions des corps de burins et des corps de mèches sont en fonction de l'équipement machine disponible 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.

## N° candidat(e)

[illegible]

Commission cantonale d'examen  
Section francophone



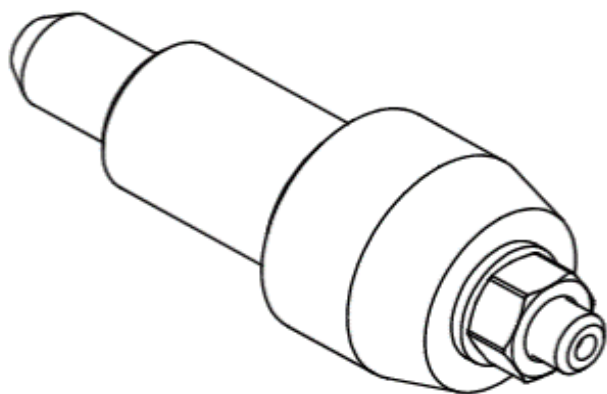
**Protocole de contrôle – Tournage**N° candidat(e)  
\_\_\_\_\_

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut		Instruments de contrôle
Pièce 1				
Longueur 90				
Longueur 20				
Diamètre 20 0/-0.03				
Diamètre 10 ±0.05				
Diamètre 12.5				
Largeur 10 H8				
Largeur 8+0.1/0				
Pièce 2				
Longueur 24				

**Date****Visa**

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

**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. Plan d'opération		x	1	=	
3. Résultat et Efficience		x	4	=	

**Total des points pondérés**Pénalité ou bonus d'aspect [  $\pm 40$  points ]**Total des points pour la rubrique Tournage**

<b>L'expert sur place pendant l'examen</b>	
Date : .....	Signature : .....

---

---

---

---

---

Examens partiels 2022

Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

	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 :

Remarques :[illegible]