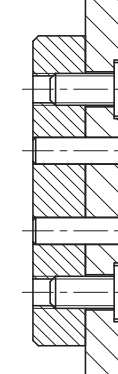
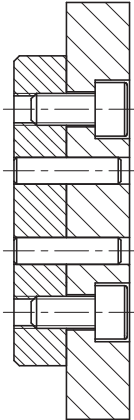
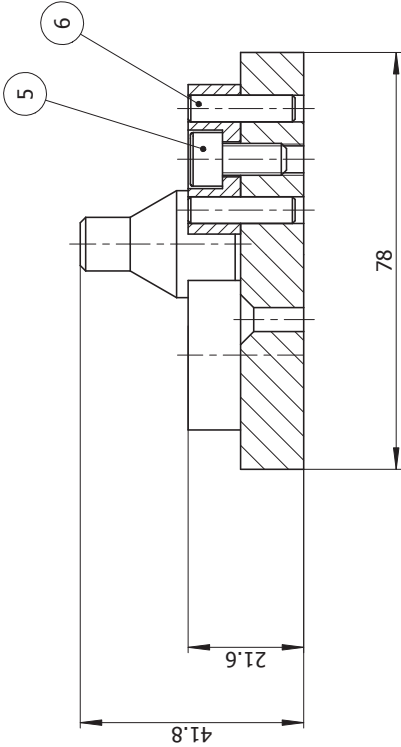


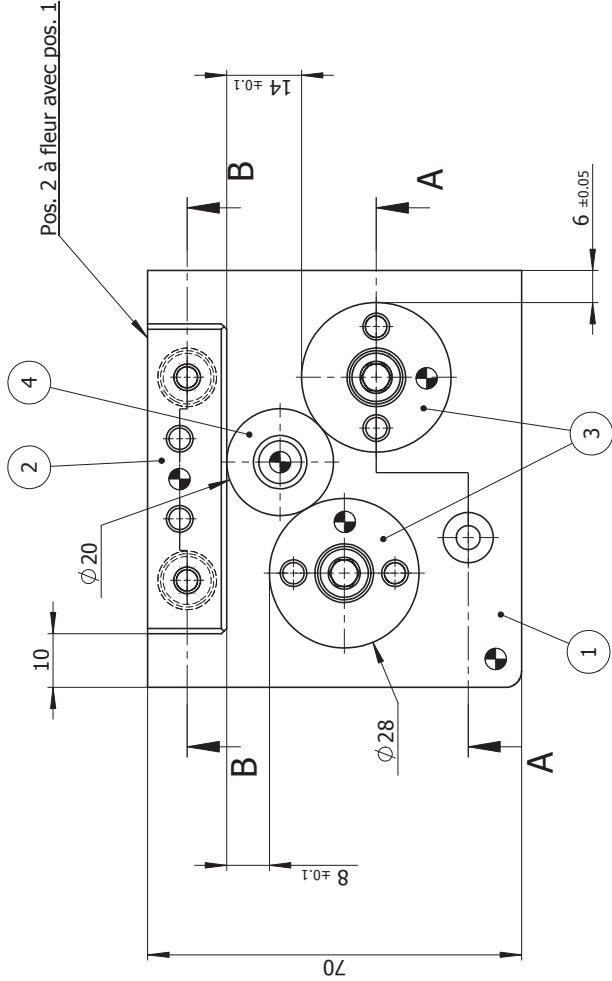
1		2	3	4	5	6	7	8
Numéro candidat : -----								
								
		COUJPF R-R						
Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière		Dimensions du brut		Qte	
1	M11.301	Plaque de base	Acier 1.0122 S235JRG2C+C		70 x 11.8 x 78		1	
2	M11.302	Barrette	Acier 1.0122 S235JRG2C+C		14.8 x 9.8 x 58		1	
3	M11.303	Taquet	Acier 1.0718 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 Ø5h6x20-St	Bossard: BN 858				6	



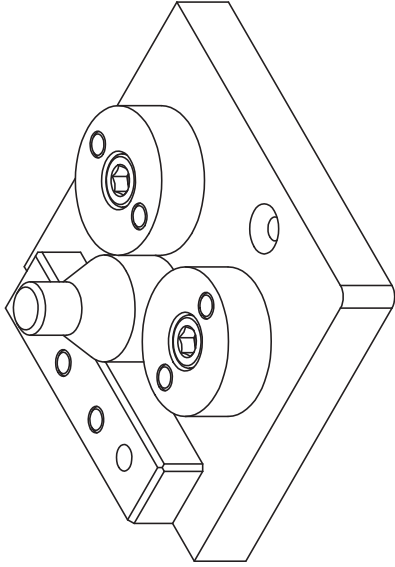
COUPE B-B




COUPE A-A



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



➊ Numéro de candidat/e avec crayon électrique

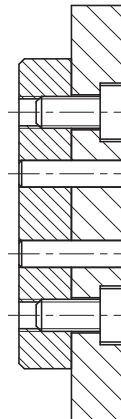
Tolérances générales: <b>ISO 2768 - mK</b>		Caractéristiques	Echelle	<b>1 : 1</b>	V/isa		Date
					Dessiné	F.MEMBRESZ	18.12.2010
					Contrôlé	GR-EXPERT	21.12.2010
		Matière :					
		Masse [gr] : 696,90					
		Surface :					
		Traitement :					

Tolérances générales:  
ISO 2768 - mk



Description de l'examen		N° Identification	
Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle		Examen partiel 2011	
Section francophone		Dénomination	
		Assemblage	
		M11.300	
		A3	



1		2		3		4		5		6		7		8	
Numéro candidat : -----															
															
COUJPF R-R															
Pos.	N° Iden	Dénomination				Matière				Dimensions du brut				Qte	
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 Ø5h6x20-St				Bossard: BN 858								6	

## 2 $\sqrt{\text{Ra } 1.6}$ ( $\nabla$ )

# 1 $\sqrt{\text{Ra } 1.6}$ $\left( \begin{array}{c} \diagup \\ \diagdown \end{array} \right)$

Numéro candidat :

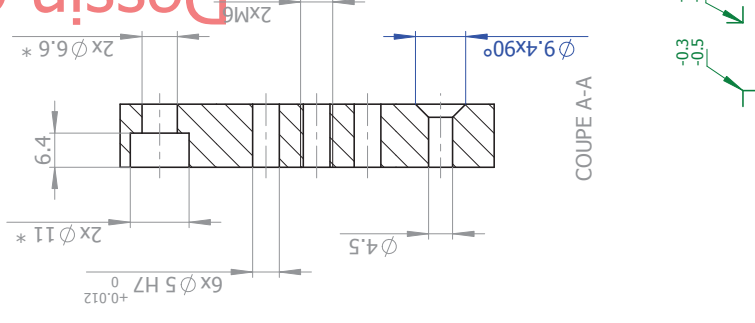
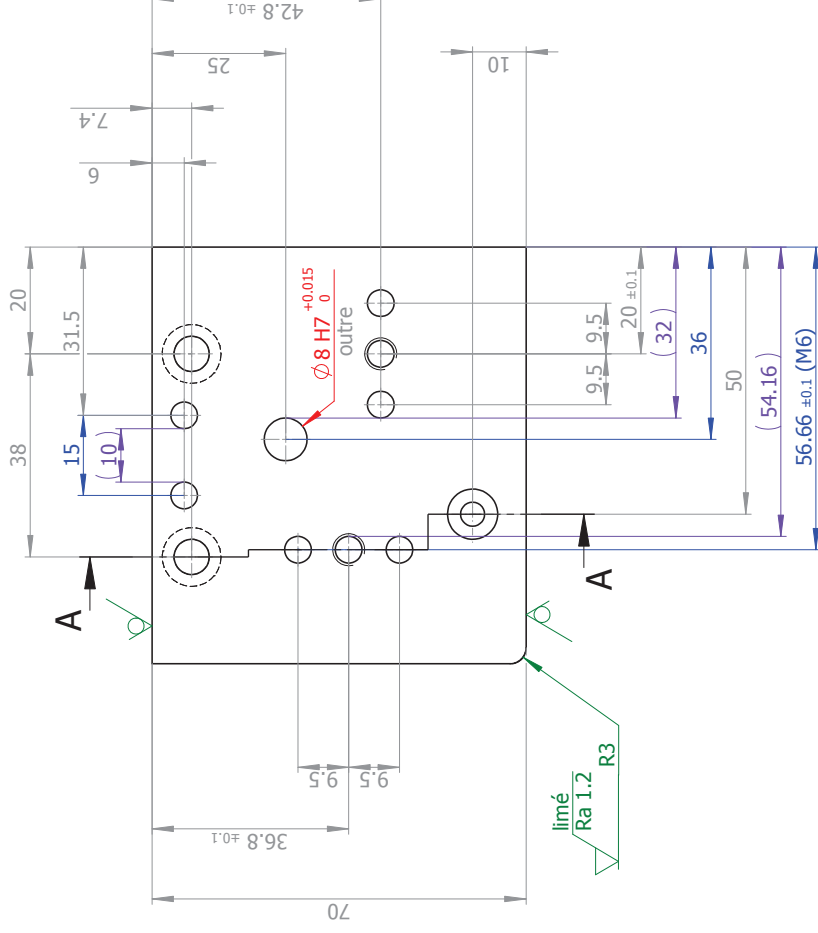
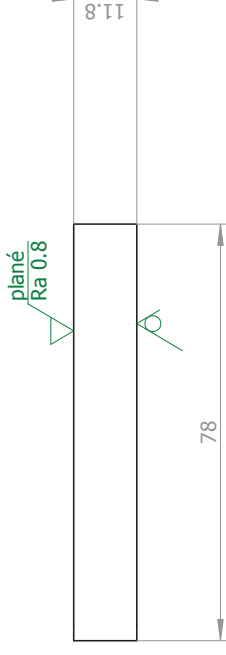
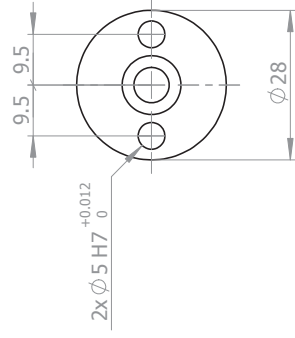
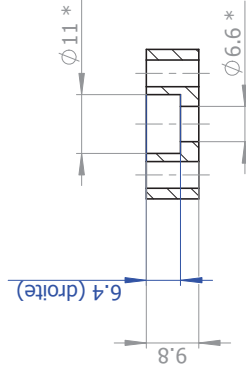
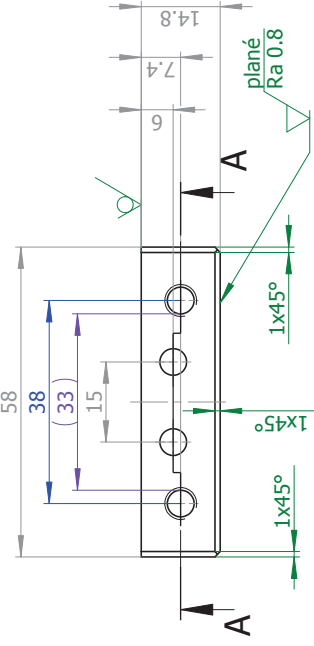
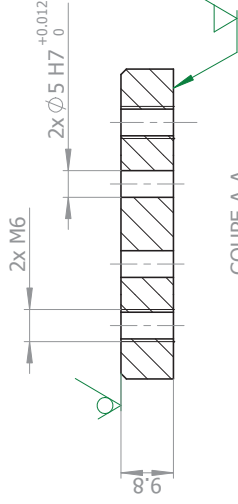


Tableau des tolérances ISO 2768mK		
cotes linéaires		
>0.5..6	>6..30	>30..120 >120..400
$\pm 0.1$	$\pm 0.2$	$\pm 0.3$ $\pm 0.5$
cotes angulaires		
...10	>10..50	>50..120 >120..400
$\pm 1^\circ$	$\pm 30'$	$\pm 20'$ $\pm 10'$
cotes pour rayons		
>0.5..3	>3..6	>6..30 >30..120
$\pm 0.2$	$\pm 0.5$	$\pm 1$ $\pm 2$

Tolérances générales:  
**ISO 2768 - mK**

Caractéristiques
Matière : 1.0122 S235JRG2C+C
Masse [gr] : 468.99
Surface :
Traitement :

Echelle			Visa	Date
		Dessiné	F.MEMBREZ	18.12.2010
		Contrôlé	GR-EXPERT	21.12.2010

Office de l'enseignement secondaire du 2<sup>ème</sup> degré et de la formation professionnelle

N° Identification	Description de l'examen
	<b>Examen partiel 2011</b>
	Dénomination

<p><b>M11.300</b></p>	<p>A3</p>
<p>s de détails</p>	

\*: Selon normes de l'entreprise

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 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 [Ø4.5] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø5] Mise à disposition sur la place d'examen	pour M6
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø6.6] Mise à disposition sur la place d'examen	pour noyure [selon normes entreprise]
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø4.8] Mise à disposition sur la place d'examen	pour avant trou
<input type="checkbox"/> Alésoirs hélicoïdaux [Ø4.95] [Ø4.98] [Ø5H7] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø7.8] Mise à disposition sur la place d'examen	pour avant trou 8H7
<input type="checkbox"/> Alésoirs hélicoïdaux [Ø7.95] [Ø7.98] [Ø8H7] 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 [Ø11 pivot Ø6.6] 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 Mise 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] <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"/> Réglette [150mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<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"/> Jauges tampon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes Ø5H7 et Ø8H7

# 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.

Commission cantonale d'examen  
Section francophone

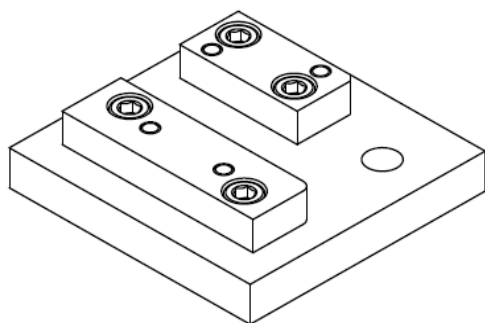
**Protocole de contrôle – Assemblage**

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				
Entarxe 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 [  $\pm 40$  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 ↶		↶		↶ Travail effectué selon les attentes : 8 Pts	
Fautes graves de 0 à 5 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	Emploie correctement les moyens de production [machine]				
x	Emploie correctement les outils de coupe				
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				
x	Ne s'informe qu'auprès de l'expert				
				↶ Total des points par colonne	
				↶ Total des points de l'évaluation CPG	

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

Remarques : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Plan d'opération [PO]

	<i>Fautes légères</i>						<i>Travail effectué selon les attentes</i>				
	<i>Fautes graves</i>				<i>Points particulièrement positifs</i>						
	<i>Vide</i>										
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 📄	
					Remarques	
Type	Référence	Cote				
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	Chanfrein 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 : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_