Dispositions d'exécution relatives au domaine de qualification «examen partiel» (AMTP f)

Automatikmonteurin EFZ / Automatikmonteur EFZ
Monteuse-automaticienne CFC / Monteur-automaticien CFC
Montatrice in automaticienne AFC / Montatore in automazione AFC
Automation Technician, Federal Diploma of Vocational Education and
Training (VET)

Version 2.0 du 1er janvier 2016, numéro de la profession 46426 (état au 15 mars 2017)

Table des matières

1.	Disp	positions de l'«Ordonnance sur la formation professionnelle initiale»	2
2.	•	oosition du «Plan de formation relatif à l'ordonnance sur la formation profe ale»	
3.		e en œuvre des dispositions stipulées dans l'ordonnance sur la formation en ation	•
	3.1	Organisation de la procédure de qualification	5
	3.2	Vue d'ensemble du domaine de qualification «examen partiel»	
	3.3	Contenu des points d'appréciation	
	3.4	Structuration des points d'appréciation	
	3.5	Moyens auxiliaires	
	3.6	Appréciation des travaux	
	3.7	Détermination des notes	
	3.8	Documents libérés	6
4.	Exer	mple d'une appréciation des travaux et détermination des notes	7
5.	Entr	rée en vigueur	11

Distribution:

Swissmechanic Suisse Felsenstrasse 6 8570 Weinfelden

Téléphone +41 71 626 28 00 Téléfax +41 71 626 28 09

info@swissmechanic.ch www.swissmechanic.ch

© by Swissmechanic Suisse, 8570 Weinfelden

Dispositions de l'«Ordonnance sur la formation professionnelle initiale»

Extrait de l'«Ordonnance sur la formation professionnelle initiale»:

Section: Procédure de qualification

Objet, étendue et organisation de la procédure de qualification

- ¹ La procédure de qualification vise à démontrer que les compétences opérationnelles et les ressources décrites aux art. 4 et 5 ont été acquises.
- ² L'examen partiel est organisé en règle générale à la fin du 4^e semestre. Ce domaine de qualification est évalué selon les modalités suivantes:
- a. l'examen partiel porte sur l'ensemble des compétences opérationnelles de la formation de base. Il dure entre 6 et 8 heures. Le dossier de formation, les documents relatifs aux cours interentreprises et la littérature spécialisée peuvent être utilisés comme aides.

Art. 18 Conditions de réussite, calcul et pondération des notes

- ¹ La procédure de qualification est réussie si:
- a. la note de l'examen partiel est supérieure ou égale à 4;
- b. la note du domaine de qualification «travail pratique» est supérieure ou égale à 4, et
- d. la note globale est supérieure ou égale à 4.
- ² La note globale correspond à la moyenne, arrondie à la première décimale, de la note de l'examen partiel, des notes des domaines de qualification de l'examen final ainsi que de la note d'expérience. Ces notes sont pondérées de la manière suivante:

a. examen partiel: 25 %;
b. travail pratique: 25 %;
c. connaissances professionnelles: 15 %;
d. culture générale: 20 %;
e. note d'expérience: 15 %.

Art. 19 Répétitions

- ¹ La répétition de la procédure de qualification est régie par l'art. 33 OFPr. Si un domaine de qualification doit être répété, il doit l'être dans sa globalité.
- ² Pour les personnes qui répètent la procédure de qualification et qui ne fréquentent plus l'école professionnelle, l'ancienne note d'expérience est prise en compte. Pour les personnes qui suivent à nouveau l'enseignement des connaissances professionnelles pendant 2 semestres au minimum, seules les nouvelles notes sont prises en compte pour le calcul de la note d'expérience.

Art. 20 Cas particulier

a. examen partiel: 25 %;
b. travail pratique: 25 %;
c. connaissances professionnelles: 30 %;
d. culture générale: 20 %.

³ La note d'expérience correspond à la moyenne, arrondie à une note entière ou à une demi-note, des six notes de l'enseignement des connaissances professionnelles figurant dans les bulletins semestriels.

¹ Pour les personnes qui ont suivi la formation préalable hors du cadre de la formation professionnelle initiale réglementée et subi la procédure de qualification régie par la présente ordonnance, il n'y a pas de note d'expérience.

² Pour le calcul de la note globale, les notes sont pondérées de la manière suivante:

2. Disposition du «Plan de formation relatif à l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale»

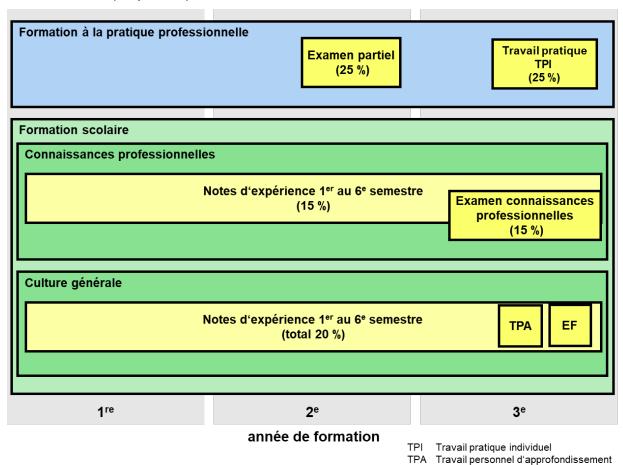
Extrait du «Plan de formation relatif à l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale»:

Procédure de qualification (chapitre 3)

La procédure de qualification sert à attester que les personnes en formation ont acquis les compétences opérationnelles et les ressources décrites dans le catalogue des compétences-ressources.

Les ressources professionnelles, méthodologiques et sociales ainsi que les ressources relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et à la protection de l'environnement/l'efficience des ressources sont évaluées dans tous les domaines de qualification.

Vue d'ensemble (chapitre 3.1)



Graphique: Procédure de qualification du monteur-automaticien CFC

Examen final

Domaine de qualification «examen partiel» (chapitre 3.1.1)

En règle générale, l'examen partiel est organisé à la fin du quatrième semestre, après l'accomplissement de la formation de base et dure 8 heures. L'examen partiel sert à évaluer les compétences opérationnelles de la formation de base selon 1.2.1:

Point d'appréciation	Contenu	Note attribuée aux points d'appréciation	Note attribuée à l'examen partiel
Usiner des pièces manuellement et les contrôler	Usiner des pièces selon dessin au moyen de techniques d'usinage manuel et les contrôler	Note entière ou demi-note; coefficient un	Moyenne pondérée des notes attribuées à chacun des points d'appréciation, arrondie à la première décimale
Assembler et câbler des appareils et des éléments de construction	Assembler et câbler des appareils et des sous- ensembles sur la base de listes de matériel et de schémas et les contrôler	Note entière ou demi-note; coefficient deux	premiere decimale
Mesurer et tester des commandes et des éléments de construction	Effectuer des mesures simples sur des tensions continues et alternatives Sur des commandes	Note entière ou demi-note; coefficient un	
	simples, localiser et éliminer des pannes		

Les ressources relatives aux «Techniques de mesure et de contrôle» sont examinées dans les points d'appréciation mentionnés ci-dessus.

Note globale (chapitre 3.2)

La note globale correspond à la moyenne, arrondie à la première décimale, de la note de l'examen partiel, des notes des domaines de qualification de l'examen final ainsi que de la note d'expérience. Pour le calcul de la note globale, la feuille de notes du Centre suisse de services Formation professionnelle, orientation professionnelle, universitaire et de carrière (CSFO) est requise. **Conditions de réussite** (chapitre 3.3)

La procédure de qualification est réussie si:

- a. la note de l'examen partiel est supérieure ou égale à 4.0;
- b. la note du domaine de qualification «travail pratique» est supérieure ou égale à 4.0, et
- c. la note globale est supérieure ou égale à 4.0.

La personne qui a réussi la procédure de qualification reçoit le certificat fédéral de capacité (CFC) et est autorisée à porter le titre légalement protégé de «monteuse-automaticienne CFC»/«monteur-automaticien CFC».

Bulletin de notes (chapitre 3.4)

Le bulletin de notes mentionne la note globale, la note de l'examen partiel, les notes de chaque domaine de qualification de l'examen final ainsi que la note d'expérience.

Mise en œuvre des dispositions stipulées dans l'ordonnance sur la formation et le plan de formation

3.1 Organisation de la procédure de qualification

Information et inscription

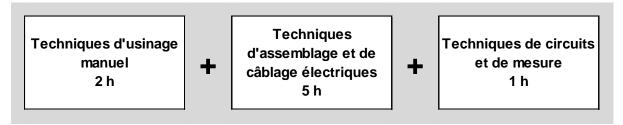
L'autorité d'examen informe les candidats en temps utile du déroulement du domaine de qualification «examen partiel» et de la date fixée pour la procédure de qualification. Elle annonce également les documents d'examen libérés.

Responsabilité

L'autorité cantonale définit la date, le déroulement et le lieu de la procédure de qualification. L'autorité règle la publication des notes et la conservation des documents.

En règle générale, les examens partiels sont organisés dans toute la Suisse avant les vacances d'été. Les chefs-experts seront informés des contenus de l'examen partiel à la séance des chefs-experts.

3.2 Vue d'ensemble du domaine de qualification «examen partiel»



3.3 Contenu des points d'appréciation

Les énoncés pour tous les points d'appréciation sont formulés sur la base des compétences opérationnelles de la formation de base d'après le catalogue des compétences-ressources.

Les connaissances relatives aux "Techniques de mesure et de contrôle" sont examinées dans les points d'appréciation mentionnés ci-dessus.

Les connaissances des ressources de l'école professionnelle pour les domaines d'enseignement «Notions techniques fondamentales, technique des matériaux, technique de dessin et normes et appareils» sont vérifiées, s'il y a lieu, dans le cadre des points d'appréciation énumérés.

3.4 Structuration des points d'appréciation

Chaque point d'appréciation se compose d'un document avec les énoncés et d'une feuille d'appréciation. Les points d'appréciation sont imposés et **ne** peuvent **pas** être combinés.

3.5 Moyens auxiliaires

Le dossier de formation, la documentation des cours interentreprises et la littérature spécialisée peuvent être utilisés comme aides, Le canton décide si des moyens auxiliaires supplémentaires peuvent être utilisés. La littérature spécialisée peut se présenter sous forme imprimée ou électronique.

Il existe une recommandation des associations responsables sur l'utilisation de moyens électroniques ainsi que sur la responsabilité des candidats aux examens. L'autorisation de moyens électroniques relève de la responsabilité du canton.

3.6 Appréciation des travaux

L'évaluation et l'appréciation des points d'appréciation s'effectuent sur la base de feuilles d'appréciation. Le principe d'appréciation est identique pour tous les points d'appréciation; les critères d'appréciation varient en fonction de l'énoncé d'examen.

3.6.1 Compétences professionnelles globales

Les compétences professionnelles globales (compétences méthodologiques et sociales ainsi que compétences relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et à la protection de l'environnement/l'efficience des ressources) sont évaluées d'après le catalogue des compétences-ressources:

- Approche et action économiques
- Travail systématique
- Communication et présentation
- Civilité
- Sécurité au travail et protection de la santé ainsi que protection de l'environnement/efficience des ressources

Aspects positifs et négatifs

Afin de permettre une appréciation identique des critères d'appréciation aux différents lieux d'examen, une liste de critères avec des aspects positifs et négatifs est mise à disposition des experts.

Si aucun aspect positif ni négatif n'est constaté, les points alloués seront reportés.

3.6.2 Résultat et efficience

La qualité et la quantité des travaux pratiques réalisés sont évaluées dans la partie «Résultat et efficience».

Pour l'évaluation des «Résultats estimables», les experts ont à disposition une liste de critères de pénalités.

Une distinction est faite entre:

- les résultats mesurables
- les résultats vérifiables
- les résultats estimables

3.7 Détermination des notes

Conformément au plan de formation 3.1.1, l'appréciation des travaux s'effectue par points d'appréciation. Seules des notes entières ou des demi-notes sont admises.

La **note attribuée à l'examen partiel** correspond à la moyenne pondérée des notes attribuées à chacun des points d'appréciation, arrondie à la première décimale.

3.8 Documents libérés

Des devoirs d'examen libérés peuvent être commandés chez Swissmechanic Suisse.

4. Exemple d'une appréciation des travaux et détermination des notes

SWISS MECHANIC			■ FORMATIO
Monteur/-se automatic	ien/-ne Cl	FC:	Candidat-e
Évaluation		Ū	
Domaine de qualification, e	xamen part	iel	
position			
compétences opérationnell	es		
Edition du 01.01.2017			
Calcul des notes par points :			
l l	des notes PG		Echelle des notes Résultat et Efficience
Points nécessaires pour la note 6.0 :	57		83
Points obtenus : Points obt			
49 à 43 à 38 à 38 à 32 à 26 à 20 à 15 à 9 à 3 à 0 à 15 Capacités professionnelles globales	54 5.5 48 5 42 4.5 37 4 31 3.5 25 3 19 2.5 14 2 8 1.5 2 1	pondé- ration 1	71 à 78 5.5 63 à 70 5 54 à 62 4.5 46 à 53 4 38 à 45 3.5 30 à 37 3 21 à 29 2.5 13 à 20 2 5 à 12 1.5 0 à 4 1
2. Résultat et Efficience	х	4	
Total facted	urs de pondération Total des notes		Solution finale (arrondie à la ½ note)
Le supérieur professionnel Date			-
Signatu			-

Appréciation «Compétences professionnelles globales»

Si aucune crit Aspects négatifs	tique	Ð	Aspects positifs Remarque I. Instiffication
Critères d'évaluation	-J)		Remarque / Justification
1.1 Approche et action économiques			
Déroulement des travaux	Т		
Interprète correctement les documents Aspects négatifs	-	4	Aspects positifs
a) Annonce par erreur du matériel manquant ou faux (min2) b) Pas d'étude des documents, pas de contrôle du matériel (min2) c) D'autres critéres ou précisions selon l'expert (min2)	1		o) Annonce le matériel manquant ou faux (max. +2) e) Annonce des divergences par rapport aux documents (max. +2) f) Clanifie les ambiguités à temps (max. +2) g) D'autres oritéres ou précisions selon l'expert (max. +2)
Procède de manière appropriée	_	4	
Aspects négatifs a) Procède de manière désordonnée et fébrile (min2) b) Va et vient souvent entre la place de travail et la machine (min2) c) D'autres critères ou précisions selon l'expert (min2)			Aspects positifs d) Procéde de manière structurée, calme (max. +2) e) Régle la hauteur de l'étau correctement (max. +2) f) D'autres critères ou précisions selon l'expert (max. +2)
1.2 Travail systématique			
Tâches et projets traités systématiquement selon la méthode en s	six étap	pes	
Travaille largement de manière autonome		3	
Aspects négatis a) Pose des questions inutiles, a besoin d'instructions de l'expert (min2) b) Se renseigne auprès des autres candidats (min2) c) D'autres critères ou précisions selon l'expert (min2)			Associs positis d) Ne pose d'expert que des questions justifiées se référent au domaine (max. +2) e) Fait des propositions utiles (max. +2) f) D'aufres critères ou précisions selon l'expert (max. +2)
Plan de travail adéquat / liste d'outils correcte		5	
Aspects négatifs a) Le plan de travail pourrait être optimisé de manière conséquente, plein de fau à peine lisible (min2) b) Ecrit le plan de travail au fur et à mesure (min2) c) Plan de travail inevistant (fixe -5) d) D'autres critéres ou précisions selon l'expert (min2)	utes,		Assocts positis 9)Le plan de travail ne peut pas être davantage optimisé (max. +2) f) Le plan de travail est propre et clairement divisé (max. +2) g) D'autres critères ou précisions selon l'expert (max. +2)
Détermine les données d'usinage correctement		3	
Aspects négatifs a) De trop grands écarts dans les données de coupe (min2) b) D'autres critères ou précisions selon l'expert (min2)			Aspects costifs c) Adapte les données de coupe au comportement de la machine, des moyens de serrage et des outils (max. +2) d) D'autres critéres ou précisions selon l'expert (max. +2)
Met en oeuvre les outils de manière correcte		3	
Aspects négatits a) Manipule les outils de manière négâgente (min2) b) Place les outils mal dans leur fixation (min2) c) Falt un usage détourné des outils (min2) d) D'autres critères ou précisions selon l'expert (min -2)			Aspects positifs 9) Manipule les cubis trés soigneusement (max. +2) f) Annonce des outifs mal alguisés ou endommagés (max. +2) g) D'autres critères ou précisions selon l'expert (max. +2)
Manie les machines correctement		5	
Aspects négatifs a) Dot être corrigé ou doit recevoir des instructions pour la manipulation de la machine (min2) b) N'amète pas la perceuse pendant l'alignement de l'étau (min2) c) D'autres critéres ou précisions selon l'expert (min2)			Aspects positifs d) Annonce à temps si quelque chose n'est pas en ordre (max. +2) e) D'autres critères ou précisions selon l'expert (max. +2)
Total intermédiaire:			Total intermédiaire :
Aspects négatifs			Aspects positifs
(å reporter sur pa	age 3)		(å reporter sur page 3)

Appréciation «Compétences professionnelles globales»

Si aucune d	critique	Ð	C Agnests positife
Aspects négatifs Critères d'évaluation	ئر آ	_	Aspects positifs Remarque / Justification
reporté de la page 2			reporté de la page 2
Utilise les moyens de mesure et de contrôle de manière professionnelle	П	3	
Aspects négatifs a) Manipule les moyens de mesure et de contrôle de manière			Aspects positis
inadéquate (min2) b) Utilise de mauvais moyen de mesure par rapport aux			d) Manipule les moyens de mesure et de contrôle très soigneusement (max. *2) e) D'autres critères ou précisions selon l'expert (max. *2)
tolérances (min2)			
c) D'autres critères ou précisions selon l'expert (min2)			
Maintient un ordre exemplaire à la place de travail		3	
Aspects négatifs a) A La place de travail est organisée de manière adéquate, mais désordonn	é0,		Aspects positifs c) Maintient un ordre approprié, propre et exemplaire (max. +2)
cherche les ustensiles de travail (min2) b) D'autres critéres ou précisions selon l'expert (min2)			d) La place de travail est bien ordonnée et agencée de manière fonctionnelle (max. +2)
			e) D'autres critéres ou précisions selon l'expert (max. +2)
1.3 Civilités Civilités			
Se comporte correctement		4	
Aspects négatifs			Aspects positifs
a) Dérange les autres (min2) b) Ne respecte pas le réglement d'examen (min2)			d) Se comporte de manière particulièrement convenable (max. +2) e) D'autres critères ou précisions selon l'expert (max. +2)
c) D'autres critères ou précisions selon l'expert (min2)			
1.4 Sécurité au travail et protection de la santé			
Dispositifs de sécurité et équipements de protection Met en œuvre les dispositifs de protection disponibles de manière		4	
professionnelle Aspects négatifs	\vdash	-	Aspects positis
a) Trate les dispositifs de protection de manière négligente, ne les utilise pas 2)	s (min		 d) Est convaincu de l'utilité des dispositifs de protection et cherche à les placer de manière optimale (max. +2)
b) Enléve des dispositifs de protection (min2) c) D'autres critères ou précisions selon l'expert (min2)			e) D'autres critéres ou précisions selon l'expert (max. +2)
of Dodge of the Control of the Contr			
Met en œuvre les équipements de protection individuels de manière professionnelle	П	4	
Aspects négatifs a) N'est pas conséquent dans le port des équipements de protection individu	ale		Aspects postifs e) Traite les équipements de protection individuels avec soin (max. +2)
(min2) b) Ne porte pas de lunettes de protection pendant le pointage et le perçage	- 1		f) D'autres critéres ou précisions selon l'expert (max. +2)
c) N'a pas apporté son d'équipement de protection individuel (min2)	(111112)		
d) D'autres critères ou précisions selon l'expert (min2)			
Nombre de points pour la n	ote 5.0	45]
Pénalités	:		Bonus
Belata			 1
Points o	btenus		
Attribution des points :			
Aspects positifs: par critère d'évaluation, au maximum 2 points en pl Aspects négatifs: par critère d'évaluation, au minimum 2 points en mo		maxim	um le nombre de points indiqué dans
la colonne "si aucune critique"			
Les aspects positifs et négatifs doivent toujours être justifiés! Si aucun aspect positif ou négatif ne peut être reconnu, l'expert attribu	e les poi	nts ind	liqués dans la colonne "si aucune critique".
Remarques			
Toma quos			

Appréciation «Résultat et Efficience»

Primaria	Référence nombre nominal tolérances	Cotes aux. remarques Cotes aux. Remarq				Pénali	té maximale	D.	Pénalité attrib	ouée
AMMF16.2 Plaque frontale perçage 2 2.2.5 +/-0.5 1/F 22/23 perçage 1 7.1 +/-0.5 1 6.677.6 perçage 1 7.1 +/-0.5 1 6.677.6 perçage 1 8.3.2 +/-0.3 1/F 2.97.3.5 perçage M6 2 4.2 +/-0.3 1/F 2.97.3.5 perçage M7.2 4.2 +/-0.3 1/F 2.97.3.5 perçage 4 9.2 4.2 4/-0.3 1/F 2.97.3.5 perçage M8.2 4.2 4/-0.3 1/F 2.97.3.5 perçage 40.20 1 40 -0.1/-0.3 4 39.77.3.9.9 découpe 40.20 1 20 +0.1/-0.3 4 29.77.3.9.9 découpe 40.20 1 97 +/-0.8 2 87 position découpe 1 1 97 +/-0.8 2 87 position découpe 1 1 97 +/-0.8 1 18.75 déstance perçage 22.5 1 30 +/-0.8 1/F 56.75 déstance perçage 22.5 1 70 +/-0.8 1/F 56.75 déstance perçage 22.5 1 70 +/-0.8 1/F 56.75 déstance perçage 22.5 1 70 +/-0.8 1/F 24.07.25 déstance perçage 7.1 1 32 +/-0.8 1 58.75 déstance perçage 7.1 1 32 +/-0.8 1 58.4 déstance perçage 3.2/6.7 1 85 +/-0.8 1 85.4 déstance perçage 3.2/6.7 1 85 +/-0.8 1 85.4 déstance perçage 3.2/6.7 1 85 +/-0.8 1 85.4 déstance perçage 3.2/6.7 1 184 +/-0.8 1 85.4 déstance perçage 3.2/6.7 1 184 +/-0.8 1 85.4 déstance perçage 3.2/6.7 1 185 +/-0.8 1 85.4 déstance perçage 3.2/6.7 1 184 +/-0.8 1 85.4 déstance perçage 3.2/6.7 1 185 +/-0.8 1 85.4 déstance perçage 3.2/6.7 1 184 +/-0.8 1 85.4 déstance perçage 3.2/6.7 1 184 +/-0.8 1 85.4 déstance perçage 3.2/6.7 1 185 +/-0.8 1 85.4 déstance perçage 3.2/6.7 1 186 +/-0.8 1 85.4 déstance perçage 3.2/6.7 1 182 +/-0.8 1/F 120.4 déstance perçage 3.2/6.7 1 184 +/-0.8 1 85.4 déstance perçage 3.2/6.7 1 185 +/-0.8 1 85.4 déstance perçage 3.2/6.7 1 186 +/-0.8 1 85.4 déstance perça	AMMF16.2 Plaque frontale pergage 2 22.5 +/-0.5 1/F 22.73 pergage 1 7.1 +/-0.5 1 6.677.6 pergage 4 3.2 +/-0.3 1/F 2.917.5 pergage 4 3.2 +/-0.3 1/F 2.917.5 pergage 40.20 1 40 -0.1/-0.3 4 39.77.93.9 découpe 40.20 1 20 +0.1/-0.3 4 39.77.93.9 découpe 40.20 1 97 +/-0.8 2 87 position découpe 1 97 +/-0.8 2 87 position découpe 1 50 +/-0.8 2 30 déstance pergage 22.5 1 30 +/-0.5 1 18.75 déstance pergage 22.5 1 30 +/-0.5 1 18.75 déstance pergage 22.5 1 70 +/-0.8 1/F 55.75 déstance pergage 22.5 1 70 +/-0.8 1 58.75 déstance pergage 22.5 1 70 +/-0.8 1 58.75 déstance pergage 22.5 1 70 +/-0.8 1 58.75 déstance pergage 7.1 1 70 +/-0.8 1 68.45 déstance pergage 3.2/6.7 1 85 +/-0.8 1 1 84.45 déstance pergage 3.2/6.7 1 85 +/-0.8 1 1 84.45 déstance pergage 3.2/6.7 1 85 +/-0.8 1 1 18.44 déstance pergage 3.2/6.7 1 1 1 1 1 1 1 1 1	### AMM F16.2 Plaque frontale **Percage*** 2 22.5 +/-0.5 1/F 22/23 **Percage*** 1 7.1 +/-0.5 1 6.677.6 **Percage*** N 5 2 4.2 +/-0.3 1/F 2.913.5 **Percage*** M 5 2 4.2 +/-0.3 1/F 2.913.5 **Percage*** M 5 2 4.2 +/-0.3 1/F 3.914.5 **Percage*** M 5 2 4.2 4.0 4.0 3.97.73.9 **Percage*** M 5 2 30 4.0 3.97.73.9 **Percage*** M 6 4 5 2 87 **Percage*** M 7 4 6 8 1 1 1 1 1 1 1 1 1		Référence				1	cotes aux.	remarques
perçage 2 2.2.5	percage 2 2 22.5	percage 2 2.2.5 +-0.6 1/F 22/23 beregage 1 1 7.1 +-0.6 1 66/7.6 beregage 1 1 7.1 +-0.6 1 66/7.6 beregage 4 3.2 +-0.3 1/F 2.9/3.5 beregage M6 4 3.2 +-0.3 1/F 3.9/4.6 beregage M6 2 4.2 +-0.3 1/F 3.9/4.6 becope 40x20 1 400.1/-0.3 4 59.7/39.8 becope 40x20 1 20 +-0.1/-0.3 4 20.1/20.3 bootlon découpe 40x20 1 20 +-0.1/-0.3 4 20.1/20.3 bootlon découpe 1 9.7 +-0.8 2 87 becope 1 1 50 +-0.8 2 87 bootlon découpe 1 1 50 +-0.8 2 30 becope 2.2.5 1 30 +-0.5 1 18.75 becape 2.2.5 1 30 +-0.5 1 18.75 becape 2.2.5 1 70 +-0.8 1/F 55.75 becape 2.2.5 1 70 +-0.8 1/F 55.75 becape 2.2.5 1 70 +-0.8 1 1/F 55.75 becape 2.2.5 1 70 +-0.8 1 1/F 55.75 becape 2.2.5 1 70 +-0.8 1 1/F 24.0/2.50 becape 2.2.5 1 70 +-0.8 1 1 86.45 becape 2.2.5 1 70 +-0.8 1 1 86.45 becape 2.2.5 1 1 70 +-0.8 1 86.45 becape 2.2.5 1 1 1 70 +-0.8 1 86.46 becape 2.2.5 1 1 86.45 becape 2.2.5 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1								
percage	1	1		rontale	_					
pergage	perçage	pergage								
MS 2 4-2 4-0.3 1/F 3.9 / 4-5	M5	MS 2 4.2 4-0.3 1/F 3.914.5								
	Modern M	Microspe		M5						+
1 97 +/-0.8 2 87	1 97 +/0.8 2 87	1 97 +/-0.8 2 87								
1 50 +/-0.8 2 30 5 5 5 5 5 5 5 5 5	1 50 ++0.8 2 30	1 50 +/-0.8 2 30		40x20	1	20	+0.1/+0.3	4	20.1 / 20.3	
### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	Sistance perçage 22.5								
### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##								
### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##								
### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##								+
ástance perçage 7.1 1 32 +/-0.8 1 28.45 ástance perçage 7.1 1 70 +/-0.8 1 66.45 ástance perçage 3.2/6.7 1 85 +/-0.8 1 18.4 ástance perçage 3.2/6.7 1 85 +/-0.8 1 83.4 ástance perçage 3.2/6.7 1 18 +/-0.5 1 16.4 ástance perçage 3.2/6.7 1 18 +/-0.5 1 16.4 ástance perçage 3.2 2 97 +/-0.8 1/F 95.4 ástance perçage 3.2 1 25 +/-0.5 1 23.4 ástance perçage M5 1 12 +/-0.5 1 9.9 ástance perçage M5 1 42 +/-0.8 1 9.9 ástance perçage M5 1 42 +/-0.8 1 39.9 ástance perçage M5 1	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### Stance perçage			<u> </u>					
### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##		7.1	1			1		
### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##			1					
### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##								
### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##								
### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##								
### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##								
### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##								+
### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##								+
### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##								
chanfrein 1 30x45° +/-2 2 28/32 2.2 Résultats contrôlables et estimables production conforme au dessin 4/T 50x46 fissures et de rayures 3/T 50x47 fissures et de rayures 5/T 50x46 fissures et de rayures 6/T 5/T 5/T 5/T 5/T 5/T 5/T 5/T 5/T 5/T 5	chanfrein 1 30x45° +/-2 2 28/32 2.2 Résultats contrôlables et estimables production conforme au dessin 4/T 5 chanfreins 6.7x90 (2x) 1/F 5 chanfreins 6.7	chanfrein 1 30x45° +/-2 2 28/32 2.2 Résultats contrôlables et estimables croduction conforme au dessin 4/T 5 chanfreins 6.7x90 (2x) 1/F 7 chanfreins 6.7	distance perçage							
2.2. Résultats contrôlables et estimables croduction conforme au dessin croduction conforme au dessin croduction conforme au dessin 3/T chanfreins 6.7x90 (2x) 1/F arêtes brisées, perçages ébarbés (-0.2 à -0.4) ugosité découpe Ra3.2 / équerrage 2/T ugosité chanfrein Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 2/T ayon R6 (2x) ugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 6/T con fonctionnement du filetage M5 (2x) 1/F dumréro de candidat- e présent (à l'arrière) 1 AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies 5/T résultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte crotocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3	2.2 Résultats contrôlables et estimables coté face exempt de fissures et de rayures chanfreins 6.7x90 (2x) chanfreins 6.7x90 (2x) 1/F chanfreins 6.3.2 / équerrage 2/T chanfrein Ra3.2 / équerrage 2/T chanfrein Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 2/T chanfreins 6.3x / foreigne (2x) 1/F chanfreins 6.3x / foreigne (3x) 1/F chanfreins 6.7x / fore	C.2 Résultats contrôlables et estimables croduction conforme au dessin coté face exempt de fissures et de rayures chanfreins 6.7x90 (2x) 1/F chanfreins 6.7x90 (2x) 1/F crètes brisées, perçages ébarbés (-0.2 à -0.4) ugosité édecupe Ra3.2 / équerrage 2/T ugosité édenfrein Ra3.2 / équerrage 2/T ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 2/T yon fonctionnement du filetage M5 (2x) 1/F squerrage filetage (2x) 1/F immèro de candidat-e présent (à l'arrière) 1 AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies fésultats correctement évalués (bon, pas bon) Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire		3.2 vers 3.2						
croduction conforme au dessin croté face exempt de fissures et de rayures chanfreins 6.7x90 (2x) 1/F arêtes brisées, perçages ébarbés (-0.2 à -0.4) ugosité découpe Ra3.2 / équerrage 2/T ugosité decoupe Ra3.2 / équerrage 2/T ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 2/T ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 6/T con fonctionnement du filetage M5 (2x) 1/F áquerrage filetage (2x) 1/F numéro de candidat-e présent (à l'arrière) 1 AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies fésultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte crotocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3	croduction conforme au dessin coté face exempt de fissures et de rayures coté face exempt de fissures et de rayures 3/T chanfreins 6.7x90 (2x) 1/F arâtètes brisées, perçages ébarbés (-0.2 à -0.4) rugosité découpe Ra3.2 / équerrage 2/T cugosité chanfrein Ra3.2 / équerrage 2/T ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 6/T con fonctionnement du filetage M5 (2x) 1/F cuméro de candidat-e présent (à l'arrière) 1 AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies fésultats correctement évalués (bon, pas bon) Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	croduction conforme au dessin coté face exempt de fissures et de rayures chanfreins 6.7x90 (2x) thanfreins 6.7x90 (2x) 1/F arêtes brisées, perçages ébarbés (-0.2 à -0.4) ugosité découpe Ra3.2 / équerrage 2/T ugosité chanfrein Ra3.2 / équerrage 2/T ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 6/T confonctionnement du filetage M5 (2x) fuguerrage filetage (2x) fuguerrage filetage (2x) fuguerrage filetage (2x) fugrerage filetage filetag	cnanfrein		1	30x45°	+/-2	2	28 / 32	+
ATT coté face exempt de fissures et de rayures chanfreins 6.7x90 (2x) chanfreins 6.7x90 (2x) 1/F arêtes brisées, perçages ébarbés (-0.2 à -0.4) ugosité découpe Ra3.2 / équerrage 2/T ugosité chanfrein Ra3.2 / équerrage 2/T ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 2/T ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 3/T 6/T 5/T 6/T AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies fesultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte crotocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3	croduction conforme au dessin coté face exempt de fissures et de rayures coté face exempt de fissures et de rayures 3/T chanfreins 6.7x90 (2x) 1/F croté so brisées, perçages ébarbés (-0.2 à -0.4) ugosité découpe Ra3.2 / équerrage 2/T ugosité chanfrein Ra3.2 / équerrage 2/T ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 6/T con fonctionnement du filetage M5 (2x) fujerrage filetage fi	croduction conforme au dessin coté face exempt de fissures et de rayures chanfreins 6.7x90 (2x) thanfreins 6.7x90 (2x) 1/F arêtes brisées, perçages ébarbés (-0.2 à -0.4) ugosité découpe Ra3.2 / équerrage 2/T ugosité chanfrein Ra3.2 / équerrage 2/T ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 6/T confonctionnement du filetage M5 (2x) fuguerrage filetage (2x) fuguerrage filetage (2x) fuguerrage filetage (2x) fugrerage filetage filetag	2.2 Résultats cont	rôlables et est	imables					
coté face exempt de fissures et de rayures chanfreins 6.7x90 (2x) 1/F	coté face exempt de fissures et de rayures chanfreins 6,7x90 (2x) thanfreins 6,7x90 (2x) 1/F arêtes brisées, perçages ébarbés (-0.2 à -0.4) ugosité découpe Ra3.2 / équerrage 2/T ugosité découpe Ra3.2 / équerrage 2/T ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 6/T con fonctionnement du filetage M5 (2x) 1/F cuperrage filetage (2x) 1/F cuméro de candidat-e présent (à l'arrière) 1 AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies 5/T ésultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte corotocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3 Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	coté face exempt de fissures et de rayures chanfreins 6,7x90 (2c) 1//F crêtes brisées, perçages ébarbés (-0.2 à -0.4) 1//F 1/F 1/F 1/F 1/F 1/F 1/F 1/F 1/F 1/						4/T		
chanfreins 6.7x90 (2x) If F arêtes brisées, perçages ébarbés (-0.2 à -0.4) ugosité découpe Ra3.2 / équerrage ugosité chanfrein Ra3.2 / équerrage 2/T ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 2/T yon fonctionnement du filetage M5 (2x) inferior de candidat-e présent (à l'arrière) AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies ésultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3	chanfreins 6.7x90 (2x) IfF arêtes brisées, perçages ébarbés (-0.2 à -0.4) ugosité découpe Ra3.2 / équerrage ugosité chanfrein Ra3.2 / équerrage 2/T ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage pon fonctionnement du filetage M5 (2x) pon fonctionnement du filetage M5 (2x) file filetage (2x) numéro de candidat-e présent (à l'arrière) AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Din. réelles des éléments à contrôler correctement établies ésultats correctement évalués (bon, pas bon) Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	chanfreins 6.7x90 (2x) Inference of the process of			i					
arêtes brisées, perçages ébarbés (-0.2 à -0.4) ugosité découpe Ra3.2 / équerrage 2/T ugosité chanfrein Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 2/T 2/T 2/T 2/T 2/T 2/T 2/T 2/	arêtes brisées, perçages ébarbés (-0.2 à -0.4) ugosité découpe Ra3.2 / équerrage ugosité découpe Ra3.2 / équerrage ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 6/T bon fonctionnement du filetage M5 (2x) 1/F iquerrage filetage (2x) 1/F 1 AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies 5/T ésultats correctement évalués (bon, pas bon) Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	arêtes brisées, perçages ébarbés (-0.2 à -0.4) ugosité découpe Ra3.2 / équerrage ugosité découpe Ra3.2 / cote êmm / équerrage ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote êmm / équerrage bon fonctionnement du filetage M5 (2x) inferior faction for faction fact			-					
ugosité découpe Ra3.2 / équerrage ugosité chanfrein Ra3.2 / équerrage 2/T ugosité chanfrein Ra3.2 / équerrage 2/T syon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 8mm / équerrage 8/T son fonctionnement du filetage M5 (2x) 1/F squerrage filetage (2x) 1/F numéro de candidat-e présent (à l'arrière) 1 AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies 5/T ésultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3	ugosité découpe Ra3.2 / équerrage ugosité chanfrein Ra3.2 / équerrage 2/T ugosité chanfrein Ra3.2 / équerrage 2/T son Ró (2/V) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 6/T son fonctionnement du filetage M5 (2x) 1/F squerrage filetage (2x) 1/F numéro de candidat-e présent (à l'arrière) 1 AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies 5/T ésultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3 Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	ugosité découpe Ra3.2 / équerrage 2/T ugosité chanfrein Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 2/T ayon R6 (2/C) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 6/T son fonctionnement du filetage M5 (2x) 1/F squerrage filetage (2x) 1/F umméro de candidat- e présent (à l'arrière) 1 1 AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies 5/T ésultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3 Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	arêtes brisées, perçage		0.4)			4/T		
ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 6/T 50n fonctionnement du filetage M5 (2x) 1/F 50n fonctionnement du filetage M5 (2x) 1/F 50n fonctionnement du filetage (2x) 1/F 50n fonctionnement du filetage (2x) 1/F 50n fonctionnement (à l'arrière) 1 1 50n fonctionnement (à l'arrière) 1 50n fonctionnement (à l'arrière) 1 50n fonctionnement à contrôler correctement établies 5/T	ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 6/T	ayon R6 (2x) rugosité Ra3.2 / cote 6mm / équerrage 6/T 500 fontionnement du filetage M5 (2x) 1/F 500 fontionnement du filetage M5 (2x) 1/F 500 fontionnement du filetage (2x) 1/F 500 fontionnement du filetage (2x) 1/F 500 fontionnement (à l'arrière) 1 1 500 fontionnement (à l'arrière) 1 1 500 fontionnement (à l'arrière) 1 500 fontionnement à contrôle correctement établies 5/T	ugosité découpe Ra3.2	? / équerrage						
pon fonctionnement du filetage M5 (2x) querrage filetage (2x) 1/F numéro de candidat- e présent (à l'arrière) 1 AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies 5/T ésultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3	pon fonctionnement du filetage M5 (2x) 1/F squerrage filetage (2x) 1/F numéro de candidat-e présent (à l'arrière) 1 1 AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies 5/T ésultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3 Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	pon fonctionnement du filetage M5 (2x) 1/F			,					
AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies ésultats correctement évalués (bon, pas bon) arotocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3 évaluation propre des cotes réelles correctement et moyen de mesure)	iquerrage filetage (2x) IfF numéro de candidat-e présent (à l'arrière) AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies 5/T ésultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3 Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies ésultats correctement évalués (bon, pas bon) Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire			equerrage					+
AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies 5/T ésultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3	AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies ésultats correctement évalués (bon, pas bon) Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôle correctement établies ésultats correctement évalués (bon, pas bon) protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire		metage Mio (ZX)						+
AMMF 16,3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies ésultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3	AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies 5/T ésultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3 Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	AMMF 16.3 Protocole de mesure et de contrôle (mécanique) Dim. réelles des éléments à contrôle correctement établies 5/T ésultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3 Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire		résent (à l'arrière)						
Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies 5/T résultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3	Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies 5/T évaluation propre des cotes réelles correcte résultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3 Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	Dim. réelles des éléments à contrôler correctement établies 5/T ésultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3 Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	·							
résultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3	résultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3 Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	ésultats correctement évalués (bon, pas bon) 3 évaluation propre des cotes réelles correcte protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3 Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire					que)			
protocole rempli complètement (date, signature et moyen de mesure) 3	Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	Dim. réelles des élémer	nts à contrôler corr	ectement éta	blies		5/T		
	Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	ésultats correctement é	évalués (bon, pas b	oon)			3	évaluation propr	e des cotes réelles correcte
	Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	Nombre de points alloués = 83 Total des pénalités à déduire	protocole rempli complè	etement (date. sign	ature et mov	en de mesur	re)	3		
			Nombre de	points alloués =	8 3	Total	•			

5. Entrée en vigueur

Les présentes dispositions d'exécution relatives à la procédure de qualification du domaine «examen partiel» pour la profession de monteuse-automaticienne CFC / monteur-automaticien CFC entrent en vigueur le 01.01.2016 et sont valables jusqu'à leur révocation.

Weinfelden, le 15.03.2017

Roland Stoll Vice-directeur Swissmechanic

Arthur W. Glättli Directeur Swissmem Formation professionnelle

La commission suisse pour le développement de la profession et la qualité de la formation a pris position sur les dispositions d'exécution relatives à la procédure de qualification du domaine «examen partiel» pour la profession de monteuse-automaticienne CFC / monteur-automaticien CFC lors de sa réunion du 15.03.2017.