Ce document a été mis en ligne par l'organisme FormaV®.

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour consulter tous nos sujets d'annales et corrigés du Bac Pro Microtech, veuillez visiter :
bacpromicrotech.fr/annales-sujets-et-corriges

BAC PRO MICROTECH • CORRIGÉ DÉTAILLÉ

Technologie, préparation d'une intervention microtechnique

Session 2026 • Code sujet : **26-BCP-MICRO-E2** • Durée : **2 heures** • Coefficient : **3**

Sommaire

Cliquez sur une partie pour y accéder directement

1. Analyse fonctionnelle et exigences de fabrication (3 questions) **Page 3**

2. Étude technologique et calculs de fabrication (4 questions) **Page 5**

3. Préparation de la fabrication et du contrôle (3 questions) **Page 7**

4. Prévention et sécurité de l'intervention (3 questions) **Page 10**

5. Ce qu'il faut retenir & Questions fréquentes (FAQ) (Synthèse & Q&A Examen) **Page 12**

Sujet officiel (PDF) : https://bacpromicrotech.fr/assets/annales/bac-pro-microtech/Fabrications microtechniques particulières/2026/Bac Pro Microtech - Fabrications microtechniques particulières - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

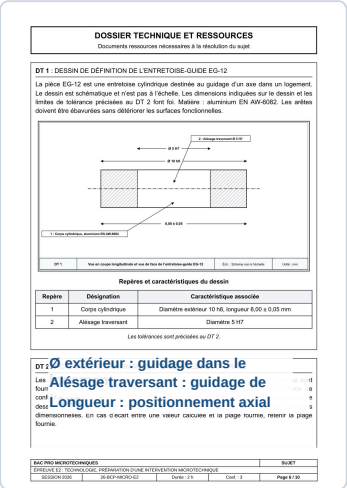
1. Analyse fonctionnelle et exigences de fabrication

L'entreprise MicroMécanique du Léman prépare la fabrication de 12 entretoises-guides EG-12 en aluminium pour un mécanisme de guidage miniature. Les documents présentent la fonction des surfaces, les tolérances dimensionnelles et les exigences d'état final à respecter.

Question 1.1. Décrire la fonction de l'entretoise-guide dans le mécanisme et préciser la fonction de montage assurée par son diamètre extérieur et par son alésage.

L’EG-12 est une entretoise cylindrique qui guide un axe dans un logement et assure son positionnement axial. Sa surface cylindrique extérieure se monte dans le logement : elle positionne et guide l’entretoise. Son alésage traversant reçoit l’axe et le guide. Ces deux surfaces sont fonctionnelles ; l’ébavurage ne doit ni les détériorer ni gêner le montage.

Fonctions des surfaces de l’EG-12


DOSSIER TECHNIQUE ET RESSOURCES

Documents ressources nécessaires à la résolution du sujet

DT 1 : DESSIN DE DÉFINITION DE L'ENTRETOISE-GUIDE EG-12

La pièce EG-12 est une entretoise cylindrique destinée au guidage d'un axe dans un logement. Le dessin est schématique et n'est pas à l'échelle. Les dimensions indiquées sur le dessin et les limites de tolérance précisées au DT 2 font foi. Matière : aluminium EN AW-6082. Les arêtes doivent être ébavurées sans détériorer les surfaces fonctionnelles.

Repères et caractéristiques du dessin

Repère	Désignation	Caractéristique associée
1	Corps cylindrique	Diamètre extérieur 10 h8, longueur 8,00 ± 0,05 mm
2	Alésage traversant	Diamètre 5 H7

Les tolérances sont précisées au DT 2.

Ø extérieur : guidage dans le

Alésage traversant : guidage de

Longueur : positionnement axial

dimensionnées. En cas d'écart entre une valeur calculée et la plage fournie, retenir la plage fournie.

BAC PRO MICROTECHNIQUES — SUJET

ÉPREUVE E2 : TECHNOLOGIE, PRÉPARATION D'UNE INTERVENTION MICROTECHNIQUE

SESSION 2026 — 26-BCP-MICRO-E2 — Durée : 2 h — Coef. : 3 — Page 6 / 30

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Le diamètre extérieur guide l’entretoise dans le logement ; l’alésage reçoit et guide l’axe. La longueur assure le positionnement axial.

Question 1.2. À partir du DT 2, donner en millimètres les limites dimensionnelles admissibles du diamètre extérieur 10 h8 et de l'alésage 5 H7.

Les limites à retenir sont celles données directement dans le DT 2. Le diamètre extérieur 10 h8 doit rester entre 9,978 mm et 10,000 mm. L’alésage 5 H7 doit rester entre 5,000 mm et 5,012 mm. Les deux limites de chaque plage sont incluses : toute mesure comprise dans l’intervalle correspondant satisfait ce critère dimensionnel.

Caractéristique	Limite minimale	Limite maximale
Diamètre extérieur 10 h8	9,978 mm	10,000 mm
Alésage 5 H7	5,000 mm	5,012 mm

Plages dimensionnelles du DT 2



Caractéristiques matière et plages dimensionnelles fournies

Élément	Donnée ou limite	Exigence de contrôle
Matière	Aluminium EN AW-6082	Vérifier l'identification du brut
Diamètre extérieur nominal 10 h8	9,978 mm à 10,000 mm	Mesure au micromètre extérieur
Alésage nominal 5 H7	5,000 mm à 5,012 mm	Contrôle avec le moyen adapté et plage fournie
Longueur	7,95 mm à 8,05 mm	Mesure au pied à coulisse
État de surface fonctionnel	Sans bavure ni marque profonde	Examen visuel et contrôle du montage
État final	Pièce propre, copeaux éliminés	Contrôle visuel avant conditionnement

Données techniques du fabricant et limites retenues pour le contrôle.

DT 3 : MOYENS D'USINAGE, DE CONTRÔLE ET CONSIGNES DE PRÉVENTION

Le tour d'établi est équipé d'un mandrin trois mors et sa vitesse maximale est de 3 000 tr/min. L'outil de tournage est en carbure. La vitesse de coupe recommandée pour l'aluminium avec cet outil est de 120 m/min. La finition de l'alésage est réalisée avec un alésoir de diamètre 5 H7 après perçage préparatoire au foret de 4,8 mm. Les moyens de contrôle disponibles sont ceux mentionnés dans le tableau ci-dessous.

Pour toute opération, appliquer les consignes du constructeur, vérifier l'état du poste et maintenir les protecteurs en place. Les copeaux ne doivent pas être enlevés à la main. Ne pas porter de gants à proximité d'éléments en rotation. Arrêter la machine avant toute mesure, tout réglage ou toute évacuation de copeaux. Les principes de prévention des risques liés aux machines sont notamment décrits dans NF EN ISO 12100.

10 h8 : 9,978 à 10,000 mm
5 H7 : 5,000 à 5,012 mm

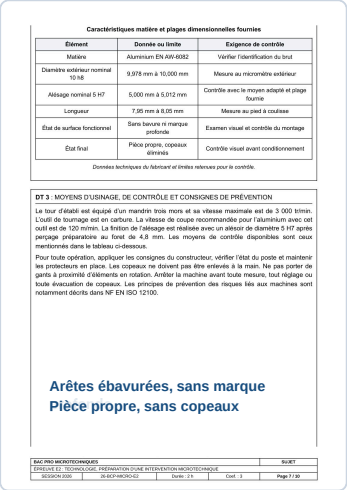
BAC PRO MICROTECHNIQUES — SUJET
ÉPREUVE E2 : TECHNOLOGIE, PRÉPARATION D'UNE INTERVENTION MICROTECHNIQUE
SESSION 2026 — 26-BCP-MICRO-E2 — Durée : 2 h — Coef. : 3 — Page 7 / 30

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Ø extérieur 10 h8 : 9,978 à 10,000 mm. Alésage 5 H7 : 5,000 à 5,012 mm.

Question 1.3. Indiquer deux critères de conformité visuelle ou fonctionnelle à vérifier après fabrication, autres que les seules dimensions.

Après fabrication, l'examen visuel vérifie l'état des surfaces et la propreté de la pièce. Les arêtes doivent être ébavurées, sans bavure ni marque profonde pouvant gêner le montage ou détériorer une surface fonctionnelle. La pièce doit aussi être propre, sans copeaux ni particules résiduelles susceptibles de contaminer le mécanisme. Ces contrôles complètent la vérification dimensionnelle.

Critères d'état final du DT 2



Caractéristiques matière et plages dimensionnelles fournies

Élément	Donnée ou limite	Exigence de contrôle
Matière	Aluminium EN AW-6082	Vérifier l'identification du brut
Diamètre extérieur nominal 10 h8	9,978 mm à 10,000 mm	Mesure au micromètre extérieur
Alésage nominal 5 H7	5,000 mm à 5,012 mm	Contrôle avec le moyen adapté et plage fournie
Longueur	7,95 mm à 8,05 mm	Mesure au pied à coulisse
État de surface fonctionnel	Sans bavure ni marque profonde	Examen visuel et contrôle du montage
État final	Pièce propre, copeaux éliminés	Contrôle visuel avant conditionnement

Données techniques du fabricant et limites retenues pour le contrôle.

DT 3 : MOYENS D'USINAGE, DE CONTRÔLE ET CONSIGNES DE PRÉVENTION

Le tour d'établi est équipé d'un mandrin trois mors et sa vitesse maximale est de 3 000 tr/min. L'outil de tournage est en carbure. La vitesse de coupe recommandée pour l'aluminium avec cet outil est de 120 m/min. La finition de l'alésage est réalisée avec un alésoir de diamètre 5 H7 après perçage préparatoire au foret de 4,8 mm. Les moyens de contrôle disponibles sont ceux mentionnés dans le tableau ci-dessous.

Pour toute opération, appliquer les consignes du constructeur, vérifier l'état du poste et maintenir les protecteurs en place. Les copeaux ne doivent pas être enlevés à la main. Ne pas porter de gants à proximité d'éléments en rotation. Arrêter la machine avant toute mesure, tout réglage ou toute évacuation de copeaux. Les principes de prévention des risques liés aux machines sont notamment décrits dans NF EN ISO 12100.

Arêtes ébavurées, sans marque
Pièce propre, sans copeaux

BAC PRO MICROTECHNIQUES — SUJET
ÉPREUVE E2 : TECHNOLOGIE, PRÉPARATION D'UNE INTERVENTION MICROTECHNIQUE
SESSION 2026 — 26-BCP-MICRO-E2 — Durée : 2 h — Coef. : 3 — Page 7 / 30

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Arêtes ébavurées, sans marque profonde ; pièce propre, sans copeaux ni particules.

2. Étude technologique et calculs de fabrication

La fabrication concerne une série de 12 entretoises-guides découpées dans une barre d'aluminium, avec des données de débit, de coût matière et de vitesse de coupe. Les documents donnent aussi les tolérances de l'alésage et les moyens de finition permettant d'analyser un contrôle dimensionnel.

Question 2.1. Calculer la longueur totale des 12 bruts, puis la longueur totale consommée en tenant compte d'un trait de scie de 0,8 mm par pièce. Calculer ensuite la longueur restante sur la barre de 300 mm et présenter les étapes de calcul.

Les 12 longueurs de brut totalisent 12 × 10,0 = 120 mm. L'énoncé compte un trait de scie de 0,8 mm par pièce, soit 12 × 0,8 = 9,6 mm de matière supplémentaire consommée. La longueur totale prélevée sur la barre est donc 120 + 9,6 = 129,6 mm. En retranchant cette consommation aux 300 mm disponibles, la longueur restante est 300 − 129,6 = 170,4 mm. Les résultats sont exprimés en millimètres.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Longueur des bruts : 120 mm ; longueur consommée, traits de scie inclus : 129,6 mm ; longueur restante sur la barre : 170,4 mm.

Question 2.2. Calculer la vitesse de broche théorique nécessaire pour une vitesse de coupe de 120 m/min et un diamètre de 10 mm. Comparer le résultat à la vitesse maximale de la machine, puis déterminer la vitesse de coupe réelle obtenue à 3 000 tr/min.

Avec la relation fournie, la vitesse théorique vaut n = (1000 × 120) / (π × 10) ≈ 3 820 tr/min. Elle dépasse la vitesse maximale du tour, qui est de 3 000 tr/min : cette vitesse théorique n'est donc pas atteignable sur la machine. À 3 000 tr/min, la vitesse de coupe réelle est Vc = (π × 10 × 3 000) / 1000 ≈ 94,2 m/min. Elle est inférieure aux 120 m/min recommandés en raison de la limite de vitesse de broche.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Vitesse théorique : environ 3 820 tr/min, supérieure au maximum de 3 000 tr/min. À cette vitesse maximale, la vitesse de coupe réelle est d'environ 94,2 m/min.

Question 2.3. Calculer le coût matière correspondant à la longueur consommée pour les 12 pièces, en considérant que le coût de la barre est proportionnel à sa longueur. Utiliser la relation fournie et arrondir le résultat au centime.

La longueur consommée pour la série, traits de scie compris, est de 129,6 mm. Le prix de la barre de 300 mm étant de 8,40 €, le coût proportionnel à cette longueur est C = 8,40 × 129,6 / 300 = 3,6288 €. Arrondi au centime, le coût matière correspondant aux 12 pièces est de 3,63 €. Il s'agit du coût de la longueur utilisée pour la série, et non du prix d'achat de la barre entière.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Coût matière des 12 pièces, calculé sur la longueur consommée et arrondi au centime : 3,63 €.

Question 2.4. Pour l'alésage 5 H7, comparer la mesure de 5,009 mm à la limite supérieure de la plage admissible de 5,000 mm à 5,012 mm, calculer l'écart et conclure sur la conformité. Expliquer pourquoi un foret seul n'est pas le moyen de finition le plus adapté à cette tolérance.

L’écart entre la limite supérieure et la mesure vaut 5,012 − 5,009 = 0,003 mm. Comme 5,009 mm appartient à la plage admissible de 5,000 mm à 5,012 mm, l’alésage est conforme. Le foret de 4,8 mm sert à préparer le trou, mais ne réalise pas seul la finition au diamètre et à la tolérance exigés. L’alésoir machine de 5 H7 est le moyen de finition adapté pour obtenir l’alésage demandé, puis le tampon lisse permet le contrôle selon la plage fournie.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Écart à la limite supérieure : 0,003 mm. La mesure de 5,009 mm est conforme à la plage 5,000 mm à 5,012 mm ; la finition se fait à l’alésoir 5 H7.

3. Préparation de la fabrication et du contrôle

Le candidat prépare une gamme de fabrication cohérente pour l'entretoise-guide EG-12 à partir des machines, outils et instruments disponibles dans l'atelier. Il complète aussi les documents de réponse concernant le débit de série et les contrôles dimensionnels et visuels.

Question 3.1. Compléter le DR 1 en proposant une gamme opératoire ordonnée pour fabriquer une pièce EG-12. Pour chaque opération, indiquer le moyen utilisé ainsi que le contrôle ou la précaution associé.

Débiter les bruts, puis les usiner en les serrant de façon sûre dans le mandrin. Finir le diamètre et l'alésage, puis reprendre la pièce pour dresser la seconde face à la longueur. Effectuer les mesures et réglages machine arrêtée. Terminer par l'ébavurage, le nettoyage et le contrôle visuel, sans abîmer les surfaces fonctionnelles.

N°	Opération	Moyen	Contrôle ou précaution
1	Débiter les bruts à 10,0 mm	Scie	Prévoir le trait de scie de 0,8 mm
2	Serrer le brut et dresser une face	Tour, mandrin trois mors	Serrage sûr, face de référence
3	Finir le diamètre extérieur	Tour, outil carbure	Micromètre, cible 9,978 à 10,000 mm
4	Percer axialement à Ø 4,8 mm	Tour, foret Ø 4,8 mm	Perçage centré et traversant
5	Aléser à 5 H7 et finir la longueur	Tour, alésoir machine et outil	Tampon lisse et pied à coulisse, machine arrêtée
6	Ébavurer, nettoyer et contrôler	Ébavureur, bac de nettoyage	Ne pas marquer les surfaces fonctionnelles

DR 1 complété : gamme opératoire

N°	Opération	Moyen utilisé	Contrôle ou précaution
1	Débiter 10,0 mm	Scie	Trait 0,8 mm
2	Dresser une face	Tour, 3 mors	Serrage sûr
3	Finir Ø extérieur	Tour, carbure	Micromètre : 9,978 à 10,000
4	Percer Ø 4,8	Foret	Axe centré, traversant
5	Aléser 5 H7, finir longueur	Alésoir, outil	Tampon, pied à coulisse
6	Ébavurer, nettoyer, contrôle	Ébavureur, bac	Sans marquer les surfaces

✓ RÉPONSE À RETENIR

Gamme : débit, dressage, tournage extérieur, perçage Ø 4,8 mm, alésage 5 H7, finition de longueur, ébavurage, nettoyage et contrôle.

Question 3.2. Compléter la nomenclature et la feuille de débit du DR 1 pour une série de 12 pièces. Indiquer la matière, la section de la barre, la longueur de brut par pièce, la quantité et la longueur totale consommée avec les traits de scie.

La nomenclature retient une barre ronde en aluminium EN AW-6082, de diamètre Ø 10 mm, pour 12 pièces. Chaque brut mesure 10,0 mm ; le trait de scie de 0,8 mm est compté pour chaque séparation. La longueur consommée est donc de 12 × (10,0 + 0,8) = 129,6 mm. Sur la barre de 300 mm, il reste 300 − 129,6 = 170,4 mm.

DR 1 complété : nomenclature et débit

Désignation	Matière	Section ou diamètre du brut	Longueur unitaire du brut	Quantité	Longueur totale avec traits de scie
Entretoise-guide EG-12	EN AW-6082	Ø 10 mm	10,0 mm	12	129,6 mm

✓ RÉPONSE À RETENIR

Aluminium EN AW-6082, barre Ø 10 mm : 12 bruts de 10,0 mm. Longueur consommée : 129,6 mm. Reste sur la barre : 170,4 mm.

Question 3.3. Compléter le tableau de contrôle du DR 2 en indiquant, pour chaque caractéristique, le moyen adapté, la valeur ou la plage attendue et le critère de décision. Inclure la longueur, le diamètre extérieur, l'alésage et l'état des arêtes.

Caractéristique	Moyen de contrôle	Valeur ou plage attendue	Critère de décision
Longueur	Pied à coulisse, résolution 0,01 mm	7,95 à 8,05 mm	Conforme si la mesure est dans la plage
Diamètre extérieur	Micromètre extérieur, résolution 0,01 mm	9,978 à 10,000 mm	Conforme si la mesure est dans la plage
Alésage	Tampon lisse	5,000 à 5,012 mm	Conforme selon la plage fournie
Arêtes et propreté	Examen visuel	Sans bavure ni marque profonde ; pièce propre, sans copeaux	Conforme si tous les critères sont respectés

Effectuer les contrôles dimensionnels machine arrêtée. Accepter la pièce seulement si chaque dimension respecte sa plage et si l'examen visuel confirme l'absence de bavures, de marque profonde et de copeaux.

DR 2 complété : tableau de contrôle

Caractéristique	Moyen de contrôle	Valeur ou plage attendue	Critère de décision
Longueur	Pied à coulisse	7,95 à 8,05 mm	Dans la plage
Diamètre extérieur	Micromètre ext.	9,978 à 10,000 mm	Dans la plage
Alésage	Tampon lisse	5,000 à 5,012 mm	Selon plage fournie
État des arêtes et propreté	Examen visuel	Sans bavure, propre	Aucun défaut gênant

✓ RÉPONSE À RETENIR

Conforme si : longueur 7,95 à 8,05 mm ; Ø extérieur 9,978 à 10,000 mm ; alésage 5,000 à 5,012 mm ; arêtes sans bavure ni marque profonde et pièce propre.

4. Prévention et sécurité de l'intervention

L'intervention est réalisée sur un tour d'établi équipé d'un mandrin trois mors, avec des risques liés aux éléments en rotation, aux copeaux et aux mesures dans la zone de travail. Les documents précisent les consignes de prévention et les équipements de protection disponibles.

Question 4.1. Pour chacune des trois situations décrites dans le tableau du DR 2, proposer une mesure de prévention adaptée.

Les mesures visent à éviter le contact avec les éléments tournants, les copeaux et la broche en mouvement :

1. Pendant l'usinage, garder les protecteurs en place et ne pas approcher les mains des pièces en rotation.
2. Pour retirer les copeaux, arrêter la machine et utiliser un crochet ou une brosse, jamais les mains.
3. Pour mesurer la pièce, arrêter la broche avant toute intervention dans la zone de travail.

Mesures de prévention à inscrire au DR 2

Situation	Risque principal	Mesure de prévention proposée
Usinage avec la pièce serrée dans le mandrin	Contact avec les éléments en rotation	Protecteur en place
Évacuation des copeaux à proximité de l'outil	Coupure ou projection de copeaux	Crochet ou brosse, machine arrêtée
Mesure de la pièce sans arrêt de la broche	Entraînement de la main ou de l'instrument	Mesure broche arrêtée

✓ **RÉPONSE À RETENIR**

Protecteurs en place ; copeaux retirés machine arrêtée avec un crochet ou une brosse ; mesures effectuées broche arrêtée.

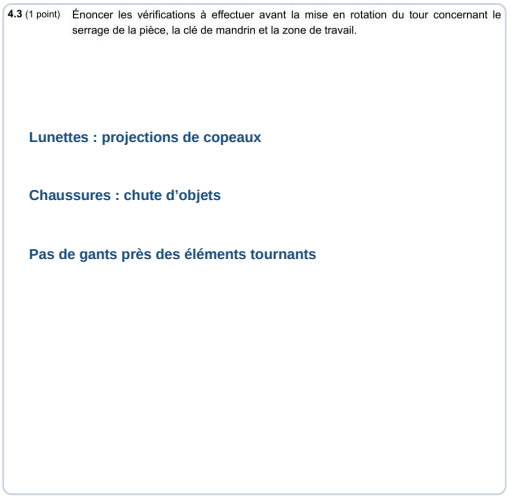
Question 4.2. Indiquer deux équipements de protection individuelle adaptés à l'intervention et préciser le risque contre lequel chacun protège.

Les deux EPI adaptés sont ceux indiqués dans les ressources :

- **Lunettes de protection :** elles protègent les yeux des projections de copeaux.
- **Chaussures de sécurité :** elles protègent les pieds contre la chute d'une pièce ou d'un outil.

Ne pas porter de gants à proximité des éléments en rotation : ils pourraient entraîner la main.

Équipements de protection individuelle



✓ RÉPONSE À RETENIR

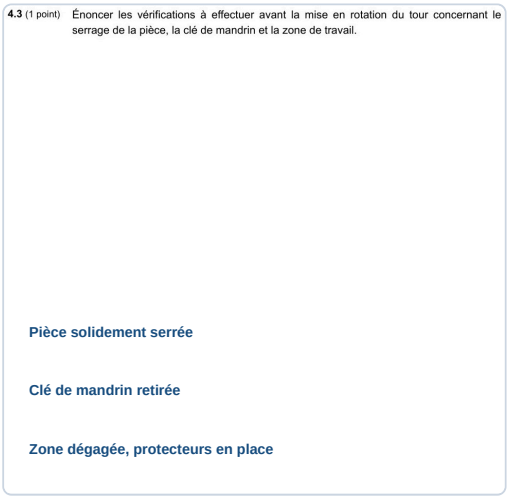
Lunettes de protection : projections de copeaux. Chaussures de sécurité : chute de pièces ou d'outils sur les pieds.

Question 4.3. Énoncer les vérifications à effectuer avant la mise en rotation du tour concernant le serrage de la pièce, la clé de mandrin et la zone de travail.

Avant de démarrer, vérifier que la pièce est correctement et solidement serrée dans les mors du mandrin. Retirer la clé du mandrin et s'assurer qu'elle ne se trouve plus sur la machine.

Contrôler que la zone de travail est dégagée, sans outil ni objet près des éléments tournants, et que les protecteurs sont en place. La mise en rotation ne peut commencer qu'après ces vérifications.

Vérifications avant mise en rotation



✓ RÉPONSE À RETENIR

Pièce solidement serrée, clé retirée, zone de travail dégagée et protecteurs en place avant le démarrage.

Ce qu'il faut retenir de ce sujet (Session 2026)

Bilan de l'épreuve : Cette épreuve E2 du Bac professionnel Microtechniques, session 2026, porte le code 26-BCP-MICRO-E2 et dure 2 heures, coefficient 3. Elle porte sur la préparation de fabrication d'une entretoise-guide EG-12 en aluminium. Les compétences évaluées couvrent l'analyse fonctionnelle, les tolérances, les calculs de débit et de tournage, la gamme opératoire, les contrôles et la prévention des risques.

Notions-clés, formules & règles à maîtriser

- Pour l'EG-12, la longueur admissible est de 7,95 à 8,05 mm, le diamètre extérieur de 9,978 à 10,000 mm et l'alésage de 5,000 à 5,012 mm.
- La vitesse de broche se calcule par n = 1000 Vc / (πD), avec Vc en m/min et D en mm.
- La vitesse de coupe réelle se calcule par Vc = πDn / 1000, en tenant compte de la limite de vitesse de la machine.
- L'alésage se prépare au foret de 4,8 mm puis se finit à l'alésoir 5 H7; le tampon lisse contrôle la plage fournie.

Points de vigilance & attentes du jury

- Utiliser les plages dimensionnelles explicites du DT 2 et toujours indiquer les unités.
- Présenter les étapes du calcul de débit et appliquer le trait de scie de 0,8 mm par pièce.
- Choisir un moyen de contrôle adapté à chaque caractéristique, en distinguant le contrôle indicatif des diamètres.
- Arrêter la broche avant toute mesure, tout réglage ou toute évacuation de copeaux; ne jamais retirer les copeaux à la main.

Questions fréquentes sur cette épreuve (Q&A Examen)

Q : Comment calculer la vitesse de broche théorique pour le tournage ?

Utilisez n = 1000 Vc / (πD), avec Vc en m/min et D en mm. Comparez le résultat aux 3 000 tr/min maximum; si la vitesse théorique dépasse cette limite, calculez Vc réelle à 3 000 tr/min.

Q : Pourquoi faut-il utiliser un alésoir après le foret pour obtenir l'alésage 5 H7 ?

Le foret de 4,8 mm prépare l'alésage, mais ne garantit pas à lui seul la finition dimensionnelle exigée. L'alésoir machine de 5 H7 réalise la finition, puis le tampon lisse contrôle la plage fournie.

Q : Comment organiser le temps et les documents à rendre pendant l'épreuve ?

Les quatre parties totalisent 20 points et l'épreuve dure 2 heures. Répartissez le temps selon les points, gardez-en pour justifier les calculs et compléter les DR 1 et DR 2, qui sont à rendre avec la copie.

Q : Quels critères faut-il respecter pour justifier la conformité d'une pièce ?

Comparez chaque dimension à la plage indiquée au DT 2 et utilisez le moyen de contrôle adapté. Vérifiez aussi l'absence de bavures et de marques profondes, ainsi que la propreté de la pièce et l'élimination des copeaux.

Sujet officiel associé (PDF) : https://bacpromicrotech.fr/assets/annales/bac-pro-microtech/Fabrications microtechniques particulières/2026/Bac Pro Microtech - Fabrications microtechniques particulières - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

Ressources Bac Pro Microtech : Toutes les annales & corrigés • Fiches de révision complètes • Simulateur de notes d'examen

Copyright © 2027 FormaV®. Tous droits réservés.

FormaV® est une marque déposée auprès de l'INPI sous le numéro 5227897.

Ce document a été élaboré par FormaV® avec le plus grand soin afin d'accompagner chaque apprenant vers la réussite de ses examens. Son contenu (textes, graphiques, méthodologies, tableaux, exercices, concepts, mises en forme) constitue une œuvre protégée par le droit d'auteur.

Toute copie, partage, reproduction, diffusion ou mise à disposition, même partielle, gratuite ou payante, est strictement interdite sans accord préalable et écrit de FormaV®, conformément aux articles L.111-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle. Dans une logique anti-plagiat, FormaV® se réserve le droit de vérifier toute utilisation illicite, y compris sur les plateformes en ligne ou sites tiers.

En utilisant ce document, vous vous engagez à respecter ces règles et à préserver l'intégrité du travail fourni. La consultation de ce document est strictement personnelle.

Merci de respecter le travail accompli afin de permettre la création continue de ressources pédagogiques fiables et accessibles.