

# Préparer, réaliser et assembler un ordre de fabrication dans un temps alloué (tournage et fraisage) (FORMF6)

<b>Code du module</b>	FORMF6
<b>Unité capitalisable</b>	Réaliser un ordre de fabrication de pièces compliquées (ENSP5)
<b>Méthodes d'évaluations fixes</b>	1
<b>Métier / Profession</b>	Mécanicien d'usinage
<b>Diplôme / Certificat</b>	Diplôme d'aptitude professionnelle
<b>Méthodes d'évaluation</b>	Mise à l'essai, Entretien professionnel, Evaluation continue des compétences

## Grille d'évaluation du module en entreprise

1

**L'apprenti est capable de planifier les différentes étapes de travail de manière chronologique en tenant compte des consignes en vigueur en matière de sécurité.**

Sélective

#### Indicateurs

- L'apprenti détermine les dimensions ainsi que les données des machines manquantes.
- L'apprenti établit la suite des étapes de travail.
- L'apprenti établit les indications horaires.
- L'apprenti respecte les consignes en matière de sécurité.

#### Socles

- L'apprenti a contrôlé et évalué les valeurs manquantes.
- L'apprenti a correctement organisé les différentes étapes.
- Le cadre horaire était réaliste.
- Les indications considéraient les consignes en matière de sécurité.

2

**L'apprenti est capable de fabriquer des pièces de travail d'un degré de difficulté convenable de manière autonome.**

Sélective

#### Indicateurs

- L'apprenti applique une méthode convenable et il manipule les machines ainsi que les outils de manière appropriée.

#### Socles

- L'apprenti a produit des pièces de travail répondant aux indications.

3

**L'apprenti est capable d'organiser le temps dont il dispose en fonction des délais indiqués pour la fabrication.**

**Sélective**

#### Indicateurs

- L'apprenti documente la durée des différentes étapes de travail.

#### Socles

- L'apprenti a respecté les délais indiqués.

4

**L'apprenti est capable d'assembler les pièces fabriquées conformément au plan et aux indications et de soumettre les dimensions à un contrôle.**

**Sélective**

#### Indicateurs

- L'apprenti soumet l'état ainsi que le fonctionnement des éléments assemblés à un contrôle.
- L'apprenti procède au contrôle final.
- L'apprenti établit un rapport de mesure.

#### Socles

- L'apprenti a produit le rapport de mesure.
- L'apprenti a effectué l'assemblage en respectant le plan et les indications dans une large mesure.
- Les éléments assemblés étaient en état de fonctionnement.

5

L'apprenti est capable d'évaluer les plaquettes de coupe ainsi que les porte-outils et, le cas échéant, de remplacer les plaques de coupe amovibles ou d'aiguiser les forets hélicoïdaux.

Sélective

#### Indicateurs

- L'apprenti soumet sa méthode d'aiguisage et de remplacement d'outils à un contrôle.
- Les critères servant au réglage des plaquettes de coupe conviennent aux propriétés des matériaux.

#### Socles

- Les outils remis en état étaient en état de fonctionnement (sélection, montage et pouvoir tranchant).

**Nombre de compétences sélectives à évaluer:** 1/5

**Nombre de compétences obligatoires à évaluer:** 0