

Préparer et réaliser un ordre de fabrication (tournage et fraisage). - FORMF6B

<b>Code du module:</b>	FORMF6B
<b>Unité capitalisable:</b>	Réaliser un ordre de fabrication de pièces compliquées (ENSP5)
<b>Profession:</b>	Mécanicien d'usinage
<b>Diplôme / Certificat:</b>	Diplôme d'aptitude professionnelle
<b>Méthodes d'évaluation:</b>	Mise à l'essai, Evaluation continue des compétences

Grille d'évaluation du module en entreprise

<b>1</b>	<p>L'apprenti est capable de planifier les différentes étapes de travail de manière chronologique en tenant compte des contraintes en vigueur en matière de sécurité.</p> <p>Note maximale: 12</p>
<p><b>INDICATEURS</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• L'apprenti détermine les dimensions ainsi que les données des machines manquantes.</li><li>• L'apprenti établit la suite des étapes de travail.</li><li>• L'apprenti établit les indications horaires.</li><li>• L'apprenti respecte les consignes en matière de sécurité.</li></ul> <p><b>SOCLES</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• L'apprenti a contrôlé et évalué les valeurs manquantes.</li><li>• L'apprenti a correctement organisé les différentes étapes.</li><li>• Le cadre horaire était réaliste.</li><li>• Les indications considéraient les consignes en matière de sécurité.</li></ul>	

2

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

Note maximale: 24

#### 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.

Note maximale: 6

#### 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.

Note maximale: 12

#### 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.

Note maximale: 6

#### 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).