

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

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

Grille d'évaluation du module en entreprise

1	<p>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.</p> <p>Note maximale: 6</p>
<p>INDICATEURS</p> <ul style="list-style-type: none">• 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. <p>SOCLES</p> <ul style="list-style-type: none">• 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.

Note maximale: 18

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).

6

L'apprenti est capable de documenter des activités professionnelles spécifiques effectuées par écrit.

Note maximale: 12

INDICATEURS

- L'apprenti documente trois activités de manière détaillée dans le carnet d'apprentissage.

SOCLES

- L'apprenti a décrit les activités d'une manière complète et cohérente.