

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

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                                    |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | <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).