Consultation des détails des modules

Préparer et réaliser un ordre de fabrication (tournage et fraisage). - FORMF4B

Code du module:	FORMF4B
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, Portfolio

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 con
en vigueur en matière de sécurité.

Note maximale: 6

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 et d'organiser le temps dont il dispose en fonction des délais indiqués pour la fabrication.

Note maximale: 24

INDICATEURS

- L'apprenti applique une méthode convenable et il manipule les machines ainsi que les outils de manière appropriée.
- L'apprenti documente la durée des différentes étapes de travail.

SOCLES

- L'apprenti a produit des pièces de travail répondant aux indications.
- L'apprenti a respecté les délais indiqués.

3

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.

4

L'apprenti est capable d'évaluer les plaquettes de coupe ainsi que les porte-outils et, le cas échéant, de remplacer les plaquettes 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 convenaient aux propriétés des matériaux.

SOCLES

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

5

L'apprenti est capable d’appliquer les différentes méthodes de jaugeage des outils et d'ajustement des outils au cours d
tournage et du fraisage et de décrire la trajectoire des outils ainsi que son ajustement.

Note maximale: 12

INDICATEURS

- L'apprenti est capable de décrire le jaugeage des outils ainsi que les ajustements correspondants.

SOCLES

- L'apprenti a jaugé des outils et il a effectué des ajustements.