Consultation des détails des modules

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

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.

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 convenaient 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.