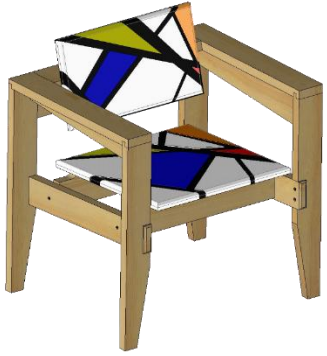
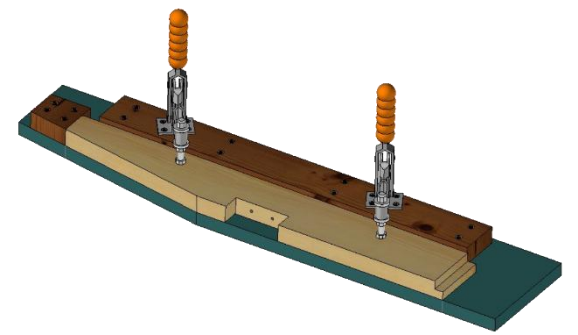
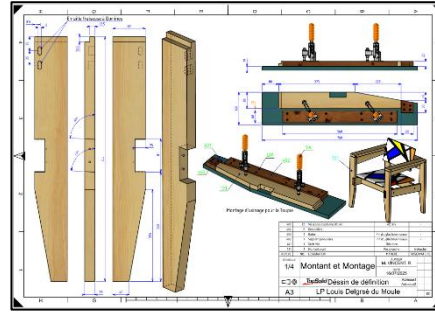
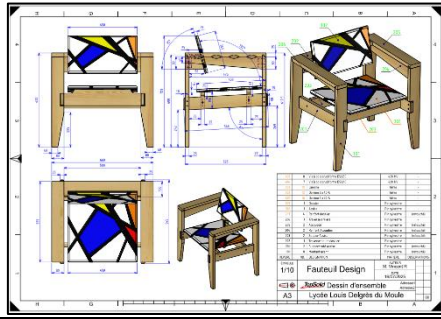




Activité support considérée : Fabrication du montant Rep.101 et montage d'usinage, à partir du dessin de définition et du dessin de fabrication.

Tableau de suivi d'acquisition – Bac Pro TMA



Activités	Compétences	Critères d'évaluation	Niveaux du critère (indicateurs de maîtrise)	Indicateurs de réussite observables	Niveaux de validation
RÉALISER le tracé du montant rep.101 sur le socle du montage (à partir du dessin de définition)	C2.21 – Représenter et réaliser sous forme papier ou informatisée; C3.1 – Choisir et préparer outillages/postes de travail	Justesse du report des cotes et des formes courbes à partir du dessin de définition.	Maîtrise complète : tracé conforme au dessin, sans oubli ni erreur visible; Maîtrise partielle : quelques écarts ou oublis localisés mais tracé exploitable; Non acquis : tracé incomplet, illisible ou non exploitable.	Tracé réalisé à l'échelle, cohérent avec le dessin de définition, repères et axes positionnés, courbes et arêtes bien identifiées, utilisation adaptée des outils de traçage.	0 1 2 3 4 5 NN
CHANTOURNER le socle du montage, ajustement au trait (rouleau ponceur, toupie ou dégauchisseuse)	C3.42 – Usiner les éléments (profils, formes, assemblages); C3.43 – Contrôler les éléments usinés (cotes, tolérances)	Qualité de l'usinage en forme et respect du tracé de référence.	Maîtrise complète : profil chantourné régulier, ajustement précis au trait; Maîtrise partielle : légers écarts au trait mais profil fonctionnel; Non acquis : écarts importants, irrégularités nuisant au montage.	Profil du socle conforme au tracé, surépaisseurs maîtrisées, absence de coups de fraise ou d'arrachements, contrôle dimensionnel effectué (gabarit, mètre, réglet).	0 1 2 3 4 5 NN
POSITIONNER ET FIXER les supports des genouillères et les appuis linéaires 4 et 5 (vis VBA sur tasseau)	C3.5 – Monter assemblages et installer quincailleries; C3.1 – Choisir et préparer outillages/postes de travail	Exactitude de l'implantation des supports selon le plan de montage.	Maîtrise complète : implantations conformes aux repères du plan, sans reprise; Maîtrise partielle : petites corrections nécessaires mais positionnement globalement fonctionnel; Non acquis : erreurs d'implantation empêchant le bon maintien du montant.	Repérages pris sur le plan de montage, supports alignés, entraxes et distances respectés, fixation mécanique correcte (vis VBA adaptées, serrage sécurisé).	0 1 2 3 4 5 NN
POSITIONNER ET VISSER la butée ponctuelle 6 et les genouillères	C3.5 – Monter assemblages et installer quincailleries; C3.52 – Assembler ouvrages agencés	Pertinence du réglage des dispositifs de maintien pour assurer le positionnement de la pièce.	Maîtrise complète : butée et genouillères réglées avec précision, pièce stable sans contrainte excessive; Maîtrise partielle : maintien globalement correct avec ajustements à prévoir; Non acquis : pièce mal tenue, risques de déplacement ou de déformation.	Positionnement de la butée cohérent avec le dessin de fabrication, genouillères orientées et serrées correctement, essais de mise en place du montant concluants.	0 1 2 3 4 5 NN
AJUSTER les vis VBA des appuis linéaires 4-5 pour le positionnement du montant	C3.41 – Procéder à la mise en route des mouvements d'usinage; C3.43 – Contrôler les éléments usinés (cotes, tolérances)	Qualité du réglage en hauteur/largeur pour obtenir un appui linéaire correct du montant.	Maîtrise complète : réglages précis, montant positionné correctement et de manière répétable; Maîtrise partielle : positionnement utilisable mais peu reproductible; Non acquis : mauvais appui, jeu ou faux équerrage importants.	Vis VBA réglées méthodiquement, contrôles visuels et dimensionnels effectués (équerre, cale, gabarit), stabilité et répétabilité de la position du montant vérifiées.	0 1 2 3 4 5 NN
RÉALISER le chantournage	C3.42 – Usiner les éléments (profils, formes, assemblages);	Respect du tracé et maîtrise de la	Maîtrise complète : coupe régulière proche du trait,	Trajectoire conforme au tracé, vitesse d'avance	0 1 2 3 4 5 NN

Activités	Compétences	Critères d'évaluation	Niveaux du critère (indicateurs de maîtrise)	Indicateurs de réussite observables	Niveaux de validation
du montant à la scie à ruban (tracé obtenu via le montage)	C2.2 – Tracer épures et gabarits	trajectoire de coupe à la scie à ruban.	surépaisseur homogène pour le calibrage; Maîtrise partielle : variations de trajectoire mais pièce calibrable; Non acquis : erreurs de coupe générant défauts irréversibles.	adaptée, mise en sécurité respectée (EPI, posture, guidages), relevé des surépaisseurs cohérent avec le dessin de fabrication.	
MONTER et INSTALLER l'outil à calibrer sur la toupie	C3.1 – Choisir et préparer outillages/postes de travail; C3.41 – Procéder à la mise en route des mouvements d'usinage	Respect des procédures de montage de l'outil et des consignes de sécurité.	Maîtrise complète : choix d'outil adapté, montage sécurisé conforme à la notice; Maîtrise partielle : petites hésitations ou ajustements nécessaires mais montage conforme; Non acquis : erreurs de montage ou de choix mettant en cause la sécurité.	Outil de calibrage adapté au profil, serrage correct, dispositifs de protection et d'aspiration en place, contrôles préalables réalisés avant mise en route.	0 1 2 3 4 5 NN
RÉALISER le calibrage du montant à la toupie puis CONTRÔLER la conformité avec le dessin de fabrication	C3.42 – Usiner les éléments; C3.41 – Mise en route des mouvements d'usinage; C3.43 – Contrôler les éléments usinés; C1.2 – Analyser les données techniques et normatives	Conformité dimensionnelle et géométrique du montant calibré par rapport au dessin de fabrication.	Maîtrise complète : pièce conforme aux cotes et tolérances, état de surface de qualité; Maîtrise partielle : écarts limités permettant l'utilisation de la pièce; Non acquis : non-respect des cotes fonctionnelles ou défauts majeurs.	Calibrage réalisé avec appui correct sur le montage, absence de facettes et d'arrachements, contrôle métrologique réalisé (cotes clés, galbe, perpendiculaire/équerrage), comparaison systématique au dessin de fabrication.	0 1 2 3 4 5 NN
ORGANISER son poste et NETTOYER le site après réalisation	C4.1 – Organiser chantier et sécurité; C4.4 – Gérer équipe et suivi (organisation du travail)	Organisation, sécurité et propreté du poste tout au long de l'activité.	Maîtrise complète : poste rangé, outils et documents à leur place, consignes de sécurité intégrées; Maîtrise partielle : quelques oublis de rangement ou de nettoyage sans impact majeur; Non acquis : désordre, outils mal rangés, risques persistants.	Plan de travail dégagé, outils et matériels restitués ou stockés, déchets triés/évacués, EPI utilisés de façon continue, documentation (plans, dessins) conservée en bon état.	0 1 2 3 4 5 NN

Vous pouvez adapter ce tableau à vos supports (ajout explicite d'« à partir du plan », « à partir de la vue 3D », etc.) en modifiant la formulation des critères et des indicateurs dans les cellules concernées.