

TABLEAU DE SUIVI D'ACQUISITION DES COMPÉTENCES

BAC PRO Technicien Menuisier Agenceur (TMA)

Support pédagogique : Fabrication du Montant Rep.101 et Montage d'Usinage

Référence : Dessin de définition "Montant et Montage" - LP Louis Delgrès du Moule

Élève : _____ Classe : _____ Date : _____

ÉCHELLE DE VALIDATION

5 : L'élève maîtrise pleinement la compétence, interprète convenablement les consignes, utilise en autonomie les méthodes appropriées.

4 : L'élève a convenablement interprété les consignes et le travail demandé.

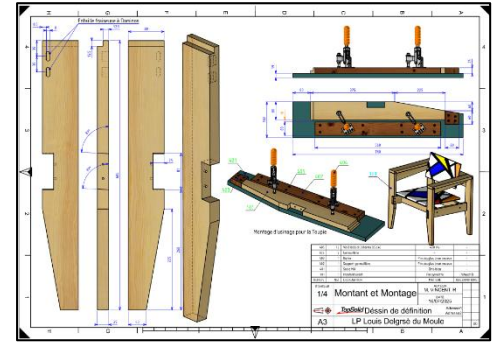
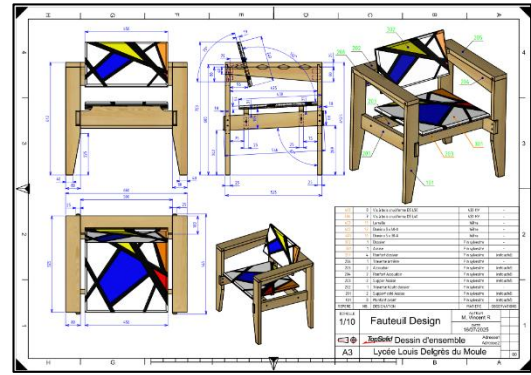
3 : L'élève utilise en autonomie correctement les méthodes et a convenablement interprété les consignes et le travail demandé.

2 : L'élève a partiellement interprété les consignes et le travail demandé.

1 : L'élève a partiellement interprété les consignes et le travail demandé (niveau minimum).

0 : L'élève ne parvient pas à interpréter les consignes et le travail demandé.

NN : Non noté (absence, dispense, ou critère non applicable).

[illegible]

ACTIVITÉS	COMPÉTENCES	CRITÈRES D'ÉVALUATION	NIVEAUX DU CRITÈRE	INDICATEURS DE RÉUSSITE	0	1	2	3	4	5	NN
montant à la scie à ruban (tracé fait en positionnant le montant sur le montage)	(profils, formes, assemblages) C2.2 : Tracer épures et gabarits	forme du profil courbe	courbe avec précision, fluidité et respect du tracé sans reprise importante. Maîtrise partielle : L'élève réalise l'usinage avec quelques écarts ou hésitations corrigées en ajustement final. Non acquis : L'élève ne maîtrise pas la conduite de la scie à ruban pour suivre un profil courbe ou sort significativement du tracé.	montage - Réglage approprié de la scie à ruban (tension de lame, hauteur de guide, vitesse) - Application des règles de sécurité (guide-lame, poussoir, EPI) - Suivi fluide et précis du tracé courbe sans cassure de ligne - Absence de brûlure, d'arrachement ou d'éclat de coupe - Marge laissée pour le calibrage ultérieur (2 à 3 mm)							
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	Sécurité et conformité du montage de l'outillage	Maîtrise complète : L'élève monte l'outil de calibrage en respectant scrupuleusement les procédures de sécurité et les réglages techniques. Maîtrise partielle : L'élève réalise le montage avec vérification ou assistance pour respecter l'ensemble des consignes. Non acquis : L'élève ne respecte pas les procédures de montage ou de sécurité, ou installe incorrectement l'outil.	- Identification de l'outil de calibrage adapté au profil du montant - Application des consignes de sécurité (machine à l'arrêt, débranché, EPI) - Montage correct de l'outil (sens de rotation, serrage approprié de la fraise) - Réglage de la hauteur d'outil selon le montage et la pièce - Vérification de la stabilité et du serrage avant mise en route - Contrôle visuel de l'absence d'obstacle ou de danger (roulement libre de l'outil)	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
RÉALISER le calibrage du montant à la toupie	C3.42 : Usiner les éléments (profils, formes, assemblages) C3.41 : Procéder à la mise en route des mouvements d'usinage	Qualité et précision du calibrage	Maîtrise complète : L'élève exécute le calibrage avec maîtrise technique, obtenant une surface régulière et conforme au gabarit du montage. Maîtrise partielle : L'élève réalise le calibrage avec des irrégularités mineures ou besoin d'assistance ponctuelle. Non acquis : L'élève ne parvient pas à conduire correctement la pièce ou produit un calibrage non conforme.	- Mise en position correcte du montant rep.101 dans le montage d'usinage - Application des consignes de sécurité (poussoir, maintien ferme, position du corps) - Conduite régulière de la pièce contre le gabarit du montage - Avance progressive et maîtrisée sans à-coup ni surcharge de l'outil - Qualité de surface du calibrage (absence de brûlure, marque d'outil, arrachement) - Conformité géométrique du profil calibré avec le gabarit	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
CONTRÔLER la conformité de la pièce calibrée avec le dessin de fabrication	C3.43 : Contrôler les éléments usinés (cotes, tolérances) C1.2 : Analyser les données techniques et normatives	Rigueur du contrôle dimensionnel et qualitatif	Maîtrise complète : L'élève contrôle méthodiquement l'ensemble des spécifications du dessin de fabrication et valide la conformité de la pièce. Maîtrise partielle : L'élève effectue le contrôle avec oubli ponctuel ou besoin de rappel sur certaines spécifications. Non acquis : L'élève ne met pas en œuvre de contrôle structuré ou ne détecte pas les non-conformités.	- Identification des cotes et tolérances à contrôler sur le dessin de fabrication - Utilisation appropriée des instruments de mesure (réglet, pied à coulisse, équerre) - Vérification dimensionnelle des cotes principales (hauteur 275 mm, largeur, profils) - Contrôle de la qualité des surfaces (état de surface, absence de défaut) - Validation de la conformité géométrique (parallélisme, perpendicularité) - Traçabilité du contrôle (annotation, validation écrite si demandé)	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
ORGANISER son poste et NETTOYER le site après réalisation	C4.1 : Organiser chantier et sécurité (EPI, zones) C4.4 : Gérer équipe et suivi (planning, rendus)	Autonomie et rigueur dans l'organisation du poste de travail	Maîtrise complète : L'élève organise, range et nettoie son poste de manière autonome, méthodique et complète. Maîtrise partielle : L'élève effectue l'organisation et le nettoyage avec rappel ou intervention partielle. Non acquis : L'élève ne prend pas en charge l'organisation et le nettoyage de son poste de travail.	- Rangement des outils utilisés à leur emplacement dédié - Tri et évacuation des chutes et déchets (bois, copeaux, sciure) - Nettoyage des machines utilisées (aspiration, brossage) - Nettoyage de l'espace de travail (établi, sol, zone de circulation) - Stockage approprié de la pièce réalisée et du montage d'usinage - Respect des règles collectives d'atelier (propreté, ordre, sécurité)	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

SYNTHÈSE DE L'ÉVALUATION

Nombre total d'activités évaluées : 10
Compétences C1 mobilisées : 1 occurrence
Compétences C2 mobilisées : 2 occurrences
Compétences C3 mobilisées : 10 occurrences (dominante atelier/réalisation)
Compétences C4 mobilisées : 2 occurrences

OBSERVATIONS GÉNÉRALES :

VALIDATION GLOBALE DE LA SÉQUENCE :

☐ Acquis (moyenne ≥ 3)
 ☐ En cours d'acquisition (moyenne entre 2 et 3)
 ☐ Non acquis (moyenne < 2)

Signature de l'évaluateur : _____ Date : _____