

FORMATION EN ENTREPRISE - ANNEXE PEDAGOGIQUE 1/2

Nom, prénom de l'élève :

Section : **1 TU**
Technicien
d'Usinage

Entreprise d'accueil :

Nom et qualité du tuteur :

Dates d'accueil : **Du** **au** **(3 semaines) et**
du **au** **(5 semaines)**

Objectifs assignés à la période de formation en entreprise : permettre à l'élève

- d'appréhender concrètement la réalité des contraintes économiques, humaines et techniques de l'entreprise ;
- de comprendre l'importance de l'application des règles d'hygiène et de sécurité ;
- de comprendre la nécessité de l'intégration du concept de la qualité dans toutes les activités développées ;
- d'observer, comprendre et analyser, lors de situations réelles, les différents éléments liés à des stratégies commerciales ;
- de mettre en œuvre ses compétences dans le domaine de la communication avec tous les services ;
- de prendre conscience de l'importance de la compétence de tous les acteurs et des services de l'entreprise.

Modalités de la concertation assurée pour la préparation et suivi de cette période :

L'équipe pédagogique est concernée. L'élève sera suivi par un des professeurs d'enseignement général ou technologique de sa classe.

Référentiel d'activités professionnelles défini dans le diplôme :

Activités prévues : Cf. annexe pédagogique page 2/2

Compétences visées : Cf. annexe pédagogique page 2/2

Modalités d'évaluation de cette période (cf. règlement d'examen du diplôme) :

Au terme de cette période de formation l'élève constitue un rapport comprenant un rapport d'activités conduites en entreprise. Ce rapport est visé par le tuteur, afin d'attester que les activités développées dans le rapport correspondent à celles confiées à l'élève.

Cette période de formation sera évaluée conjointement par le tuteur et l'équipe pédagogique ou son représentant. Le constat établi sera communiqué par écrit à l'élève.

Le chef d'entreprise, ou son représentant, délivre à l'élève une attestation précisant la nature et la durée de la formation effectuée en entreprise, rédigée sur l'imprimé joint.

Le tuteur

Le ou les professeurs

Vu et pris connaissance
le

L'élève
«EL_prenom» «EL_nom»

FORMATION EN ENTREPRISE - ANNEXE PEDAGOGIQUE 2/2

RELATIONS ENTRE ACTIVITES ET COMPETENCES PROFESSIONNELLES

COMPETENCES GLOBALES : MISE EN ŒUVRE, CONDUITE ET GESTION DE L'ENSEMBLE DES MOYENS NECESSAIRES A LA PRODUCTION

ACTIVITES PROFESSIONNELLES	COMPETENCES PROFESSIONNELLES	
1. Préparation de la fabrication	C11. Analyser des données fonctionnelles et des données de définition, d'un ensemble, d'une pièce ou d'un composant C12. Analyser des données opératoires relatives à la chronologie des étapes de production d'un produit. C13. Analyser des données de gestion C14. Emettre des propositions de rationalisation et d'optimisation d'une unité de production	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2. Lancement et suivi d'une production qualifiée	C21. Etablir un processus d'usinage C22. Choisir des outils et des paramètres de coupe C23. Elaborer un programme avec un logiciel de FAO C24. Etablir un mode opératoire de contrôle	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3. Réalisation en autonomie de tout ou partie d'une fabrication	C31. Installer l'environnement de production (porte-pièces, outils et porte outils) C32. Mettre en œuvre un moyen de production C33. Contrôler une pièce C34. Contrôler et suivre la production	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4. Maintenance de 1° niveau. Remise en fonctionnement après arrêt.	C41. Contribuer et assurer la sécurité et la fiabilité de fonctionnement d'un système de production C42. Mettre en œuvre une procédure de diagnostic	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Compétences visées dans l'entreprise (tout ou partie)		<input type="checkbox"/>
Compétences visées dans le lycée		<input type="checkbox"/>