



Contrôle des compétences-ressources de l'école professionnelle
Techniques d'usinage
 1^{ère} année, 40 périodes

No	Ressources	Validations	Evaluations	Remarques
KPF2.1	Usinage avec et sans enlèvement de matière			
KPF2.1.1	Procédés et facteurs d'influence <ul style="list-style-type: none"> ▪ Savoir énumérer les groupes principaux du façonnage et les procédés de fabrication s'y rapportant (moulage, formage, usinage, assemblage, revêtement de surface et modification des propriétés des matériaux) ▪ Savoir énumérer les facteurs influençant et déterminant le choix d'un procédé 	Vu en cours <input type="checkbox"/> Réf. TM pages	Évalué (TE) <input type="checkbox"/> Date : Visa :	
KPF2.1.2	Usinage avec enlèvement de matière <ul style="list-style-type: none"> ▪ Savoir mettre en évidence les influences de la vitesse de coupe, profondeur de coupe, matériau à usiner, matériau de coupe, géométrie du tranchant et refroidissement sur la durée de vie de l'outil ▪ Être capable de calculer les données technologiques (fréquences de rotation, avances et profondeurs de coupe) ▪ Savoir différencier les angles et les surfaces au tranchant de l'outil ▪ En plus pour le profil E: différencier les forces au tranchant de l'outil ▪ Savoir expliquer les procédés de sciage, perçage, taraudage, chambrage, alésage, tournage, fraisage et de rectification 	Vu en cours <input type="checkbox"/> Réf. TM pages	Évalué (TE) <input type="checkbox"/> Date : Visa :	
KPF2.1.3	Découpage sans contact <ul style="list-style-type: none"> ▪ Être capable de décrire le découpage au laser ▪ Être capable de décrire le découpage au jet d'eau ▪ Savoir citer les facteurs influençant le choix du procédé de découpage (Niveau E) 	Vu en cours <input type="checkbox"/> Réf. TM pages	Évalué (TE) <input type="checkbox"/> Date : Visa :	



Contrôle des compétences-ressources de l'école professionnelle
Techniques d'usinage
2^{ème} année, 80 périodes

No	Ressources	Validations	Evaluations	Remarques
KPF2.2	Usinage avec et sans enlèvement de matière			
KPF2.1.6	Moyens de production à commande numérique <ul style="list-style-type: none">▪ Savoir expliquer la structure et le fonctionnement des machines à commande numérique▪ Savoir énumérer les particularités par rapport aux machines conventionnelles▪ Savoir expliquer la structure de programmes non liés à un système (code ISO PAL)▪ Etre capable d'établir des programmes de fabrication en fraisage et tournage, simuler l'usinage	<p><i>Vu en cours</i> <input type="checkbox"/></p> <p><i>Réf. TM pages</i></p>	<p>Évalué (TE) <input type="checkbox"/></p> <p>Date :</p> <p>Visa :</p>	