|  |
| --- |
| **Compétences évaluées** |
| **Savoir-faire évalués****(être capable de)** | **Critère d'évaluation** | **Niveau****- +** | **Notes proposées** |
| C 2.4.3Choisir et agencer une aire de travail adaptée à l’intervention | Choisir, agencer et sécuriser l’aire de travail utilisée | L’aire de travail est adaptée à l’intervention, les moyens de protection collective sont mise en place |  |  |  |  |  |
| C 2.4.4Remettre en conformité le poste de travail | Ranger le poste de travail.Nettoyer, ranger et remettre en état les équipements utilisés | Le poste de travail et les équipements utilisés sont nettoyés, rangé et remis en état |  |  |  |  |  |
| C 4.1.2Restructurer les éléments de carrosserie | Décaper les éprouvettes  | Les éprouvettes sont correctement décapées |  |  |  |  |  |
| Pointer les éprouvettes  | Les éprouvettes sont correctement ajustées et pointées, le nombre de points est respecté |  |  |  |  |  |
| Meuler les points de pointage | Le meulage est précis et n’a pas aminci les éprouvettes à proximité de la zone de soudage |  |  |  |  |  |
| Souder en point de chainette | Le mode de soudage est respecté, les points de soudure sont pénétrants |  |  |  |  |  |
| Meuler la soudure | Le meulage est précis et n’a pas aminci l’assemblage |  |  |  |  |  |
| Percer une éprouvette | Les perçages sont propres et correctement situés  |  |  |  |  |  |
| Souder par bouchonnage | Le mode de soudage est respecté, les points de bouchonnage bouchent la totalité des perçages  |  |  |  |  |  |
| Meuler les points de bouchonnage | Le meulage est précis et n’a pas aminci l’assemblage |  |  |  |  |  |
| Décaper et planer l’assemblage | L’assemblage est correctement nettoyé et plané |  |  |  |  |  |
| Appréciations/Remarques : |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Evaluation Formative | Evaluation Sommative |

|  |  |
| --- | --- |
| Evaluation Formative | Evaluation Sommative |

Pondération des critères d’évaluation à créer

|  |
| --- |
| **Compétences évaluées** |
| **Savoir-faire évalués****(être capable de)** | **Critère d'évaluation** | **Niveau****- +** | **Notes proposées** |
| C 2.4.3Choisir et agencer une aire de travail adaptée à l’intervention | Choisir, agencer et sécuriser l’aire de travail utilisée | L’aire de travail est adaptée à l’intervention, les moyens de protection collective sont mise en place |  |  |  |  |  |
| C 2.4.4Remettre en conformité le poste de travail | Ranger le poste de travail.Nettoyer, ranger et remettre en état les équipements utilisés | Le poste de travail et les équipements utilisés sont nettoyés, rangé et remis en état |  |  |  |  |  |
| C 4.1.2Restructurer les éléments de carrosserie | Décaper les éprouvettes  | Les éprouvettes sont correctement décapées |  |  |  |  |  |
| Pointer les éprouvettes  | Les éprouvettes sont correctement ajustées et pointées, le nombre de points est respecté |  |  |  |  |  |
| Meuler les points de pointage | Le meulage est précis et n’a pas aminci les éprouvettes à proximité de la zone de soudage |  |  |  |  |  |
| Souder en point de chainette | Le mode de soudage est respecté, les points de soudure sont pénétrants |  |  |  |  |  |
| Meuler la soudure | Le meulage est précis et n’a pas aminci l’assemblage |  |  |  |  |  |
| Percer une éprouvette | Les perçages sont propres et correctement situés  |  |  |  |  |  |
| Souder par bouchonnage | Le mode de soudage est respecté, les points de bouchonnage bouchent la totalité des perçages  |  |  |  |  |  |
| Meuler les points de bouchonnage | Le meulage est précis et n’a pas aminci l’assemblage |  |  |  |  |  |
| Décaper et planer l’assemblage | L’assemblage est correctement nettoyé et plané |  |  |  |  |  |
| NOTE  |  |