

REPUBLIQUE DU SENEGAL

Un Peuple - Un But - Une Foi



MINISTERE DE LA JEUNESSE, DE LA FORMATION PROFESSIONNELLE ET DE L'EMPLOI



FABRICANT MECANICIEN

Niveau V : CAP

REFERENTIEL DE FORMATION

Juillet 2012

PREFACE

Dans ses effets induits tels que l'uniformisation du marché mondial, la standardisation des activités économiques et la circulation des ressources humaines, la globalisation a fini d'imposer, pour soutenir la loi de la compétition, la performance dans tous les domaines de la production. Or, celle-ci reste tributaire de la maîtrise des connaissances, du savoir-faire et du savoir-être. Etant donné la rapide évolution de la science et de la technique et compte tenu de la mutation constante des métiers et activités, la qualité des ressources humaines est constamment remise en cause. Les réformes de curricula sont donc une nécessité incontournable et, relativement à l'adéquation formation/emploi, les démarches de formation procèdent par approche selon les compétences requises pour l'exercice d'un métier.

Réunissant, en 2001, l'ensemble des acteurs du secteur de la formation technique et professionnelle et de celui de l'emploi autour de tous ces problèmes, le Sénégal a défini une politique sectorielle pour la Formation professionnelle et technique et adopté une réforme du sous-secteur. La démarche pédagogique de l'Approche par compétences ici proposée est le pilier et l'axe central de notre Réforme. Elle a conduit à l'élaboration des différents référentiels, suivant une méthode partie de l'analyse des situations de travail, de la détermination et de la définition des compétences requises et des activités pour l'exercice d'un métier et, partant, pour son apprentissage. Elle n'a pas été choisie parce que c'est la tendance mondiale et le standard international mais par ce qu'un diagnostic et une analyse complètes du système l'ont recommandée.

Les différents référentiels écrits sont les produits d'un long processus de travail, de collaboration et d'échanges entre d'une part des experts nationaux et étrangers de haut niveau, et d'autre part entre les experts nationaux et les acteurs des différents domaines.

Les formateurs chargés de la mise en œuvre de la réforme et de l'utilisation des documents sont également partie prenante, d'un bout à l'autre, du processus. Ils ont pris la juste mesure de leurs différents rôles et compris qu'aucun référentiel, fût-il le mieux élaboré, ne saurait les remplacer ou se mettre au devant d'eux dans la tâche de formation. Ces documents ne sont, comme leur nom l'indique, que des référentiels. Mais ce sont de bons référentiels qui permettent, combinés aux autres composantes de la Réforme, d'atteindre l'objectif général de notre nouvelle école de formation technique et professionnelle : l'adéquation formation /emploi.

Ainsi, grâce à l'effort de tous et de chacun, les sacrifices consentis par le pays et par ses partenaires au développement, parmi lesquels le Grand Duché de Luxembourg, la France, le Royaume de Belgique, le Canada et les organisations internationales comme l'UNESCO, l'ONUDI, le BIT, le PNUD et les divers ONG ou associations, ne seront pas vains. Ils rehausseront la qualité de nos ressources humaines et rendront notre économie compétitive.

TABLE DES MATIERES

INTRODUCTION

.....7

MICROGLOSSAIRE 9

1. BUTS DE LA FORMATION..... 10

2.. OBJECTIFS GENERAUX DE LA FORMATION.. 11

3. MATRICE DES OBJECTIFS DE FORMATION.....12

4. LOGIGRAMME 15

5 PRESENTATION DETAILLEES DES COMPETENCES.....17

6. TABLEAU DU REFERENTIEL DE FORMATION18

CHRONOGRAMME DE LA FORMATION45

REMERCIEMENTS

Le Ministère de la Jeunesse de la Formation Professionnelle et de l'Emploi tient à remercier toute l'équipe de production pour la qualité des contributions à la réalisation du présent document. Les spécialistes du métier ont été les principaux acteurs dans la phase d'analyse de situations de travail qui a donné toutes les spécifications du métier. Ces données ont servi à élaborer le référentiel métier, le référentiel de compétences et ce présent référentiel de formation.

Une note particulière de reconnaissance revient à la Coopération luxembourgeoise pour son appui précieux à la mise en œuvre de la réforme en général et en particulier à l'écriture et à l'implantation des programmes écrits selon l'approche par compétences.

EQUIPE DE PRODUCTION

Prénoms	Nom	Fonction	Adresse
Khar	MBOW	Inspecteur de spécialité Expert Méthodologue	IA /Dakar
Mamadou	SAGNANE	Inspecteur de spécialité / Responsable technique	USCP METFP
Papa Ismaila	KANE	Professeur Fabrication mécanique	LTAP Saint –Louis
Alioune	WANE	Professeur Fabrication mécanique	LTAP Saint –Louis
Malé	SY	Entreprise Fabrication mécanique OURASY	Pikine Saint-Louis
Oumar Houdou	GUEYE	Professeur Fabrication mécanique	LTAP Saint-Louis
Natogo	MBAYE	Professeur Fabrication mécanique	LTAP Saint-Louis
Mada	THIAM	Formatrice en fabrication mécanique	CPO Ourossogui
Abdou	DIEYE	Formateur en fabrication mécanique	CEFAM de Louga
El Hadj Iba	THIOUNE	Professeur Fabrication mécanique	CFPT Sénégal/japon Dakar

Finalisé par :

Amadou SECK Inspecteur de spécialité

Papa Ismaila KANE et El Hadj Iba THIOUNE Professeurs de Fabrication mécanique

Mise en forme par Papa Mamadou SY, Professeur d'Education technologique,
BETFP/IA/DAKAR ? Expert APC en stage

REMERCIEMENTS

Tous les remerciements à toute l'équipe de production pour la qualité de leurs contributions à la réalisation du présent document. Les spécialistes du métier ont été les principaux acteurs dans la phase d'analyse de situations de travail qui donne toutes les spécifications du métier. Ces données ont servi à élaborer le référentiel de formation, certes adossé au référentiel de compétences.

Une note de reconnaissance est adressée à l'endroit de la Coopération luxembourgeoise pour son appui très précieux à la mise en œuvre de la réforme en général et en particulier à l'écriture et à l'implantation des programmes selon l'approche par compétences.

INTRODUCTION

L'Enseignement technique et la Formation professionnelle, de par ses finalités éducatives, d'insertion et de développement économique, est considéré comme un moteur de développement économique et social national et local. Elle est inscrite dans l'optique d'une articulation formation/emploi.

Tenant compte de ses finalités, la formation est essentiellement orientée vers l'acquisition de compétences professionnelles et techniques, permettant l'exercice d'un métier.

Le référentiel de formation, élaboré à cet effet, est un outil qui donne des indications au formateur pour planifier et dérouler la formation. Il est réalisé avec les formateurs partant du rapport d'AST, des référentiels métier et de compétences.

La structure du référentiel répond à des choix de formation spécifiés tant dans les orientations notamment les buts et les objectifs généraux que dans l'opérationnalisation des compétences.

Le référentiel comprend deux parties :

► **Dans la première partie**, il est fait, d'abord, mention des buts et des objectifs généraux de la formation qui annoncent respectivement les profils de sortie de l'apprenant et les compétences à acquérir. Un **microglossaire** suit pour expliciter les concepts de base utilisés dans ce document. Ce chapitre est suivi d'un tableau intitulé « **matrice des compétences** » qui montre les liens entre les compétences retenues. Un logigramme termine cette partie et indique le déroulement chronologique des compétences.

► **La deuxième partie** donne la présentation détaillée des compétences, sous forme de module, et leur planification selon la durée globale de la formation. Le présent référentiel de formation comporte au total 13 modules dont 6 portent sur les compétences liées directement à la maîtrise des tâches du métier et 7 modules à l'acquisition de compétences générales. Les modules sont répartis sur 3 années de formation.

La durée de la formation est **de 3 ans** pour une qualification au niveau CAP avec des possibilités de validation des acquis de l'expérience et de progression par palier.

A cet effet le référentiel de formation est réparti en 3 années :

- **La 1^{ère} année porte sur les modules :** se situer au regard du métier et de la formation - Interpréter les plans - utiliser l'outillage le matériel et les équipements de mécanique générale - prévenir les atteintes à la santé et à l'environnement de travail - résoudre des problèmes appliqués à la mécanique générale - réaliser une pièce en ajustage, réaliser le montage d'un système mécanique - entretenir un système mécanique - réaliser une pièce en tournage - communiquer en milieu professionnel - s'intégrer en milieu professionnel I- développer une aptitude physique
- **La 2^{ème} année :** Interpréter les plans - utiliser l'outillage le matériel et les équipements de mécanique générale - prévenir les atteintes à la santé et à l'environnement de travail - résoudre des problèmes appliqués à la mécanique générale - réaliser une pièce en fraisage, réaliser le montage d'un système mécanique - entretenir un système mécanique - réaliser une pièce en tournage - communiquer en milieu professionnel - s'intégrer en milieu professionnel I- développer une aptitude physique
- **La 3^{ème} année :** Interpréter les plans - utiliser l'outillage le matériel et les équipements de mécanique générale - réaliser le montage d'un système mécanique - entretenir un système mécanique - réaliser une pièce en tournage - communiquer en milieu professionnel - s'intégrer en milieu professionnel I- développer une aptitude physique

MICROGLOSSAIRE

Compétence

Une mobilisation de savoirs (de type cognitif, savoir-faire, savoir- être) intégrés dans une situation donnée pour réaliser une tâche, une activité, etc.

Élément de compétence

Il est un niveau de la compétence à acquérir pour réaliser une opération de la tâche.

Objectifs spécifiques

Traduction des intentions éducatives en termes pratiques pour la formation, l'apprentissage et l'évaluation.

Module (Module d'un programme)

Unité constitutive ou composante d'un programme de formation organisant le processus d'acquisition d'une compétence. Le module définit les conditions d'apprentissage, les critères de performance les étapes formulées en termes d'objectifs spécifiques et les contenus (notions scientifiques, technologiques, techniques, comportements, etc.) que l'apprenant doit maîtriser pour être compétent.

1. BUTS DE LA FORMATION

Les buts de la formation du « Fabricant mécanicien » sont définis à partir des buts généraux de la formation professionnelle et en tenant compte, en particulier de la situation de travail.

Ces buts sont :

Rendre la personne efficace dans l'exercice d'une profession en lui permettant de :

Effectuer correctement et, avec des performances acceptables, dès l'entrée sur le marché du travail, les tâches et les activités inhérentes à la maintenance des équipements du métier

Évoluer convenablement dans l'exercice de son travail en favorisant :

L'acquisition des habilités intellectuelles qui entraînent des choix judicieux ainsi que la capacité à résoudre des problèmes lors de l'exécution des tâches

L'habitude d'une préoccupation constante au regard de la santé et de la sécurité de travail

Le renforcement des habitudes d'attention, de précision et de rapidité dans l'exécution des tâches liées à des appareils du métier

Accompagner l'intégration de la personne dans la vie professionnelle en lui permettant de :

Connaître ses droits et responsabilités comme travailleur

Connaître le marché du travail du métier de Fabricant mécanicien

Se familiariser avec la profession en participant aux activités de son milieu de travail

Favoriser l'évolution et l'approfondissement des savoirs professionnels chez la personne en lui permettant de :

Développer son autonomie, son sens des responsabilités et son goût de la réussite

Développer une préoccupation en matière de rendement optimal
 Acquérir une méthode de travail et le sens de la discipline
 Développer sa capacité d'apprendre, de s'informer et de se documenter

Assurer la mobilité professionnelle en lui permettant de :

Développer des attitudes positives à l'égard des évolutions technologiques et des situations nouvelles
 Accroître sa capacité d'apprendre et de s'informer
 Se préparer à la recherche dynamique d'un emploi

2. OBJECTIFS GENERAUX DE LA FORMATION

La formation vise à faire acquérir à l'apprenant des compétences utiles à l'exercice du métier de fabricant mécanicien

Ainsi, il s'agit pour ce métier de rendre l'apprenant capable de/d' :

2.1 S'intégrer dans le monde professionnel. Pour cela, les compétences visées sont :

- C1 : Se situer au regard du métier et de la formation;
- C13 : S'intégrer dans le monde du travail.

2.2 Exercer convenablement le métier. Pour cela, les compétences visées sont :

- C9 : Réaliser une pièce en tournage
- C10 : Réaliser une pièce en fraisage
- C6 : Réaliser une pièce en ajustage
- C7 : Réaliser le montage d'un système mécanique n'excédant pas 5 liaisons
- C8 : Entretenir un système mécanique

2.3. Utiliser les savoirs associés requis pour l'exercice des activités du métier.
 Pour cela, les compétences visées sont :

- C2 : Interpréter des plans
- C5 : Résoudre des problèmes appliqués à la mécanique générale

- C4 : Prévenir les atteintes à la santé, la sécurité et à l'environnement de travail
- C3 : Utiliser l'outillage, le matériel et les équipements de mécanique générale
- C11 : Communiquer en milieu professionnel
- C12 : Développer une aptitude physique et sportive

Liste des modules de compétence avec leur quota horaire

COMPETENCES	1 ANNEE		2 ANNEE		3 ANNEE		
	1 ^{er} Semestre	2 ^{ème} Semestre	1 ^{er} Semestre	2 ^{ème} Semestre	1 ^{er} Semestre	2 ^{ème} Semestre	
C1	30						30
C2	46	47	47	46	47	47	280
C3	32	31	31	32	32	32	190
C4	22	23	23	22			90
C5	68	68	42	42			220
C6	135	45					180
C7		82	50	37	60	51	280
C8			62	63	62	63	250
C9	67	64	56	59	44	30	320
C10			49	59	115	97	320
C11	25	25	25	25	25	25	150
C12	25	25	25	25	25	25	150
C13		40	40	40	40	80	240
TOTAL HEURES	450	450	450	450	450	450	2700
	900		900		900		

3. LA MATRICE DES OBJETS DE FORMATION

La matrice des objets de formation présente l'ensemble structuré des compétences, objets de formation, qui apparaissent dans le programme d'études en mettant en relation les compétences générales, la synthèse du processus de travail du Fabricant mécanicien et les objets de formation.

3.1 Contenu de la matrice

La matrice des objets de formation comprend :

- les compétences générales qui portent sur des activités communes à différentes tâches ou à différentes situations de vie professionnelle du Fabricant mécanicien. Elles portent, notamment, sur l'application de principes scientifiques et technologiques liés à la fonction de travail;
- les compétences qui visent l'exécution des tâches et des activités à l'intérieur de la fonction de travail et de la vie professionnelle;
- la synthèse du processus de travail qui porte sur les étapes les plus significatives de la réalisation des tâches du métier de Fabricant mécanicien niveau V ;
- le nombre d'objectifs et la durée de la formation.

3.2 Structure de la matrice

La matrice des objets de formation permet de voir les liens qui existent entre les compétences générales et la synthèse du processus de travail, placées à l'horizontale, et les compétences objets de formation, placées à la verticale.

Le symbole (O) indique la présence d'un lien entre une compétence générale et une compétence particulière.

Le symbole (Δ) indique la présence d'un lien entre les compétences particulières et une étape du processus.

Matrice des objets de formation		Compétences générales									Processus							
Métier : FABRICANT MECANICIEN	Compétences particulières	Nos	Comportement/situation	Durée (heure)	Se situer au regard du métier et de la formation	Interpréter des plans	Utiliser l'outillage, le matériel et les équipements de mécanique générale	Prévenir les atteintes à la santé, la sécurité et à l'environnement de travail	Résoudre des problèmes appliqués à la mécanique générale	Communiquer en milieu professionnel	Développer une aptitude physique	Planifier et organiser son travail	Réaliser le travail	Vérifier la qualité du travail	Assurer l'entretien et le suivi	Ranger l'outillage et nettoyer l'espace de travail	Rendre compte des activités réalisées.	Nombre de compétence
Numéros					1	2	3	4	5	11	13							7
Comportement/situation					S	C	C	C	C	C	C							
Durée(heure)					30	280	190	90	220	150	150							
Réaliser une pièce en ajustage	6	C	180	O	•	•	•	•	•			▲	▲	▲	△	▲	▲	
Réaliser le montage d'un système mécanique	7	C	280	O	•	•	•	•	•	•		▲	▲	▲	▲	▲	▲	
Entretien d'un système mécanique	8	C	250	O	•	•	•	•	•	•		▲	▲	▲	▲	▲	▲	
Réaliser une pièce en tournage	9	C	320	O	•	•	•	•	•	•		▲	▲	▲	▲	▲	▲	
Réaliser une pièce en fraisage	10	C	320	O	•	•	•	•	•	•		▲	▲	▲	▲	▲	▲	
S'intégrer en milieu professionnel	12	S	240	O	•	•	•	•	•	•		▲	▲	▲	▲	▲	▲	
Nombre de compétences	6																	13

○ Existence d'un lien fonctionnel entre compétence générale et compétence particulière.

△ Existence d'un lien fonctionnel entre processus et compétence particulière.

• Application du lien fonctionnel

▲ Application du lien fonctionnel

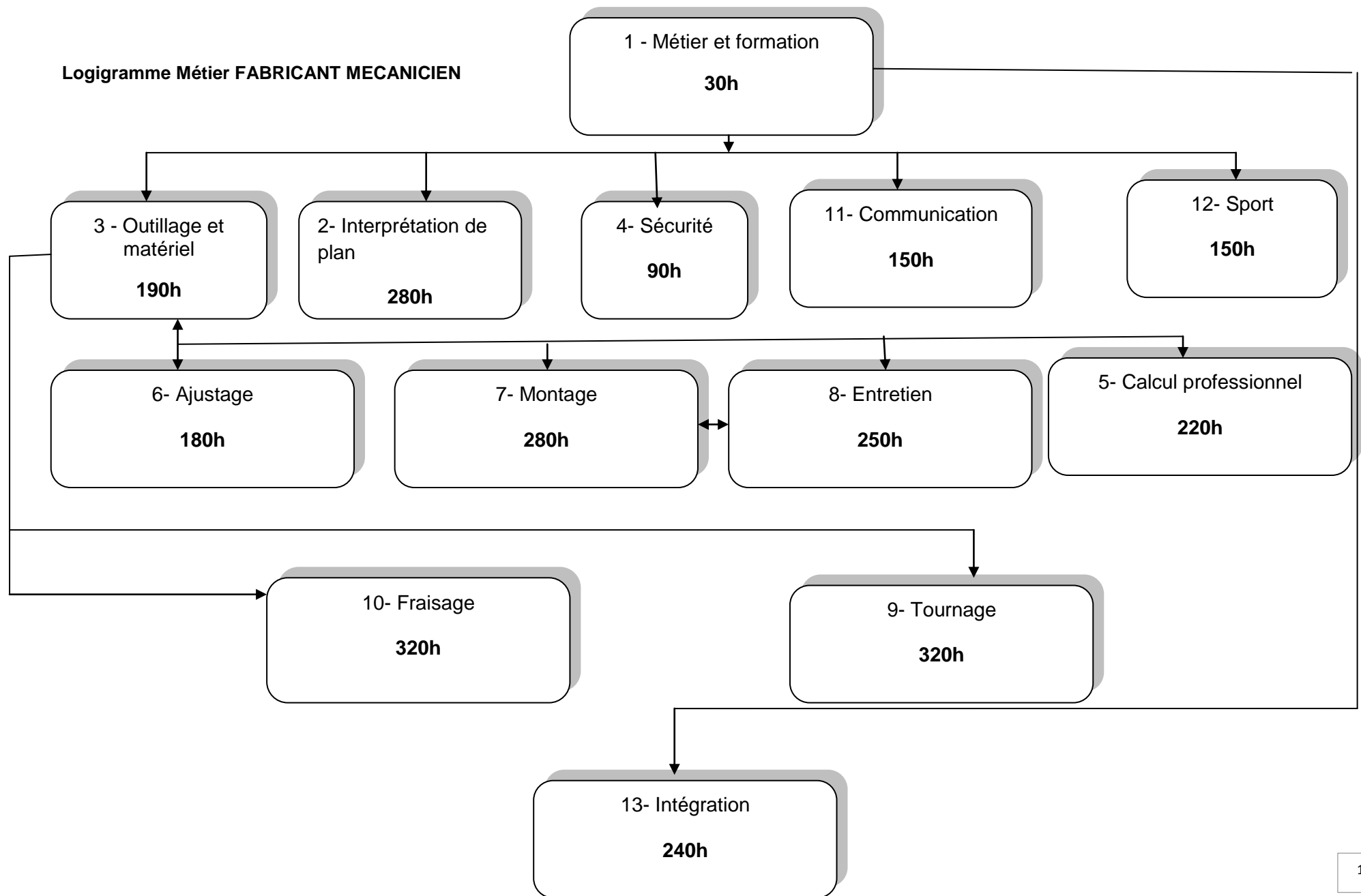
4. LOGIGRAMME

Le but du logigramme présenté dans le référentiel de formation est de donner une idée globale du déroulement de la formation.

Comme outil de planification globale de la formation, le logigramme présente l'ordre d'acquisition des compétences et leur articulation. Par une représentation schématique, le logigramme donne une vue synoptique des différents liens entre les compétences, la cohérence et la progression.

Enfin, il convient de rappeler que le logigramme établi doit être facilement compris par les personnes qui auront à l'exploiter : sa présentation doit donc être claire et simple.

Logigramme Métier FABRICANT MECANICIEN



5. PRESENTATION DETAILLEE DES COMPETENCES

L'approche modulaire est préconisée pour permettre une qualification progressive de l'apprenant en lui offrant la possibilité d'une maîtrise parfaite des compétences. Ainsi, chaque compétence fait-elle l'objet d'un module.

Le module comprend l'énoncé de la compétence, les éléments de compétence, lesquels sont traduits en objectifs spécifiques et contenus en précisant la durée, à titre indicatif. Les contenus suggérés ne sont pas exhaustifs et peuvent être complétés par le formateur. Il est à noter que les situations d'intégration définies sont des exemples pour rappeler leur pertinence et donner un aperçu global du sens de l'intégration. Il reste évident que le formateur, après une formation dans ce sens, aura à formuler les situations d'intégration les plus appropriées, à définir les moments de réalisation, à préciser la durée exacte.

L'agencement des modules obéit à une logique de dépendance entre les compétences.

Liste des modules de compétence avec leur quota horaire

COMPETENCES	1 ANNEE		2 ANNEE		3 ANNEE		
	1 ^{er} Semestre	2 ^{eme} Semestre	1 ^{er} Semestre	2 ^{eme} Semestre	1 ^{er} Semestre	2 ^{eme} Semestre	
C1	30						30
C2	46	47	47	46	47	47	280
C3	32	31	31	32	32	32	190
C4	22	23	23	22			90
C5	68	68	42	42			220
C6	135	45					180
C7		82	50	37	60	51	280
C8			62	63	62	63	250
C9	67	64	56	59	44	30	320
C10			49	59	115	97	320
C11	25	25	25	25	25	25	150
C12	25	25	25	25	25	25	150
C13		40	40	40	40	80	140
TOTAL HEURES	450	450	450	450	450	450	2700
	900		900		900		

6. TABLEAU DU REFERENTIEL DE COMPETENCE

MODULE 1 : METIER ET FORMATION

Code : MG501	Enoncé de la compétence : SE SITUER AU REGARD DU METIER ET DE LA DEMARCHE DE FORMATION			Durée : 30h
Critères généraux de performance				
<ul style="list-style-type: none">- Respect strict des formes géométriques de la pièce- Utilisation adéquate des formats- Représentation correcte de la pièce- Respect strict des normes de représentation- Présentation adéquate du dessin par rapport au format				
CODE : MG501-01	Enoncé de l'élément de compétence : S'imprégner de la réalité du métier			Durée : 5h
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (H)	Lieu
OS1 : Identifier les exigences du métier de fabricant mécanicien	Information sur le contexte du métier du fabricant Milieux de travail (types d'entreprises, de produits), perspectives d'emploi, rémunération, possibilités d'avancement et de mutation	Métier et formation Cellule d'insertion	2h	Atelier ou centre de formation Entreprise
OS2 : Donner sa perception du métier partant des données recueillies	Informar sur la déontologie du métier du fabricant mécanicien Droit, principes Réglementation Avantages Inconvénients Risques liés à l'exercice du métier	Métier et formation Cellule d'insertion Cellule d'insertion	3h	Atelier ou centre de formation entreprise
Critères de performance :				
<ul style="list-style-type: none">✓ Recueil exhaustif de données sur le métier✓ Présentation juste du métier et du projet de formation✓ Description juste du métier et du projet de formation				

CODE MG501-02	Élément de compétence : Découvrir le projet de formation.			Durée : 5h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation		
			Durée	Lieu	
OS1 : Décrire le programme et la démarche de formation	Présentation du programme de formation	Métier et formation	2h	Atelier ou centre de formation	
	Explication de la démarche de formation	Cellule d'insertion		Entreprise	
OS2 : S'informer sur les règlements à respecter	Examen du règlement intérieur de l'établissement	Métier et formation	3h	Atelier ou centre de formation	
	Examen du règlement intérieur de l'entreprise d'accueil	Cellule d'insertion		Entreprise	
Critères de performance :					
✓ Description juste du programme et de la démarche de formation					
✓ Explication claire des règlements					
✓ Choix justifié du métier et engagement sur la démarche de formation					

CODE : MG501-03	Élément de compétence : Confirmer son orientation professionnelle.			Durée : 20h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation		
			Durée	Lieu	
OS1 : Choisir le métier	Production d'un rapport dans lequel l'apprenant doit :	Métier et formation	10h	Atelier ou centre de formation	Entreprise
	Préciser ses goûts ; ses aptitudes et ses intérêts pour le métier	Cellule d'insertion			
OS2 : S'engager sur la démarche de formation	Décrire sa version de la législation/réglementation de la déontologie du métier		10h	Atelier ou centre de formation	Entreprise
	Evaluation de son orientation professionnelle en comparant les exigences du métier avec ses aptitudes et ses intérêts	Métier et formation			
		Cellule d'insertion			
Critères de performance : <ul style="list-style-type: none"> ✓ Choix justifié du métier ✓ engagement motivé 					

Module 2 : INTERPRETATION DE PLAN

CODE : MG502	Enoncé de la compétence : Interpréter les plans		Durée : 280h	
Critères généraux de performance <ul style="list-style-type: none">- Respect strict des formes géométriques de la pièce- Utilisation adéquate des formats- Représentation correcte de la pièce- Respect strict des normes de représentation- Présentation adéquate du dessin par rapport au format				
CODE : MG502- 01	Enoncé de l'élément de compétence : Dessiner une pièce en perspective cavalière		Durée : 76h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS1 : Identifier les normes de représentation en perspective	<ul style="list-style-type: none">• Notions sur la représentation graphique• Les différents types de dessin• La représentation en perspective cavalière• Les instruments de dessin	Construction mécanique Technologie de construction	40	Salle de dessin
OS2 : Représenter des formes	<ul style="list-style-type: none">• Les formes :• Les pièces prismatiques• Les pièces de révolution• Notions de cylindre et de cône• Utilisation des instruments de dessin	Construction mécanique Technologie de construction	30	Salle de dessin
Critères de performance : <ul style="list-style-type: none">✓ Respect strict des normes de représentation en perspective✓ Représentation adéquate des formes dessinées par rapport l'objet d'étude✓ Utilisation correcte des normes de traçage				
Intégration :			6h	
MG502-02	Enoncé de l'élément de compétence : Dessiner une pièce en projection orthogonale		Durée : 92h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu

OS1 : Effectuer la mise en page d'un dessin	<ul style="list-style-type: none"> • Format • Cartouche • Disposition des vues (calcul d'intervalles) 	Construction mécanique Maths	26	
OS2 : Représentation normale de la cotation	<ul style="list-style-type: none"> • Notion de cotation • Les ajustements • Représentation en projection orthogonale • Cotation dimensionnelle • Cotation fonctionnelle • Etude logiciels de dessin 	Construction mécanique Maths	58	
Critères de performance <ul style="list-style-type: none"> ✓ Disposition correcte des vues par rapport au format ✓ Représentation normale de la cotation ✓ Respect strict de la mise en page 				
Intégration :			8h	
CODE MG 502-03	Enoncé de l'élément de compétence : Identifier une pièce dans un ensemble ou sous ensemble		Durée : 112H	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS1 : Représenter 'une pièce en coupe simple	<ul style="list-style-type: none"> • Notions de coupe • Représentation d'une pièce en coupe • Notion de section 	Construction mécanique Technologie de construction	56	Salle de classe
OS2 : Etudier un dessin d'ensemble	<ul style="list-style-type: none"> • Etude de dessin de définition • Etude d'un dessin d'ensemble 	Construction mécanique Technologie de construction	46	Salle de classe
Critères de performance <ul style="list-style-type: none"> ✓ Représentation correcte d'une pièce en coupe simple ✓ Exploitation judicieuse du dessin d'ensemble ✓ Interprétation judicieuse d'un dessin de définition ou un d'un dessin d'ensemble 				
Intégration :			10h	

MODULE 3 : OUTILLAGE ET MATERIEL

CODE : MG503	Enoncé de la compétence : Utiliser l'outillage, le matériel et les équipements de mécanique générale		Durée : 190h	
Critère généraux de performance <ul style="list-style-type: none">• Exploitation judicieuse d'un contrat de phase• Exploitation judicieuse du dessin de définition• Utilisation correcte des techniques d'usinage• Respect strict des règles de sécurité de santé et d'environnement au travail				
CODE : MG503-01	Enoncé de l'élément de compétence : Utiliser une machine de mécanique générale		Durée : 120 h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS1 : Identifier les différents éléments de la machine	<ul style="list-style-type: none">• Le fraisage• La fraiseuse : terminologie, manipulation,• Le tournage• Le tour (terminologie, manipulation,• L'ajustage• La rectification• La perceuse• La mortaiseuse	Technologie de spécialité	30	Atelier
OS2 : Afficher les conditions de coupe	<ul style="list-style-type: none">• Réglages des machines (conditions de coupe pour le tour et la fraiseuse	Maths Technologie générale	10	Atelier
OS3 : Choisir les instruments de coupe et de contrôle	<ul style="list-style-type: none">• Les outils de coupe• Géométrie de l'outil de coupe• Les instruments de mesure : comparateur, pied à coulisse, jauge de profondeur, micromètre, cales étalons	Technologie générale Maths	30	Atelier
OS4 : Choisir la matière d'œuvre	<ul style="list-style-type: none">• Les métaux ferreux et leurs propriétés• Les matériaux non ferreux et leurs propriétés (matières plastiques, bronze, cuivre aluminium alpax rilsan etc.• Formes marchandes des métaux	Technologie générale	42	Atelier

	<ul style="list-style-type: none"> Désignation normalisée des matériaux Les essais des métaux 	Maths		
Critères de performance <ul style="list-style-type: none"> ✓ Identification correcte des différents éléments de la machine ✓ Manipulation correcte de la machine ✓ Affichage correcte des conditions de coupe ✓ Choix judicieux des instruments de coupe et de contrôle ✓ Choix judicieux du matériau ✓ Exécution correcte d'une opération ✓ Application correcte des règles d sécurité et de santé au travail 				
Intégration : 12h				
CODE : MG503-02	Enoncé de l'élément de compétence : Affuter manuellement un outil de tour			Durée : 70h
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS1 : Identifier des différentes parties d'un outil	<ul style="list-style-type: none"> L'affûtage Géométrie de l'outil de coupe 	Technologie De spécialité	23	Atelier
OS2 : Déterminer les différents angles de l'outil	<ul style="list-style-type: none"> Géométrie des outils de coupe de tournage Vérification d'angle rapporteur d'angle et barre sinus 	Technologie de spécialité	23	Atelier
OS3 : Exécuter les opérations d'affutage	<ul style="list-style-type: none"> Le mode opératoire Affutage face de coupe Affutage des faces de dépouille 	Technologie de spécialité	16	Atelier
Critères de performance <ul style="list-style-type: none"> - Identification correcte des différentes parties d'un outil - Détermination judicieuse des différents angles - Exécution correcte de l'opération 				
Intégration : 8h				

MODULE 4 : SECURITE

CODE : MG504	Enoncé de la compétence : Prévenir les atteintes a la sante, la sécurité et a l'environnement de travail		Durée : 90h	
Critères généraux de performance <ul style="list-style-type: none">- Evaluation correcte des risques- Respect strict des consignes				
CODE : MG504-01	Enoncé de l'élément de compétence : Prévenir les atteintes à la santé		Durée : 30h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS 1 : Identifier les maladies	<ul style="list-style-type: none">• Les maladies professionnelles et leurs causes	HSSE	14	Salle de classe
OS 2 : Appliquer les mesures de prévention et des règles d'hygiène	<ul style="list-style-type: none">• La prévention des maladies professionnelles• Les règles d'hygiène• Application des mesures de prévention et des règles d'hygiène	HSSE	13	Salle de classe
Critères de performance <ul style="list-style-type: none">- Identification correcte des maladies provenant du traitement thermique des pièces- Détermination correcte des précautions à prendre avant les traitements thermiques- Application judicieuse des mesures de prévention et des règles d'hygiène				
Intégration :			3h	
CODE : MG504-02	Enoncé de l'élément de compétence : Appliquer les règles de sécurité à la sécurité		Durée : 30h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS 1 : Identifier les risques liés au travail du mécanicien fabricant	<ul style="list-style-type: none">• Les accidents• Les risques d'accident• La sécurité individuelle et collective	HSSE	14	Salle de classe

OS 2 : Appliquer les consignes de sécurité	<ul style="list-style-type: none"> • Prévention des accidents • Mesures à prendre en cas d'accident • Secourisme • Le matériel de sécurité • L'utilisation du matériel de sécurité 	HSSE	13	Salle de classe
Critères de performance <ul style="list-style-type: none"> - Identification correcte des risques liés au travail du mécanicien fabricant - Respect strict des consignes de sécurité et d'hygiène au travail 				
Intégration :			3h	
CODE : MG504-03	Enoncé de l'élément de compétence : Protéger l'environnement de l'atelier		Durée : 30h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS 1 : Identifier les règles de protection de l'environnement	<ul style="list-style-type: none"> • La protection de l'environnement • Propreté des lieux de travail 	HSSE	15	Salle de classe
OS 2 : Appliquer les règles de l'environnement	<ul style="list-style-type: none"> • Les règles de l'environnement • Application des règles de l'environnement 	HSSE	12	Salle de classe
Critères de performance <ul style="list-style-type: none"> - Identification des règles de protection de l'environnement - Application stricte des règles de l'environnement 				
Intégration :			3h	

MODULE 5 : CALCUL PROFESSIONNEL

CODE : MG505	Enoncé de la compétence : Résoudre des problèmes appliques a la mécanique générale		Durée : 220h	
Critères généraux de performance				
<ul style="list-style-type: none">- Utilisation correcte des formules de trigonométrie- Choix judicieux des instruments de mesure- Utilisation adéquate des instruments de mesure (comparateur, pige, cylindre étalon, pied à coulisse, trusquin)				
CODE : MG505-01	Enoncé de l'élément de compétence : Résoudre des problèmes liés à la réalisation d'une pièce en fraisage et en ajustage		Durée : 110h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS 1 : Déterminer les valeurs des cotes sur piges	<ul style="list-style-type: none">• Calcul de cote sur pige• Utilisation des instruments de mesure (pige, calibre à coulisse, micromètre)• Trigonométrie	Maths (trigonométrie) Métrologie	44	Salle métrologie
OS 2 : Effectuer des réglages sur fraiseuse	<ul style="list-style-type: none">• Réglage de précision par inclinaison de l'étau (comparateur à cadran)• Réglage par inclinaison de la broche (comparateur à cadran+ pige monté dans la broche)• Utilisation de montage d'usinage• Utilisation de fraise de forme (45°, 90° etc.)	TP Maths (trigonométrie)	54	Atelier
Critères de performance				
<ul style="list-style-type: none">- Détermination juste de l'angle d'inclinaison de l'étau- Réglage précis d'inclinaison de la broche				
Intégration :			12h	
CODE MG505-02	Enoncé de l'élément de compétence : Résoudre des problèmes liés à la réalisation d'une pièce en tournage		Durée : 110h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS 1 : Déterminer la	<ul style="list-style-type: none">• Notion de conicité• Conversion de conicité en angle	Maths		Atelier

<p>• Obtention d'un plan de jauge</p>	Métrologie	36	
<p>OS 2 : Contrôler la conicité d'une pièce</p> <p>• Les instruments de contrôle</p> <p>• Utilisation de piges, de calles étalons et de micromètre</p>	<p>Maths</p> <p>Métrologie</p>	36	Atelier
<p>OS 3 : Régler l'inclinaison du porte outil par rapport à un cône standard</p> <p>• Le cône standard</p> <p>• Utilisation du cône standard et du comparateur</p>	TP	26	atelier
<p>Critères de performance</p> <ul style="list-style-type: none"> - Détermination juste de l'angle d'inclinaison du chariot porte outil - Détermination juste de la conicité d'une pièce de tournage - Réglage précis de l'inclinaison du porte outil par rapport à un cône standard 			
Intégration :		12h	

CODE MG 506-02	Enoncé de l'élément de compétence : Réaliser les différentes opérations sur la pièce		Durée 192h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS1 : Identifier les outils de l'ajusteur	<ul style="list-style-type: none"> Etude de l'outillage 	TP	12h	Atelier
OS2 : Tracer en l'air et / ou à plat	<ul style="list-style-type: none"> Principes du traçage Ordre d'usinage Trigonométrie 	TP	30	Atelier
OS3 : Réaliser une pièce	<ul style="list-style-type: none"> Principes d'exécution des différentes opérations d'ajustage (ablocage sciage, l'image, taraudage, pointage, perçage, alésage etc...) Sécurité liée à l'utilisation des outillages 	TP	85h	Atelier
OS4 : Contrôler une pièce	<ul style="list-style-type: none"> Utilisation des instruments de mesure et contrôle 	TP	20h	Atelier
OS5 : Produire un rapport par écrit ou oralement	<ul style="list-style-type: none"> Compte rendu oral ou écrit 	TEC	25h	classe
Critères de performance <ul style="list-style-type: none"> - Revêtement correct de la pièce en sanguine - Traçage à plat et/ou en l'air correct des contours de la pièce - Pointage correct des axes de trous et des évidements - Exécution correcte des différentes opérations d'ajustage (ablocage sciage, limage, taraudage, pointage, perçage, alésage etc...) - Utilisation correcte du matériel d'ajustage - Respect scrupuleux des règles de sécurité liées à l'ajustage - Contrôle précis des spécifications géométriques et dimensionnelles de la pièce - Nettoyage propre du poste de travail et du matériel - Rangement correct des outils et du matériel - Production correcte du rapport d'intervention 				
STAGE EN ENTREPRISE			30H	
Intégration :			20h	

MODULE 7 : MONTAGE

CODE : MG507	Enoncé de la compétence : Réaliser le montage d'un système mécanique		Durée : 305H	
Critères généraux de performance				
<ul style="list-style-type: none">- Exploitation correcte du dessin d'ensemble- Fonctionnement correct du mécanisme- Production correcte du rapport d'intervention				
CODE : MG507-01	Enoncé de l'élément de compétence : Etablir une gamme de montage		Durée : 95h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS1 : Exploiter un dessin d'ensemble	<ul style="list-style-type: none">• Etude dessin d'ensemble	TP	23h	Atelier
OS2 : Identifier les liaisons élémentaires	<ul style="list-style-type: none">• Etude des liaisons élémentaires (pivot, glissière, pivot glissant, hélicoïdale, encastrement, rotule)• Analyse de mécanismes	TP	32h	Atelier
OS3 : Réaliser le diagramme de montage	<ul style="list-style-type: none">• Etude des graphes de montage	TP	30h	Atelier
Critères de performance				
<ul style="list-style-type: none">- Exploitation correcte du dessin d'ensemble- Identification correcte des liaisons entre les pièces- Repérage correct des pièces- Définition exacte de l'ordre chronologique de montage- Mise en place correcte des outillages et des pièces pour chaque phase				
Intégration :			10h	
CODE MG507-02	Enoncé de l'élément de compétence : Assembler les pièces		Durée : 185h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS1 : Repérer les différents composants	<ul style="list-style-type: none">• Dessins d'ensemble• Graphe de montage	TP		Atelier ou

(ensembles, sous-ensembles, éléments)	<ul style="list-style-type: none"> • Règles d'hygiène et de sécurité 		30h	entreprise Atelier
OS2 : Monter les pièces par phase	<ul style="list-style-type: none"> • Ajustements • Outillage d'intervention par phase • Règles d'hygiène et de sécurité 	TP	85H	Atelier
OS3 : Vérifier le bon fonctionnement d'un système	<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de tests et de contrôle • Règles d'hygiène et de sécurité 	Travaux pratiques	35h	Aux ateliers
OS4 : Produire un rapport d'intervention	<ul style="list-style-type: none"> • Compte rendu oral ou écrit 	TEC	15h	En classe
Critères de performance (<ul style="list-style-type: none"> - Liaison correcte des sous-ensembles - Fonctionnement correct des sous-ensembles - Montage correct de l'ensemble - Vérification correcte du fonctionnement du mécanisme - Fonctionnement correct du mécanisme - Production correcte du rapport d'intervention 				
Intégration			20h	
STAGE EN ENTREPRISE			25H	

MODULE 8 : ENTRETIEN

CODE MG508	Enoncé de la compétence : Entretenir un système mécanique		Durée : 250h	
Critères généraux de performance				
<ul style="list-style-type: none">- Respect strict des manuels- Choix judicieux du matériel- Conduite adéquate de l'entretien				
CODE MG508-01	Enoncé de l'élément de compétence : Préparer le travail d'entretien d'un système mécanique		Durée : 60h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS1 : Exploiter les documents	<ul style="list-style-type: none">• Interprétation de plans• Interprétation des valeurs	TP	30h	Ateliers et/ou entreprise
OS2 : Choisir le matériel d'intervention	<ul style="list-style-type: none">• Identification et mise en place du matériel d'intervention• Règles d'hygiène et de sécurité	TP	30h	Ateliers et/ou entreprise
Critères de performance				
<ul style="list-style-type: none">- Respect strict des indications de la fiche et du manuel d'entretien- Utilisation correcte des documents des manufacturiers- Exploitation correcte des documents d'entretien- Etablissement ordonné de la procédure d'entretien- Choix judicieux du matériel d'intervention				
Intégration :			6h	
CODE MG508-02	Enoncé de l'élément de compétence : Remplacer une pièce défectueuse		Durée : 70h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS1 : Exploiter les plans et documents des manufacturiers	<ul style="list-style-type: none">• Dessins d'ensemble• Liaisons entre pièces• Documents des manufacturiers• Outillage et équipements• Règles de sécurité et d'hygiène	TP	35h	Ateliers et/ou entreprise

OS2 : Démontez et remonter un système mécanique	<ul style="list-style-type: none"> • Outils de diagnostics • Gamme de démontage et de remontage • Règles de sécurité et d'hygiène 	TP	35h	Ateliers et /ou entreprise
Critères de performance <ul style="list-style-type: none"> - Respect des règles de santé et de sécurité liées à l'entretien - Utilisation adéquate des outils de diagnostic, des instruments de mesure et de contrôle - Localisation précise de la pièce défectueuse - Etablissement correct de la gamme de démontage/ remontage - Démontage correct de la pièce défectueuse - Remontage correct du système 				
Intégration :			6h	
CODE MG508-03	Enoncé de l'élément de compétence : Essayer le système		Durée 100h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS1 : Utiliser le matériel d'essais	<ul style="list-style-type: none"> • Etude du fonctionnement des systèmes mécaniques • Santé sécurité hygiène 	Technologie générale Construction mécanique TP	40h	Atelier
OS2 : Vérifier le bon fonctionnement du système	<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de tests et de contrôle • Appareils de tests et de contrôle • Santé sécurité hygiène 	Technologie générale TP	40h	Atelier ou entreprise
OS3 : Rendre compte des activités par écrit ou oralement	<ul style="list-style-type: none"> • Compte rendu oral ou écrit 	TEC	20h	En classe
Critères de performance <ul style="list-style-type: none"> - Identification correcte du matériel d'essai - Utilisation correcte du matériel d'essai - Conduite adéquate de l'essai - Vérification correcte du fonctionnement du système - Nettoyage propre du système - Rangement correct des outils et du matériel - Production correcte du rapport d'intervention 				
Intégration :			8H	
STAGE EN ENTREPRISE			25H	

MODULE 09 : TOURNAGE

CODE MG509	Enoncé de la compétence : Réaliser une pièce en tournage		Durée totale : 320H	
Critères généraux de performance				
<ul style="list-style-type: none">- Exploitation correcte du dessin de définition- Port correct des équipements de sécurité- Nettoyage propre du poste de travail, du matériel et des outils- Production correcte du rapport d'intervention				
CODE MG509-01	Enoncé de l'élément de compétence : Préparer la réalisation d'une pièce en tournage		Durée 140h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS1 : Exploiter les dessins de définition et les contrats de phase	<ul style="list-style-type: none">• Isostatisme• Dessins de définition• Exploitation contrats de phase• Cotation	Construction mécanique AF	45h	Classe
OS2 : Utiliser la machine	<ul style="list-style-type: none">• Trigonométrie• Terminologie• Chaîne cinématique• Manipulation• Fonctionnement de la machine• Outillage de coupe et de contrôle• Règles d'hygiène et de sécurité	Maths Technologie de spécialité TP HSSE	90h	Classe Atelier Atelier
Critères de performance				
<ul style="list-style-type: none">- Application correcte des règles d'hygiène et de sécurité- Exploitation correcte des dessins et du contrat de phase- Mise en place correcte de l'outillage de coupe et de contrôle- Réglage correct des conditions de coupe- Manipulation correcte de la machine				
Intégration			5h	
CODE MG509-02	Enoncé de l'élément de compétence :Usiner la pièce		Durée : 180h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu

MODULE 10 : FRAISAGE

CODE : MG510	Enoncé de la compétence : Réaliser une pièce en fraisage		Durée : 320H	
Critères généraux de performance				
<ul style="list-style-type: none">- Exploitation correcte du dessin de définition- Port correct des équipements de sécurité- Nettoyage propre du poste de travail, du matériel et des outils- Production correcte du rapport d'intervention				
CODE : MG510-01	Enoncé de l'élément de compétence : Préparer la réalisation d'une pièce en fraisage		Durée : 135h	
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS1 : Exploiter les dessins de définition et les contrats de phase	<ul style="list-style-type: none">• Dessins de définition• Contrats de phase• Isostatisme• Cotation	Construction mécanique Analyse de fabrication	40	Atelier ou entreprise
OS2 : Utiliser la machine	<ul style="list-style-type: none">• Trigonométrie• Terminologie• Chaîne cinématique• Manipulation• Fonctionnement de la machine• Outillage de coupe et de contrôle• Règles d'hygiène et de sécurité	Maths Technologie de spécialité TP	80h	Classe Atelier Atelier
Critères de performance				
<ul style="list-style-type: none">- Application correcte des règles d'hygiène et de sécurité- Exploitation correcte des dessins et du contrat de phase- Mise en place correcte de l'outillage de coupe et de contrôle- Réglage correct des conditions de coupe- Manipulation correcte de la machine-				
Intégration			15H	

Critères de performance

- Utilisation correcte de la machine
- Utilisation correcte du matériel de débitage
- Ablocage correct de la pièce
- Exécution correcte des passes
- Utilisation correcte des instruments de coupe et de contrôle
- Respect strict des spécifications géométriques et dimensionnelles
- Nettoyage correct de l'aire de travail
- Rangement correct des outils et du matériel
- Production correcte du rapport d'intervention

Intégration :

15H

STAGE EN ENTREPRISE

32H

MODULE 11 : COMMUNICATION

CODE : MG511	Enoncé de l'élément de compétence : Communiquer en milieu professionnel		Durée : 150h	
Critères généraux de performance <ul style="list-style-type: none">- Rédaction correcte de documents (commande, rapport, courrier- Niveau d'expression orale acceptable				
CODE : MG511-01	Enoncé de l'élément de compétence : Rédiger un document (une commande, un courrier, un rapport...)		Durée : 90h	
Objectifs spécifiques:	Principaux contenus et leur délimitation :	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée	Lieu
OS1 : Identifier les styles à utiliser en fonction des types de documents	Les Styles de rédaction en français et en anglais Les types de documents Les standards en français et en anglais.	TEC	12 h	Classe
				Salle informatique
		Anglais	20h	classe
OS2 : Ecrire un document (commande, courrier administratif, rapport..).	Rédaction d'un document (rapport d'intervention, une lettre administrative Rédaction de devis, de factures Saisi d'un document avec un logiciel de traitement de texte, Technique d'expression, Expression orale, Technique de prise de note	TEC	10h	classe
		Anglais	14h	Classe
		Informatique	26h	Salle informatique
Critères de performance : <ul style="list-style-type: none">• Respect strict des règles d'écritures• Respect strict de la mise en forme• Expression acceptable en français et en anglais• Utilisation acceptable de l'outil informatique				
Intégration :			8h	

CODE : MG511-02	Elément de compétence : Exploiter les fiches techniques des matériels, outillages et équipements			Durée : 60h
Objectifs spécifiques:	Principaux contenus et leur délimitation :	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS1 : Identifier les différentes formes de langages.	Le vocabulaire technique, en français et en anglais, Le langage graphique, schématique	TEC	26h	Classe
OS2 : Exploiter les différentes formes de langages.	Les langages symboliques : - schématiques, - graphiques, - les organigrammes Consultation de banque de données et bibliothèques.	Anglais Français Informatique	26h	Salle informatique
Critères de performance : <ul style="list-style-type: none"> • Identification exacte des langages techniques • Exploitation judicieuse des formes de langages techniques 				
Intégration :			8h	

MODULE 12 : SPORTS

CODE MG512	Enoncé de la compétence : Pratiquer l'Education Physique et sportive			Durée 150h
Critères généraux de performance				
<ul style="list-style-type: none">- Respect strict des procédures- Pratique assidue				
CODE MG512-01	Enoncé de l'élément de compétence : Maintenir une forme physique par la pratique sportive.			Durée : 70h
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée	Lieu
OS1 : Atteindre des performances sportives	Application Processus et procédures de développement de l'endurance Mouvements, rythme, cadences respiration, musculation souplesse Vitesse	EPS Nutrition HSSE	18h	Atelier ou centre de formation
OS2 : Entretenir une santé physique	Application : Techniques de respiration techniques de récupération suivi des principes: de la nutrition de la Santé sportive	EPS Nutrition HSST	10h	Atelier ou centre de formation
OS3 : Pratiquer une discipline sportive collective	Les sports collectifs Les règles La pratique d'un sport collectif Application des règles Participation aux compétitions corporatives	EPS Nutrition HSST	35h	Atelier ou centre de formation
Critères de Performances :				
<ul style="list-style-type: none">- Niveau de performance atteint- Bonne endurance				
Intégration :			7h	

MG512-03	Enoncé de l'élément de compétence : Acquérir une forme physique par le sport			Durée : 80h
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée	Lieu
OS1 : Atteindre des performances sportives	Processus d'échauffement Processus d'étirement Les procédures La gymnastique Le footing, la marche, la natation	EPS Nutrition HSSE	30h	Atelier ou centre de formation
OS2 : Développer une endurance	Processus et procédures de développement de l'endurance Mouvements, rythme, cadences respiration, musculation souplesse Vitesse Santé sportive respiration techniques de récupération nutrition	EPS Nutrition	42h	Atelier ou centre de formation
Critères de Performances : <ul style="list-style-type: none"> - Niveau de performance atteint - Bonne endurance 				
Intégration :			8h	

MODULE 13 : INTEGRATION

CODE : MG513	Enoncé de la compétence : S'intégrer dans le monde du travail			Durée : 140h
Critères de performance :				
<ul style="list-style-type: none">- Rédaction correcte d'écrits administratifs et professionnels- Identification précise des droits et devoirs des travailleurs- Mise en œuvre correcte de l'idée d'entreprise				
CODE : MG513-01	Enoncé de l'élément de compétence : Trouver un emploi dans le monde du travail			Durée : 40h
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée	Lieu
OS1 : Elaborer des écrits sociaux	Demande d'emploi Lettre de motivation Curriculum vitae Techniques d'entretien	TEC	18h	Théorie et travaux pratiques dans la structure de formation et en entreprise
OS 2 Identifier les droits et devoirs du travailleur	Contrats de travail Bulletin de salaire Congés Déclarations sociales,	Législation du travail	18h	
Critères de performance :				
<ul style="list-style-type: none">- Rédaction correcte- Identification précise des droits et devoirs des travailleurs				
Intégration :			4h	
CODE : MG513-02	Enoncé de l'élément de compétence: Créer une entreprise			Durée : 100h
Objectifs spécifiques	Principaux contenus et leur délimitation	Disciplines	Dispositif de formation	
			Durée (h)	Lieu
OS1: Choisir une idée d'entreprise	L'idée d'entreprise Choix d'une idée d'entreprise Tissu économique Etude de marché et segmentation Analyse FFOM Opportunités, Niches et créneaux	Marketing Entrepreneuriat Gestion	6 12 4	Théorie et travaux pratiques dans la structure de formation et en entreprise

	porteurs			(atelier)
OS2: Choisir la forme d'entreprise	Types d'entreprises Formes d'entreprises Sélection de la forme d'entreprise Le droit commerce Le droit des sociétés	Gestion Droit commercial, Droit des sociétés	4 4	Théorie et travaux pratiques dans la structure de formation et en entreprise (atelier)
OS 3 Identifier ses responsabilités légales	Responsabilités légales de l'entrepreneur Impôts et taxes Déclarations sociales Enregistrement de l'entreprise Fiscalité	Législation du travail Gestion (fiscalité)	8 4	Théorie et travaux pratiques dans la structure de formation et en entreprise (atelier)
OS 4 Mettre en œuvre l'idée d'entreprise	Le Plan d'affaires Elaboration du plan d'affaires Eléments comptables Recherche de partenaires	Gestion Mathématiques Entrepreneuriat Marketing	30 6 5	Théorie et travaux pratiques dans la structure de formation et en entreprise (atelier)
Critères de performance : <ul style="list-style-type: none"> - Choix correct d'une idée - Forme d'entreprise choisie adéquate - Identification correcte des droits et devoir du travailleur - Mise en œuvre correcte de l'idée d'entreprise 				
Intégration :			4h	

CHRONOGRAMME DE LA FORMATION

Le chronogramme de réalisation de la formation est un outil de planification des compétences à faire acquérir à l'apprenant. Chaque compétence est planifiée, selon la durée indiquée, en précisant sur le nombre d'heures d'apprentissage hebdomadaire, semestriel et annuel

Ce type de planification vise à assurer une certaine cohérence et une progression des apprentissages.

Le chronogramme fonde également la répartition des activités d'enseignement et d'apprentissage dans le temps. Cette répartition doit prendre en considération la nature et les contraintes associées à la tenue des activités d'enseignement, d'apprentissage et d'évaluation.

L'organisation de la formation, en termes de répartition des crédits horaires (emplois du temps), se fait sur la base des chronogrammes des différents programmes de l'établissement.

CHRONOGRAMME

1^{ère} année

	Compétences particulières						Compétences générales							
Numéros	6	7	8	9	10	13	1	2	3	4	5	11	12	
Durée h	180			117	123		30	92	64	64	72	50	40	900
SEMAINES														
1							30							30
2								6	6	5	9	5	5	36
3								8	6	4	8	5	5	36
4	4			9				4	3	2	8	3	3	36
5	4			9				4	3	2	8	3	3	36
6	4			9				4	3	2	8	3	3	36
7	6			9				4	3	2	6	3	3	36
8	6			9				4	3	2	6	3	3	36
9	6			9				4	3	2	6	3	3	36
10	11			6				4	3	2	6	2	2	36
11	11			6				4	3	2	6	2	2	36
12	11			6				4	3	2	6	2	2	36
13	11			6				4	3	2	6	2	2	36
14	8	8		5				3	2	2	5	2	2	37
15	10	8		5				3	2	2	3	2	2	37
16	9	8		5				3	2	2	3	2	2	36
17														40
18	7	8		7				3	2	2	3	2	2	36
19	7	8		5				3	2	2	5	2	2	36
20	7	8		5				3	2	2	5	2	2	36
21	8	8		5				2	2	2	5	2	2	36
22	10	8		5				3	2	2	6			36
23	12	8		5				3	2		6			36
24	15	5		3				4	3		6			36
25	13	5		3				9			6			36
26														0
TOTAL DES HEURES	180	82	0	131	0		30	93	63	45	136	50	50	900

2^{ème} année

	Compétences particulières							Compétences générales							
Numéros	6	7	8	9	10	11	13	1	2	3	4	5	11	12	
Durée h		87	125	115	108	80	50		93	63	45	84	50	50	900
SEMAINES															
1		3	3	3			5		6	3	4	4	5	5	36
2		3	3	3			3		6	6	3	6	3	3	36
3		3	3	3			3		6	6	3	6	3	3	36
4		4	6	4	3		3		4	3	2	4	3	3	36
5		4	6	4	3		3		4	3	2	4	3	3	36
6		4	6	4	3		3		4	3	2	4	3	3	36
7		4	6	4	3		3		4	3	2	4	3	3	36
8		4	6	4	3		3		4	3	2	4	3	3	36
9		4	6	6	3		2		4	3	2	4	2	2	36
10		4	6	6	3		2		4	3	2	4	2	2	36
11		4	6	6	3		2		4	3	3	3	2	2	36
12		4	6	6	3		2		4	3	2	3	2	2	35
13		4	6	7	3		2		4	3	2	3	2	2	36
14		4	8	6	3		2		4	2	2	3	2	2	36
15		4	8	6	3		2		4	2	2	3	2	2	36
16		4	8	6	3		2		4	2	2	3	2	2	36
17						40									40
18		4	6	6	6		2		3	2	2	2	2	2	35
19		4	6	4	9		2		3	2	2	2	2	2	36
20		4	6	3	9		2		3	2	2	3	2	2	36
21		5	6	3	9		2		2	2	2	3	2	2	36
22		5	5	7	12				2	2		3			36
23		4	3	7	12				4	2		4			36
24				7	12				6			5			30
25						40									40
26															0
TOTAL DES HEURES	0	87	125	115	108	80	50	0	93	63	45	84	50	50	950

3^{ème} année

	Compétences particulières						Compétences générales							
Numéros	6	7	8	9	10	13	1	2	3	4	5	11	12	
Durée h		111	125	74	210	120		94	64			50		900
SEMAINES														
1		3	3	4	7			6	3			5		36
2		3	3	3	9			6	6			3		36
3		3	3	3	9			6	6			3		36
4		4	6	4	9			4	3			3		36
5		4	6	4	9			4	3			3		36
6		4	6	4	9			4	3			3		36
7		4	6	4	9			4	3			3		36
8		4	6	4	9			4	3			3		36
9		4	6	4	9			6	3			2		36
10		6	6	4	7			6	3			2		36
11		6	6	4	7			6	3			2		36
12		6	8	4	6			6	2			2		36
13		4	8	4	7			6	3			2		36
14		7	8	3	7			4	3			2		36
15		7	8	3	7			4	3			2		36
16		6	8	3	8			4	3			2		36
17						40								40
18		4	6	3	13			4	2			2		36
19		5	6	3	13			3	2			2		36
20		5	6	3	13			3	2			2		36
21		6	6	3	13			2	2			2		36
22		6	4	3	16			2	3					34
23		10			16									26
24						40								40
25						40								40
26														0
TOTAL DES HEURES	0	111	125	74	212	120	0	94	64		0	50		850