

CFVI

CENTRE DE FORMATION VAUDOIS
DE L'INDUSTRIE

GIM-CH

GRUPEMENT SUISSE DE L'INDUSTRIE MECANIQUE

SWISSMECHANIC 
SUISSE ROMANDE

Fil rouge Automaticien(-ne) CFC

Fil rouge

Automaticienne CFC / Automaticien CFC

Automatikerin EFZ / Automatiker EFZ

Operatrice in automazione AFC / Operatore in automazione AFC

Automation Engineer, Federal Diploma of Vocational education and Training (VET)

Version 2.0 du 30 novembre 2015

Introduction

Compétences opérationnelles de la formation de base

- b.1 Usiner des pièces manuellement et les contrôler
- b.2 Fabriquer des commandes câblées, programmables ou électropneumatiques, les tester et les mettre en service
- b.3 Mesurer et tester des composants et des sous-ensembles électriques
- b.4 Programmer et adapter des systèmes automatisés

Structure de la formation d'automaticien(-ne)

Liste de liens utiles

Examen partiel (exemple)

Note d'expérience et conditions de réussite du CFC

Soutien apprenti

Programme des cours interentreprise CIE

Evaluations semestrielles

Le fil rouge de l'automaticien CFC

Composition du fil rouge :

Il est composé de 12 chapitres :

1. Objectifs et contrôle - Introduction
2. Techniques d'usinage manuel
3. Techniques de production électrique et pneumatique
4. Automatisation - Technique de mesure
5. Automatisation - Technique de commande
6. Structure monteur automaticien par lieu de formation
7. Liste de liens utiles
8. Examen partiel (exemple)
9. Note d'expérience et conditions de réussite du CFC
10. Suivi de l'apprenti
11. Cours interentreprise
12. Feuille d'appréciation professionnelle

Généralités :

Le fil rouge est la liste des objectifs pratiques nécessaires à atteindre pour se présenter à l'examen partiel en fin de 2ème année

La matière contenue dans le fil rouge est introduite lors des cours interentreprises (CIE) ainsi qu'en entreprise. Elle sera exercée en entreprise afin d'atteindre le niveau exigé à l'examen partiel

Le fil rouge est introduit lors des CIE au CFVI ou à l'école professionnelle au début de l'apprentissage. Il accompagne l'apprenti jusqu'à la réussite de l'examen partiel en fin de 2ème année.

L'apprenti établit régulièrement, avec de l'aide si nécessaire, le bilan de ses connaissances.

Le formateur contrôle régulièrement le niveau de formation et qualifie son apprenti au minimum 1 fois par semestre. Il le compare avec le bilan fait par l'apprenti et en tire les conséquences.

1) Objectifs et contrôles - introduction

1) Pour l'apprenti :

Connaître et suivre les objectifs du plan de formation pendant sa formation de base durant l'apprentissage

Contrôler le niveau de ses acquis et les comparer avec les objectifs nécessaires pour l'examen partiel de fin de 2^{ème} année

Corriger et renforcer la formation en cas de manque par des demandes spécifiques d'appui

2) Pour le formateur :

Concevoir avec l'apprenti le plan de formation à suivre durant son apprentissage

Apprécier le niveau des connaissances professionnelles de l'apprenti dans la perspective de l'examen partiel

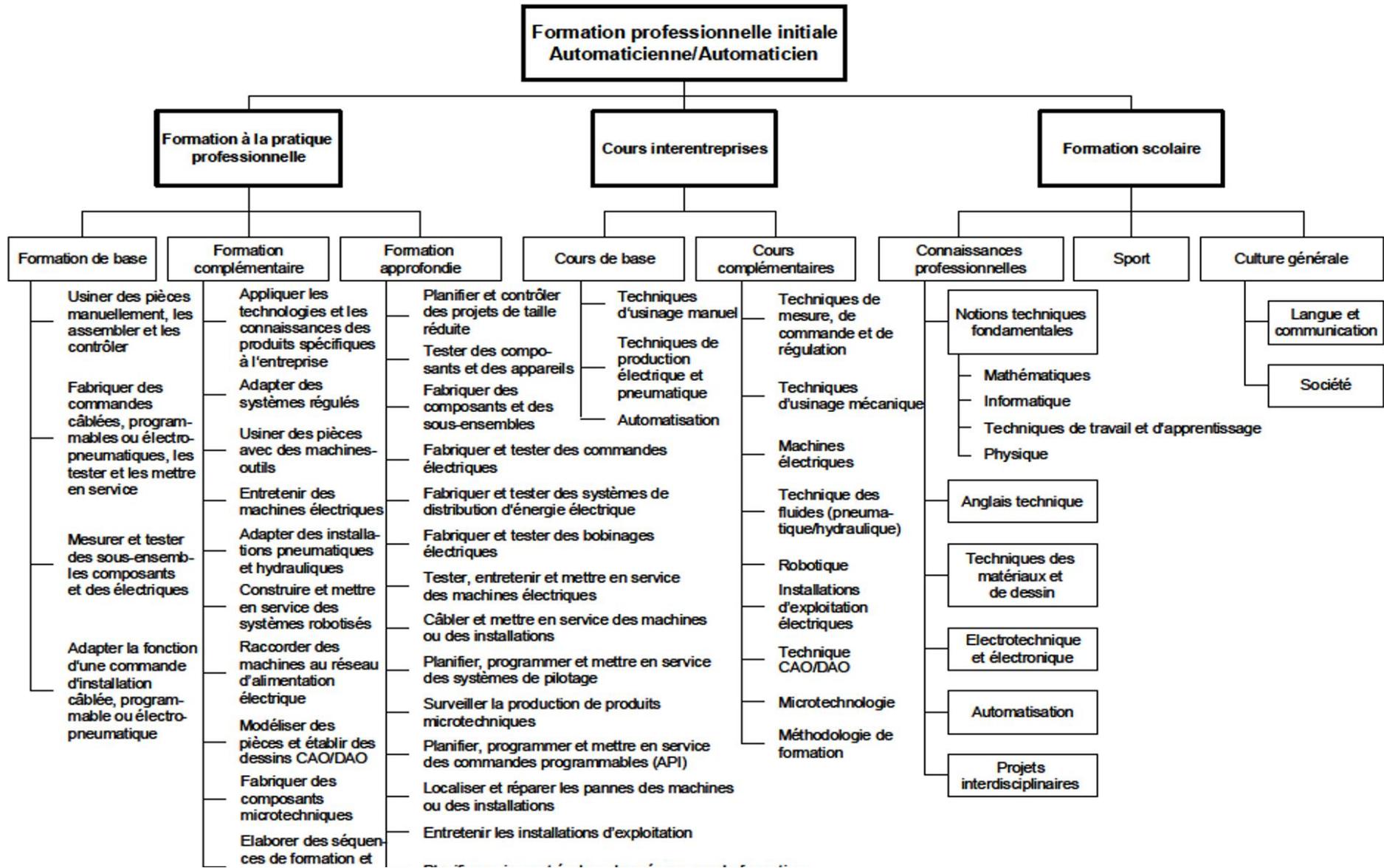
3) Pour le commissaire professionnel :

Suivre le niveau des objectifs atteints par l'apprenti et les appréciations des formateurs durant la formation de base

Apprécier le plan de formation du maître d'apprentissage et le suivi de l'apprenti

Proposer des aides et/ou des mesures de correction en cas de besoin

6) Structure de la formation d'automaticien(ne) par lieu de formation



7) Liste de liens utiles

Etat de Vaud

	http://www.vd.ch/themes/formation/apprentissage/	Apprentissage VD
	http://www.vd.ch/themes/formation/espace-entreprise-formatrice/	Formation initiale, contrat, rupture, MPT
	http://www.vd.ch/themes/formation/espace-entreprise-formatrice/subvention-des-cours-interentreprises/	Cours interentreprises (CIE)
	http://www.vd.ch/prestation-detail/prestation/demander-lapprobation-du-contrat-dapprentissage-cfc/	Contrat d'apprentissage et marche à suivre
	http://www.vd.ch/themes/formation/espace-entreprise-formatrice/protection-et-securite-des-apprenti-e-s/	CFP MEM, autorisation, horaire assurances, etc.
	https://www.vd.ch/themes/formation/formation-professionnelle/soutien-aux-apprenti-e-s/	Liste des commissaires (technique) et conseillers aux apprentis (social)

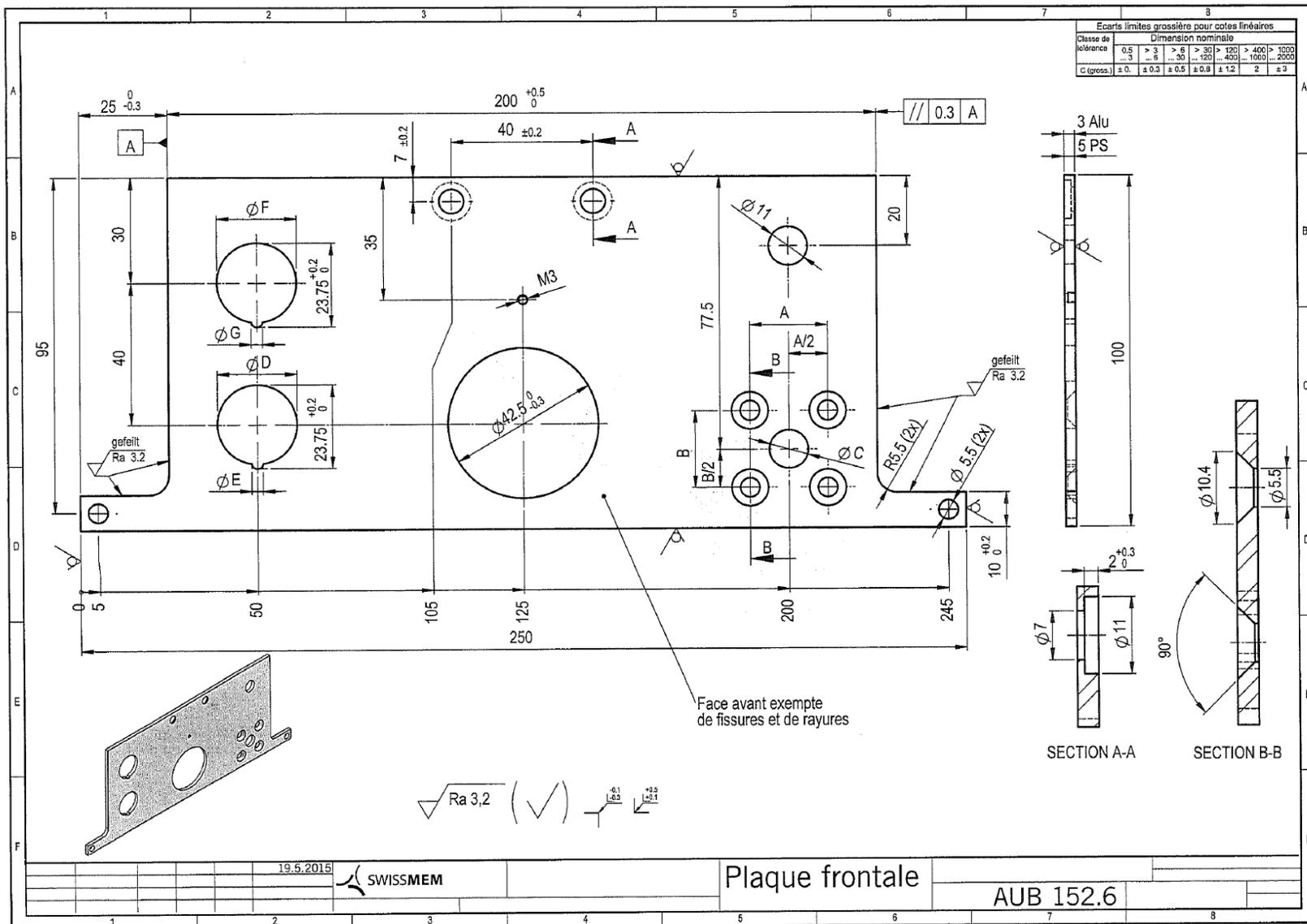
Ecoles Professionnelles

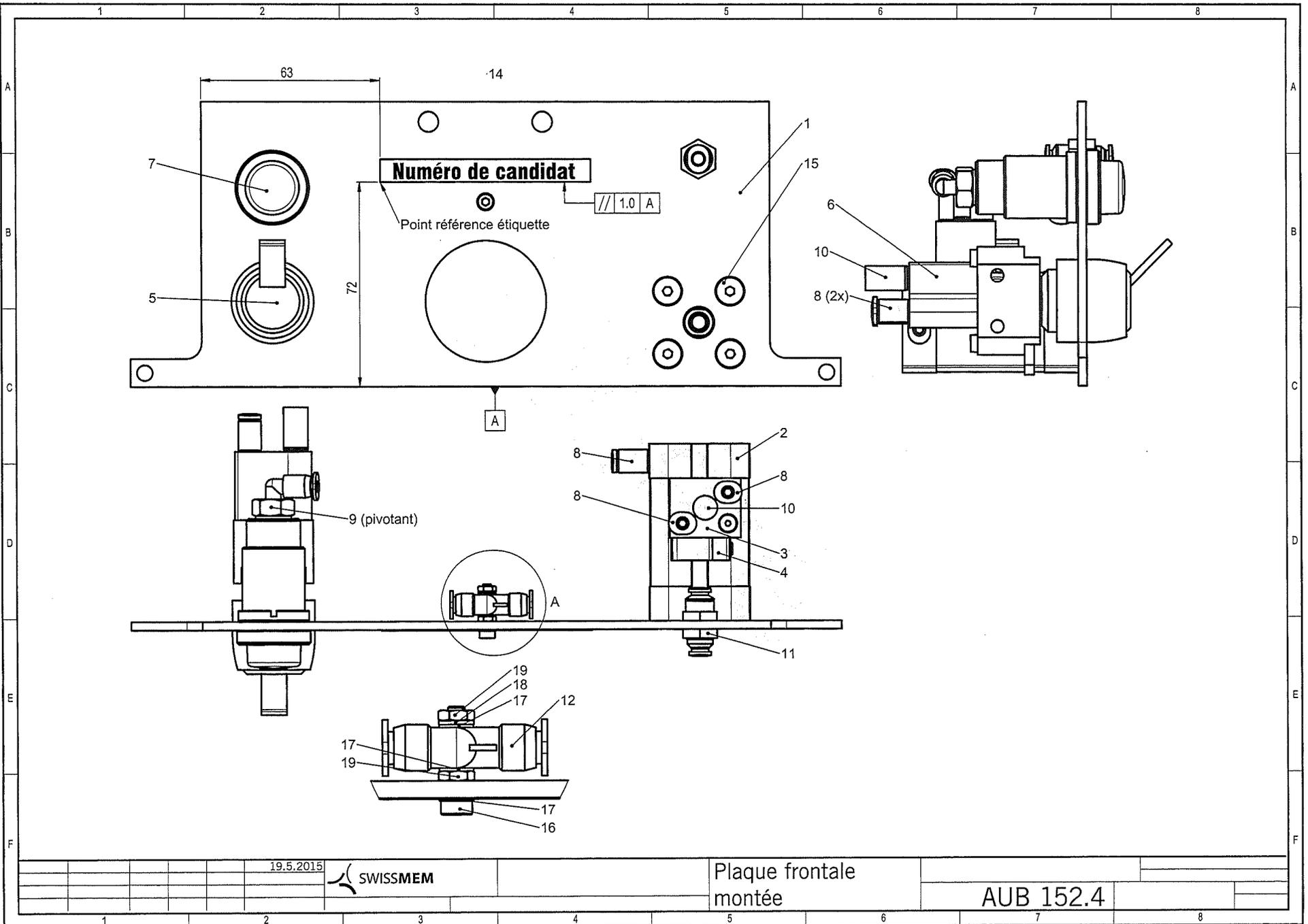
	http://www.epsic.ch/	Ecole professionnelle pour les polymécaniciens, mécaniciens de production, électroniciens, DCI et les constructeurs d'appareils industriels
	http://www.cpnv.ch/	Ecole professionnelle pour les automaticiens
	http://www.eptions.ch/	Ecole professionnelle pour les monteurs automaticiens

8) Examen partiel (exemple)

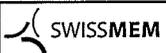
Techniques d'usinage manuel et technique d'assemblage pneumatique

3.4 Dessin de fabrication Plaque frontale





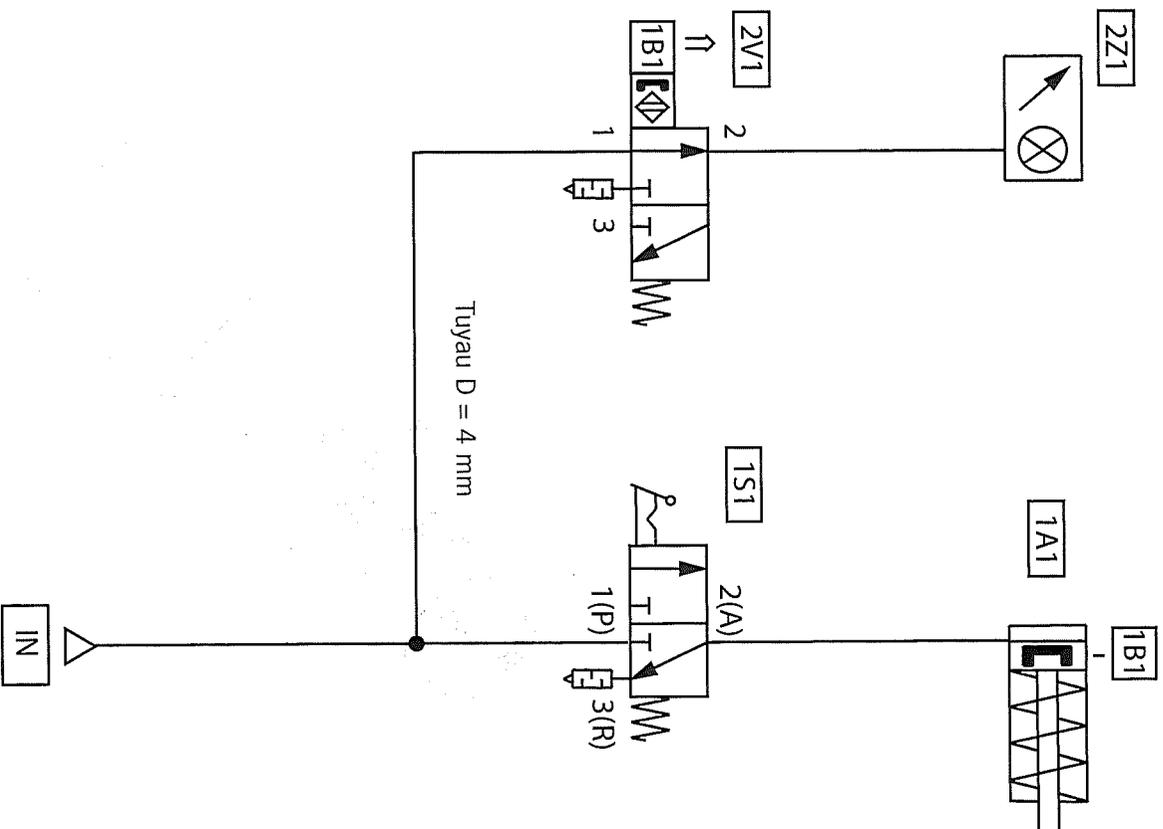
19.5.2015



Plaque frontale
montée

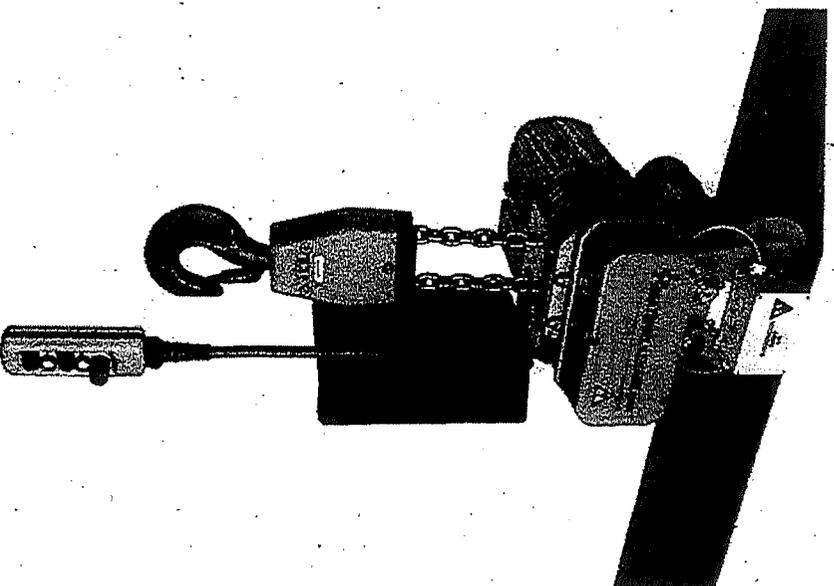
AUB 152.4

3.5 Schéma pneumatique



Pression de service = 0,4 MPa

Commande de palan



Technique de production électrique

2. Devoirs

2.1 Description du fonctionnement:

Le palan présent dans l'atelier A2 peut être commandé par une platine via un connecteur.

Avec le bouton-poussoir "Monter" la charge peut être soulevée, avec le bouton-poussoir "Descendre" la charge peut être descendue.

Avec le bouton-poussoir "Est" le palan se déplace à droite et avec le bouton-poussoir "Ouest" le palan se déplace à gauche.

La position "en haut" et la position "en bas" sont surveillées par des fins de course à contacts reed et ont pour effet d'arrêter le moteur M1.

Les positions "Est" et "Ouest" ne sont pas surveillées, car un système mécanique fait tourner le palan en roue libre une fois en butée.

La lampe P1 clignote à 2 Hz lors de chaque mouvement du palan (Haut/Bas + Est/Ouest).

L'action de l'arrêt d'urgence coupe la commande via un relais de sécurité.

2.2 Devoir de production (cahier des charges):

La commande avec le boîtier doit être assemblée et câblée avec le matériel mis à disposition selon les documents de fabrication remis et sur la base de norme.

Le matériel de travail remis ne nécessite aucun travail d'usinage mécanique. Les rails et les canaux sont déjà montés sur la grille perforée.

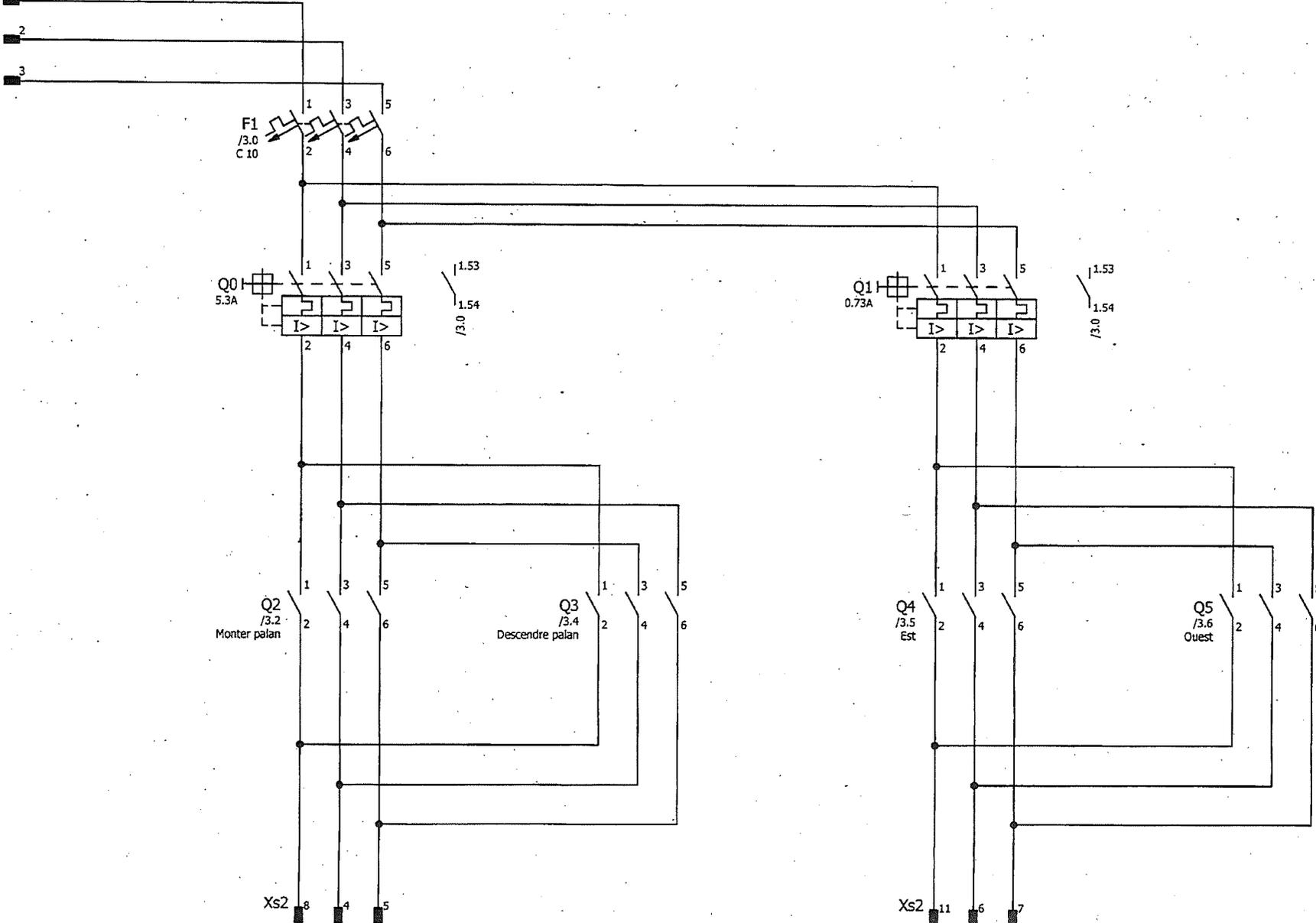
Il s'agit d'un travail de production suivi d'un contrôle du fonctionnement.

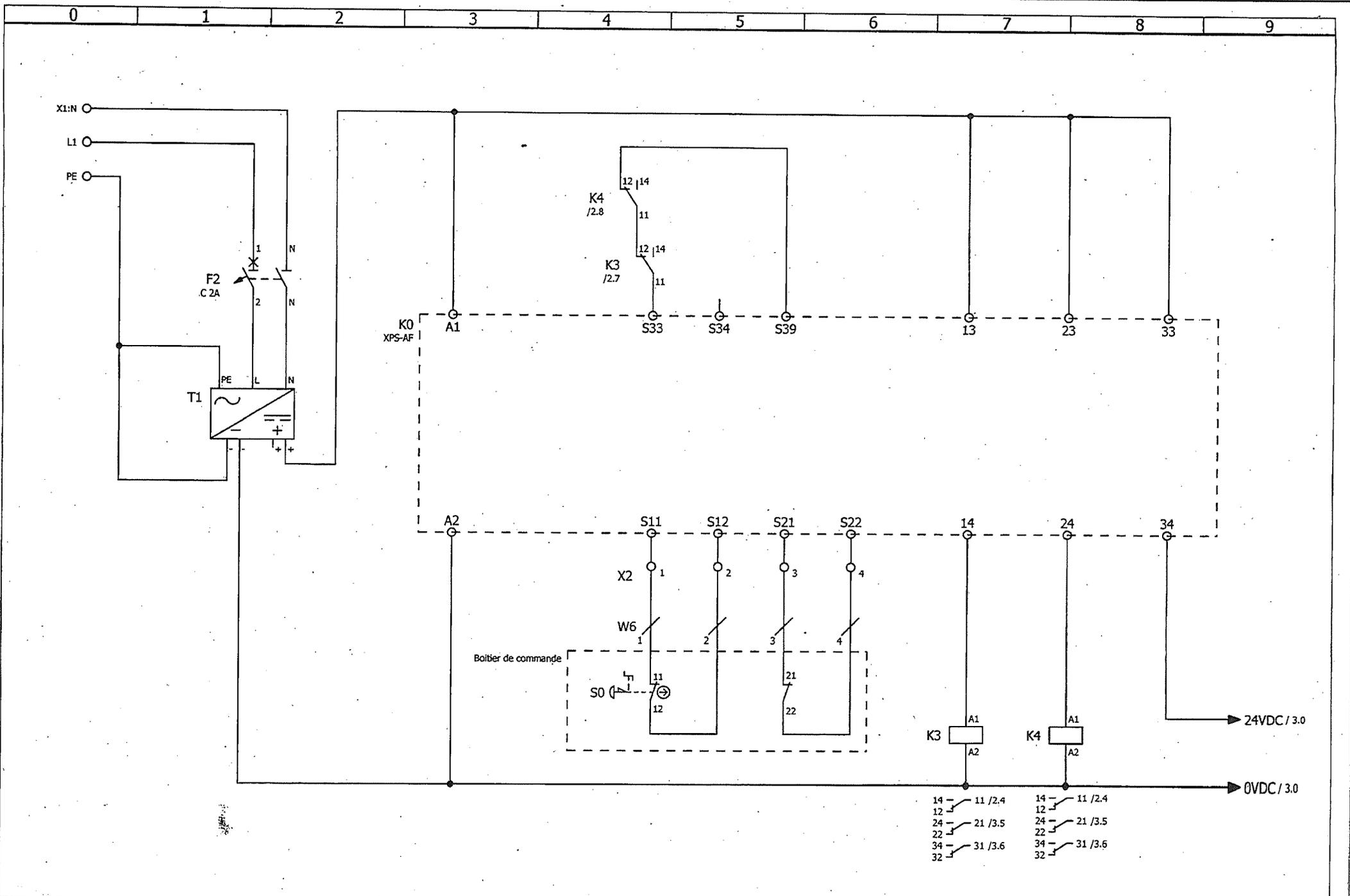
Le contrôle de fonctionnement sous tension est soumis à l'autorisation du formateur. La liste de contrôle peut être utilisée pour le contrôle sans toutefois faire l'objet d'une évaluation. Si une erreur est décelée, celle-ci peut être réparée (hors tension) durant le temps d'examen. Un contrôle des connexions de mise à terre ainsi qu'un contrôle ohmique entre phases doivent être effectués avant de commencer le contrôle du fonctionnement. Les résultats sont reportés dans la liste de contrôle.

Sauf stipulation contraire dans les documents, les couleurs et sections des conducteurs doivent être choisies conformément à la feuille ci-jointe.

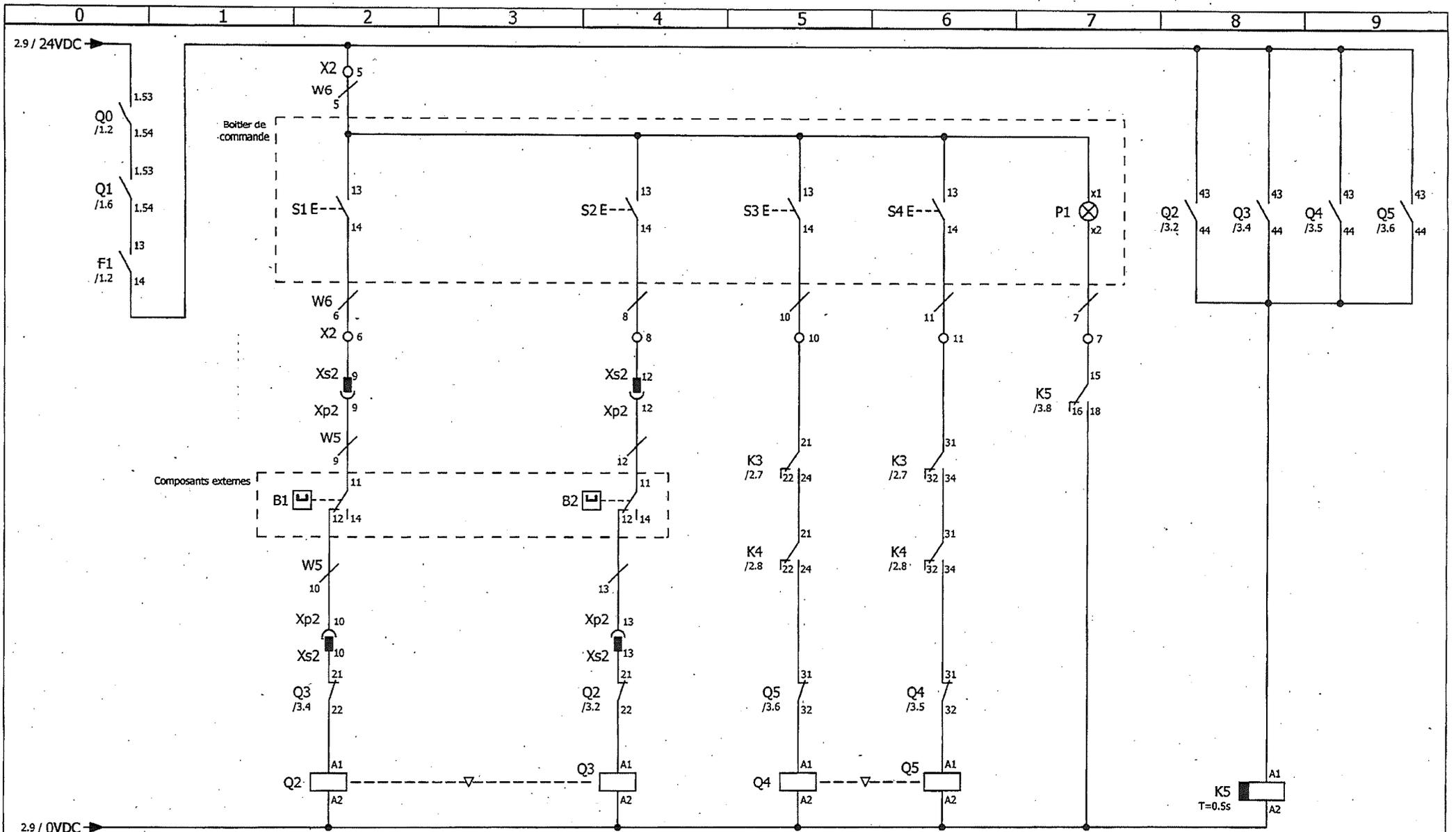
Les appareils réglables doivent être pré-réglés. La classe du disjoncteur Q0 doit être réglée à 5. Tout le matériel électrique doit être repéré à la main.

Xs2
1 Fusibles amont : 16A / 3x400VAC





Date	21.01.2020	ETML	Commande de palan	=				
Traité	BENCLERC				Arrêt d'urgence	+		
Modification	Date	Nom	Original	EPLAN			IEC_tp1001	1
							Total pages	6



Monter palan

- 1 - 2 /1.2
- 3 - 4 /1.2
- 5 - 6 /1.2
- 21 - 22 /3.4
- 43 - 44 /3.8

Descendre palan

- 1 - 2 /1.4
- 3 - 4 /1.4
- 5 - 6 /1.4
- 21 - 22 /3.2
- 43 - 44 /3.8

Droite

- 1 - 2 /1.6
- 3 - 4 /1.6
- 5 - 6 /1.6
- 31 - 32 /3.6
- 43 - 44 /3.9

Gauche

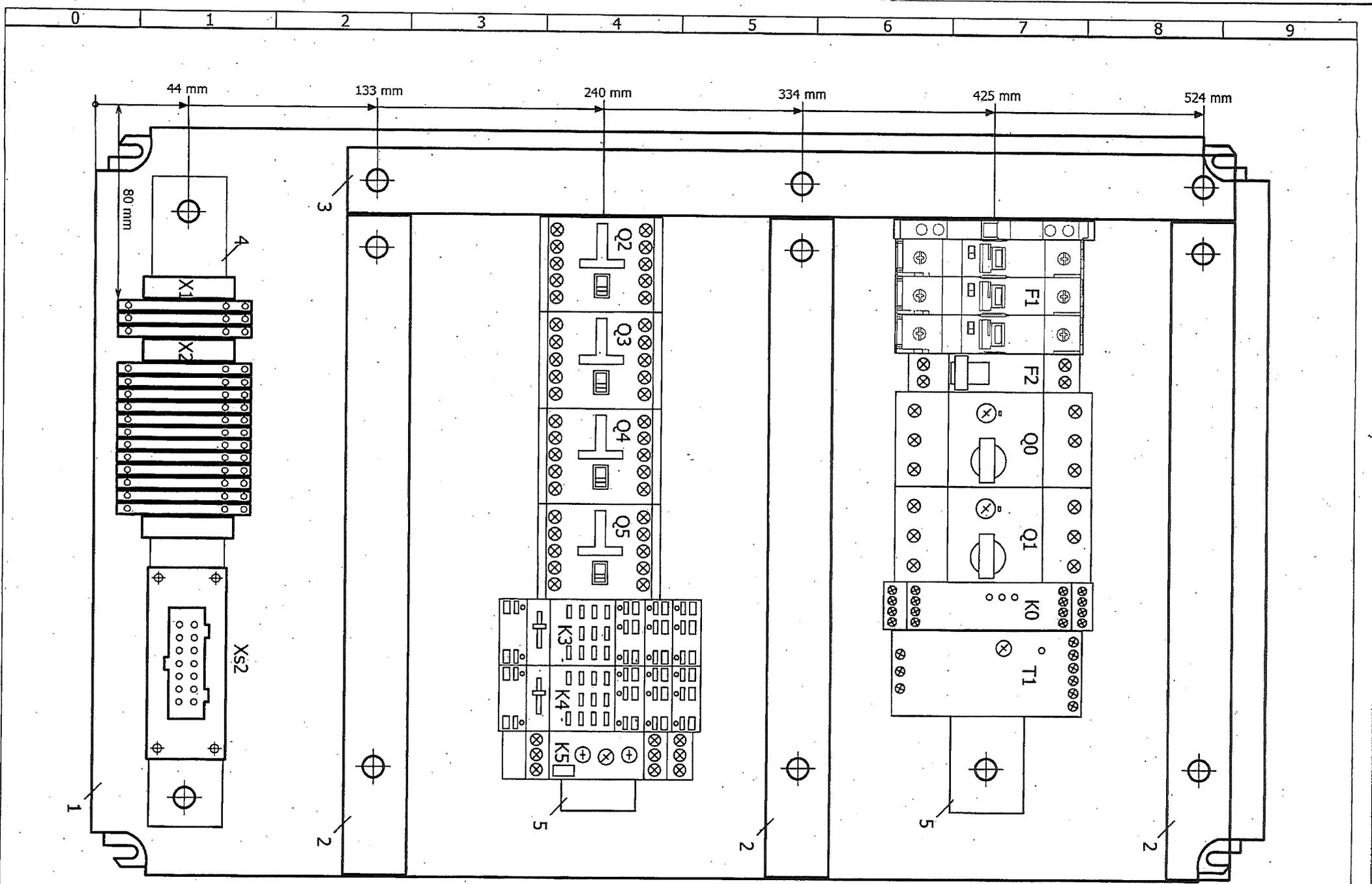
- 1 - 2 /1.8
- 3 - 4 /1.8
- 5 - 6 /1.8
- 31 - 32 /3.5
- 43 - 44 /3.9

Palan en mouvement

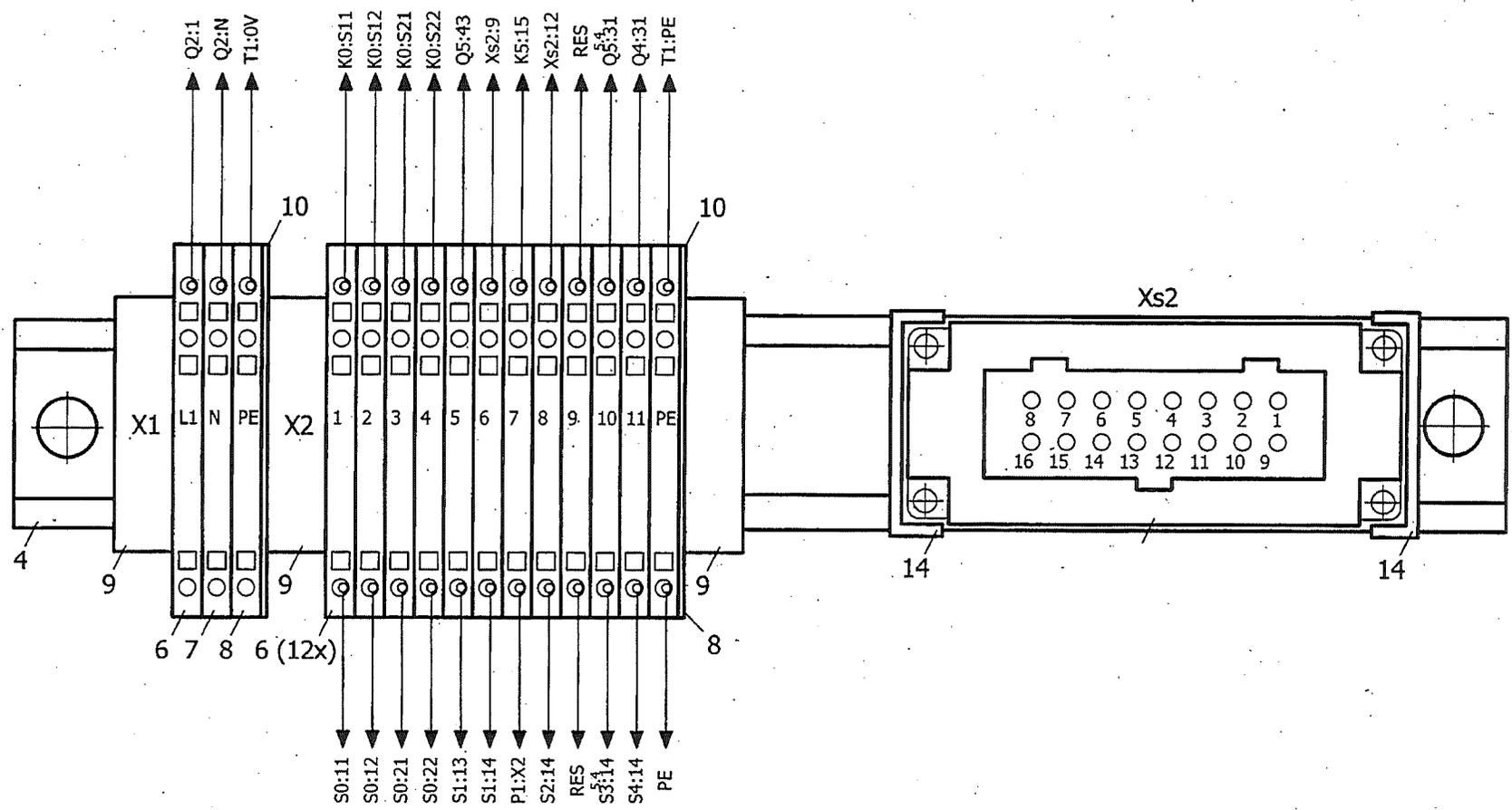
Clignotement P1

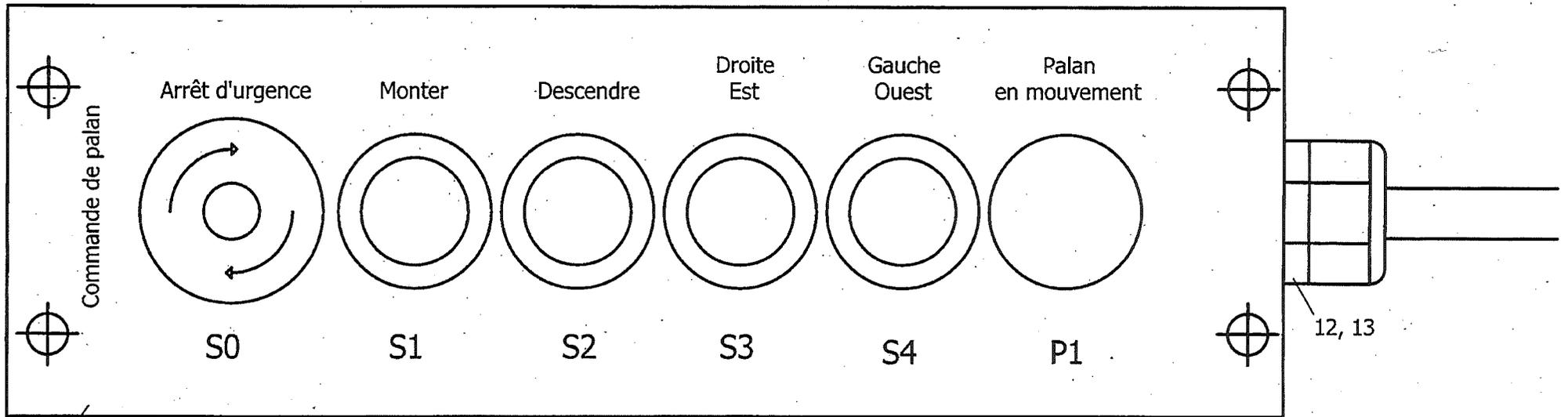
- 18 - 15 /3.7

Date	21.01.2020	ETML	Commande de palan	=
Traité	BENCLERC		Commande	+
Véifié				1
Original				Total pages
Modification	Date	Norm	IEC_tp1001	6



		Date	20.06.2019		ETML	Commande de palan	=		
		Traité	ZFPBCC					+	
		Véifié							Page actuelle
Modification	Date	Nom	Original	EPLAN		Plan d'implantation	IEC_tp1001	Total pages	6





11

		Date	06.05.2019	 ETML EPLAN	Commande de palan Boutonique		=	
		Traité	ZFP&CC				+	
		Vérifié					Page actuelle	6
Modification	Date	Nom	Original			IEC_tp1001	Total pages	6

2. Commande (documents indépendants de la commande)

2.1 Description de fonctionnement de la commande

Des cubes en plastique ou en aluminium, stockés dans un magasin, sont triés dans deux bacs distincts.

Pour la détection de présence d'un cube, le capteur optique (B6) est utilisé. Le capteur inductif (B5) détecte si ce cube est en aluminium.

Lors de la rentrée puis sortie du vérin M1 les cubes tombent et sont poussés dans le bac. La sélection du bac se fait au moyen du vérin M2. Si il s'agit d'un cube en aluminium, le vérin M2 sort (capteur B4) afin que le cube tombe dans le bac de gauche. Si s'agit d'un cube en plastique le vérin M2 reste en position rentrée (capteur B3) dans le bac de droite.

Mode automatique:

Le cycle automatique de tri démarre lors de l'appui sur le bouton poussoir Start (S4) pour autant que l'installation soit prête (mode automatique (S6) sélectionné, pas de dérangement (voir le paragraphe "Sécurité") et porte de protection fermée (S10)).

Le vérin M1 rentre et on détecte (en quittant le capteur B2) en quelle matière est le cube. 0,5 seconde après, le vérin M2 sort (capteur B4) s'il s'agit d'un cube en aluminium. Le vérin M1 reste en position rentrée (capteur B1) pendant une seconde pour que le cube se pose avant de ressortir pour atteindre sa position initiale (capteur B2). A ce moment-là, le vérin de triage M2 rentre si le prochain cube est en plastique ou si le magasin est vide.

Le cycle se répète continuellement jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de cube ou qu'un défaut soit présent.

L'appui sur le bouton poussoir Stop (S2) ou l'absence de cube dans le magasin pendant 10 secondes arrête aussitôt le mode automatique.

Mode service:

Le mode service permet la maintenance de l'installation. Cette partie est vide et peut être librement utilisée par le programmeur pour les modifications demandées.

Sécurité:

L'arrêt d'urgence (S1), l'ouverture de la porte (S10) ou l'interruption du mode automatique (S6) pendant le cycle provoque un dérangement signalé par le voyant lumineux (P3) et arrête l'opération de tri.

Le bouton poussoir reset (S5) quitte le dérangement et l'installation peut à nouveau démarrer en appuyant sur Start (S4).

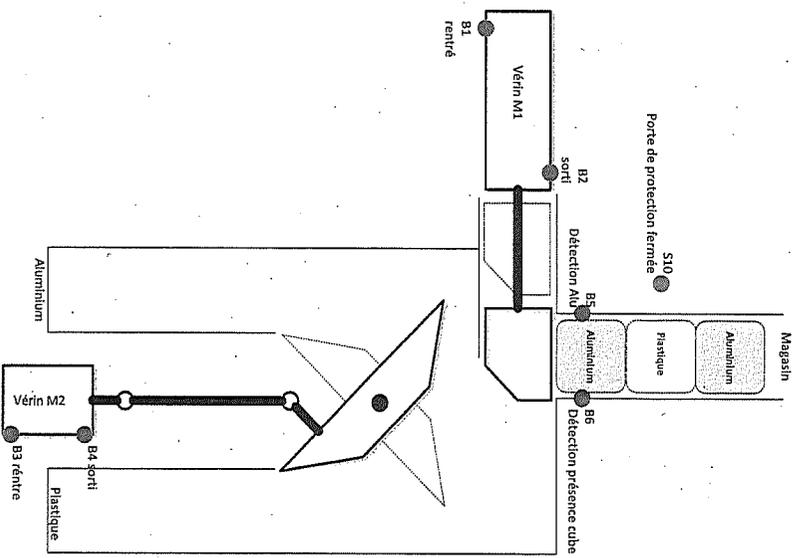
Voyants lumineux:

Le voyant lumineux (P1) s'allume lorsque que le mode automatique est en cours.

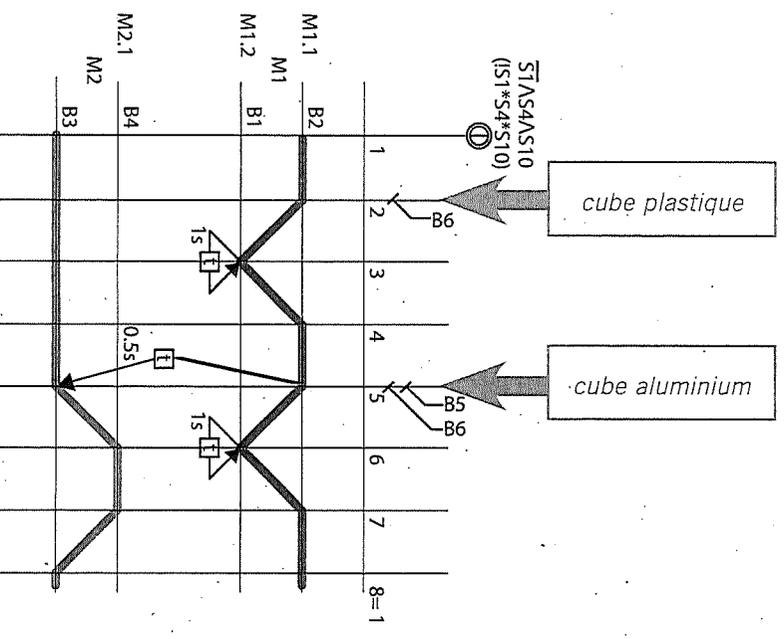
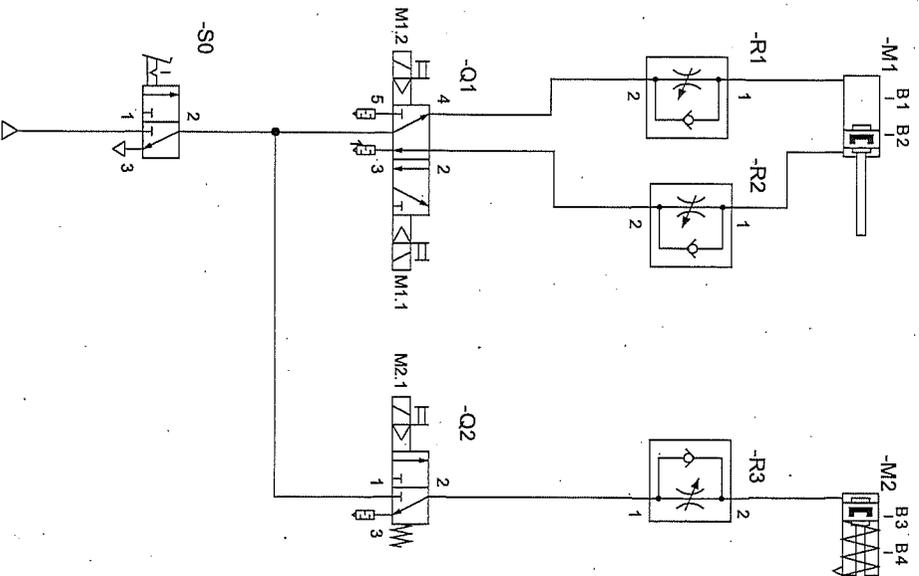
Le voyant lumineux (P2) clignote avec une cadence de 1Hz (1s) lorsque le magasin est vide.

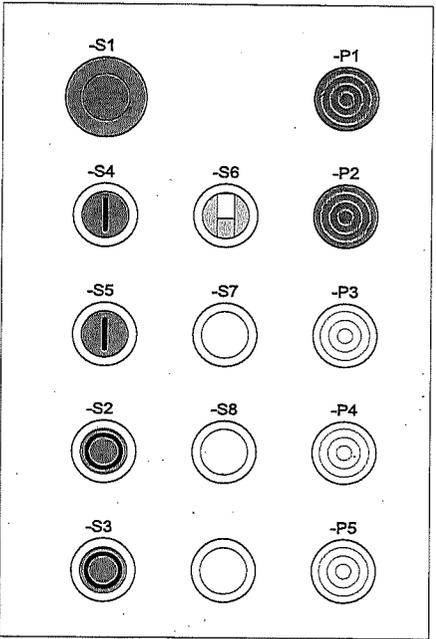
Le voyant lumineux (P3) clignote avec une cadence de 1Hz (1s) lorsqu'il y a un dérangement.

2.2 Schéma technologique



2.3 Schéma pneumatique avec diagramme de mouvement





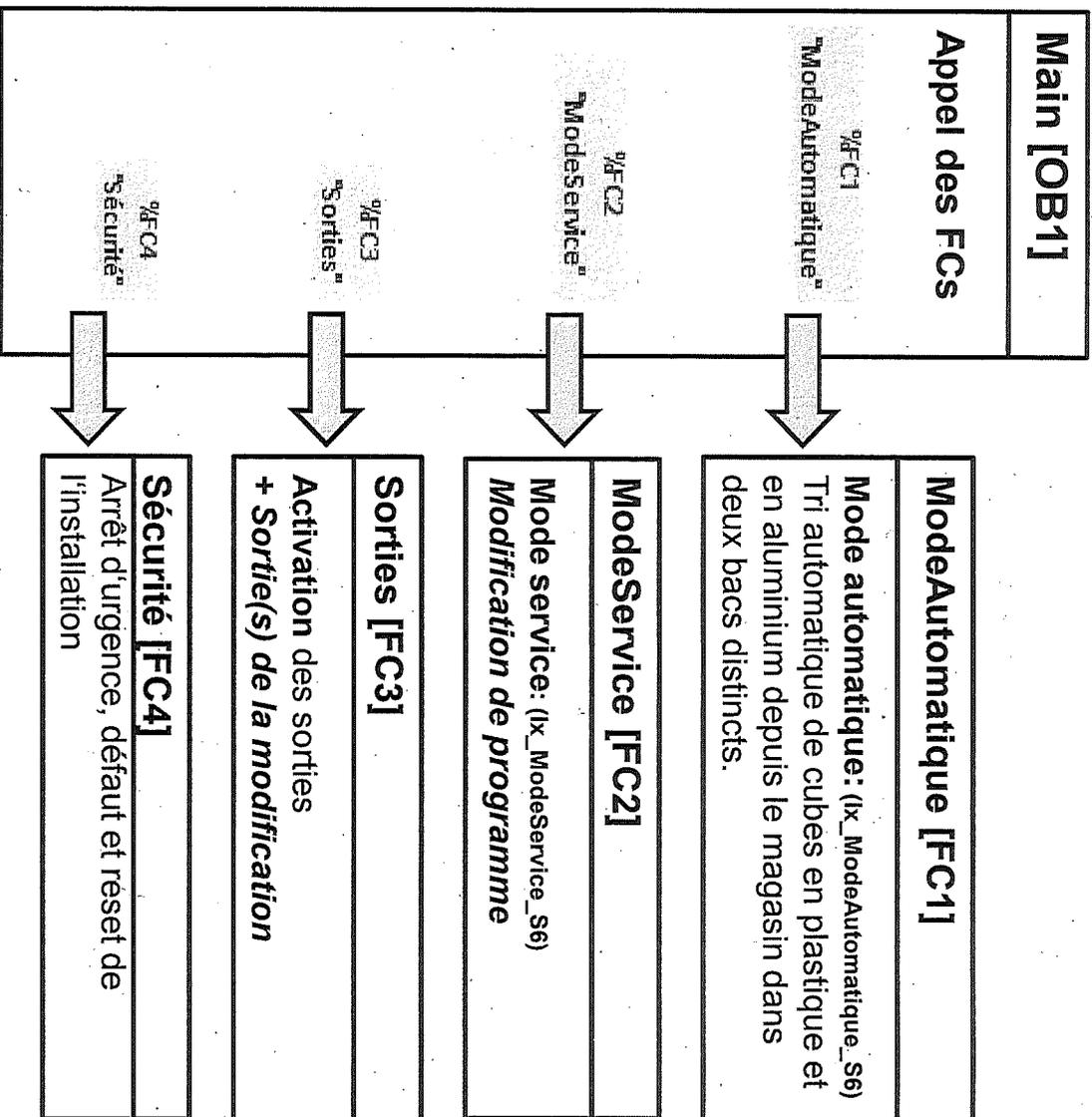
Legende / Légende:

- S1 = Not-Aus / Arrêt d'urgence
- S2 = Stopp / Stop
- S3 =
- S4 = Start / Start
- S5 = Reset / Reset
- S6 = Automatik- und Servicebetrieb / Mode automatique et mode service
- S7 =
- S8 =

- P1 = Automatischer Zyklus läuft / Cycle auto en cours
- P2 = Magazin leer / Magasin vide
- P3 = Störung / Déangement
- P4 =
- P5 =

	1	2	3	4	5	6	7	8																																																															
A																																																																							
B																																																																							
C																																																																							
D																																																																							
E																																																																							
F	<p>erstellt mit E3.Series Schutzvermerk ISO 16016 beachten copyright reservad</p> <table border="1"> <tr> <td>Datum</td><td>22.02.2017</td> <td rowspan="2">Swissmem</td> <td rowspan="2">Müller Martini</td> <td rowspan="2">Universal-Steuerspanel</td> <td rowspan="2">Position 3</td> <td rowspan="2">=FUNK</td> <td rowspan="2">=S1</td> </tr> <tr> <td>Bearb.</td><td>minzo/ae</td> </tr> <tr> <td>gepr.</td><td></td> <td colspan="2">Druckverarbeitungs-Systeme AG</td> <td>Aufbau Bedienung</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Zustand</td><td>Änderung</td><td>Datum</td><td>Name</td><td>Norm</td><td>Ausführung (EN/NA)</td><td>Usp. Schema Nummer Vorgänger</td><td>Sendervermerk</td><td>structure utilisation</td> </tr> <tr> <td></td><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td> </tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>6</td> </tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>7</td> </tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>8</td> </tr> </table>								Datum	22.02.2017	Swissmem	Müller Martini	Universal-Steuerspanel	Position 3	=FUNK	=S1	Bearb.	minzo/ae	gepr.		Druckverarbeitungs-Systeme AG		Aufbau Bedienung				Zustand	Änderung	Datum	Name	Norm	Ausführung (EN/NA)	Usp. Schema Nummer Vorgänger	Sendervermerk	structure utilisation		1				2	3	4	5									6									7									8
Datum	22.02.2017	Swissmem	Müller Martini	Universal-Steuerspanel	Position 3	=FUNK	=S1																																																																
Bearb.	minzo/ae																																																																						
gepr.		Druckverarbeitungs-Systeme AG		Aufbau Bedienung																																																																			
Zustand	Änderung	Datum	Name	Norm	Ausführung (EN/NA)	Usp. Schema Nummer Vorgänger	Sendervermerk	structure utilisation																																																															
	1				2	3	4	5																																																															
								6																																																															
								7																																																															
								8																																																															
	8 & ELU-Schaltschrankaufbau						AUB 351		Blatt 8-1 5 Bl.																																																														

3.4 Structure du programme



Automatisation

4. Devoirs

4.1 Devoir A: questions concernant la compréhension du fonctionnement

Étudiez attentivement le fonctionnement de la commande au moyen de la description de fonctionnement et du schéma. Ensuite, répondez aux questions de la série cochée. Remarque: une seule réponse est correcte.

<input type="checkbox"/> Série de questions 1	<input type="checkbox"/> Série de questions 2	<input type="checkbox"/> Série de questions 3
<p>1. Lorsque le mode automatique est sélectionné, le magasin vide et le bouton poussoir « S4 » actionné, ...</p> <p>[A] le vérin M1 est sorti [B] le vérin M1 est rentré [C] les vérins M1 et M2 rentrent et sortent ensemble [D] les vérins M1 et M2 rentrent ensemble</p>	<p>1. Que se passe-t-il si le réducteur de débit R2 est monté à l'envers ?</p> <p>[A] La rentrée du vérin M2 ne peut plus être limitée [B] La rentrée du vérin M1 ne peut plus être limitée [C] Il ne se passe rien [D] La sortie du vérin M1 ne peut plus être limitée</p>	<p>1. Le câble de la porte de protection S10 a été sectionné pendant le processus de tri.</p> <p>[A] La commande complète est hors tension [B] L'erreur peut être quittance grâce au bouton poussoir S5 [C] Les vérins M1 et M2 reviennent en position initiale [D] Le voyant lumineux P2 clignote (cadence=1s)</p>
<p>2. Que se passe-t-il si les entrées des capteurs B5 et B6 sont inversées ?</p> <p>[A] Le cube plastique est trié comme si il s'agit d'un cube alu [B] Le cube en plastique n'est pas déplacé et pas trié [C] Le cube alu est trié comme si il s'agit d'un cube plastique [D] Tous les cubes restent dans le magasin</p>	<p>2. Quel-s détecteur-s actifs-s à l'état 1 est/sont nécessaire-s pour acheminer les cubes en alu vers le bon bac ?</p> <p>[A] B5 [B] B6 [C] B5 et B6 [D] B5 ou B6</p>	<p>2. Que se passe-t-il si le réducteur de débit R1 est monté à l'envers ?</p> <p>[A] La rentrée du vérin M2 ne peut plus être limitée [B] La rentrée du vérin M1 ne peut plus être limitée [C] Il ne se passe rien [D] La sortie du vérin M1 ne peut plus être limitée</p>
<p>3. Le câble de la porte de protection S10 a été sectionné pendant le processus de tri.</p> <p>[A] La commande complète est hors tension [B] L'erreur peut être quittance grâce au bouton poussoir S5 [C] Les vérins M1 et M2 reviennent en position initiale [D] Le voyant lumineux P2 clignote (cadence=1s)</p>	<p>3. Le câble du détecteur optique B6 a été sectionné.</p> <p>[A] Les cubes en aluminium peuvent toujours être triés [B] Les cubes en plastique peuvent toujours être triés [C] Le voyant lumineux P2 clignote [D] La commande s'arrête</p>	<p>3. A partir de quel moment le voyant lumineux P2 clignote-t-il ?</p> <p>[A] Quand le vérin M1 est sorti et que le magasin est vide [B] Lorsque le dernier cube est arrivée dans le bac de triage [C] Quand le vérin M2 ne peut plus être commandé [D] Lorsque le dernier cube a quitté le magasin</p>
<p>4. Le câble du détecteur inductif B5 a été sectionné.</p> <p>[A] Le vérin M1 ne fonctionne plus [B] Les cubes en plastique sont acheminés vers le bac des cubes en alu [C] Les cubes en alu sont acheminés vers le bac des cubes en plastique [D] La lampe témoin P3 s'allume</p>	<p>4. Que se passerait-il avec un cube en acier ?</p> <p>[A] Il n'est pas détecté [B] Il est trié dans les cubes plastique [C] Le voyant lumineux dérangément s'allume [D] Il est trié dans les cubes en alu</p>	<p>4. Quel-s détecteur-s avec un état du signal à 1 est/sont nécessaire-s pour acheminer les cubes en plastiques vers le bon bac ?</p> <p>[A] B5 [B] B6 [C] B5 et B6 [D] B5 ou B6</p>
<p>5. Que se passe-t-il si le memento de cadence a été modifié ?</p> <p>[A] Le contenu du magasin n'est pas détecté [B] Le magasin vide n'est plus signalé [C] La commande ne peut plus être enclenchée [D] Le processus ne peut plus être démarré</p>	<p>5. Que se passe-t-il si les entrées des capteurs B5 et B6 sont inversées ?</p> <p>[A] Le cube plastique est trié comme si il s'agit d'un cube alu [B] Tous les cubes restent dans le magasin [C] Le cube alu est trié comme si il s'agit d'un cube plastique [D] Le cube en plastique n'est pas déplacé et pas trié</p>	<p>5. Que se passe-t-il si les entrées des capteurs B5 et B6 sont inversées ?</p> <p>[A] Le cube plastique est trié comme si il s'agit d'un cube alu [B] Le cube alu est trié comme si il s'agit d'un cube plastique [C] Tous les cubes restent dans le magasin [D] Le cube en plastique n'est pas déplacé et pas trié</p>

9) Note d'expérience et conditions de réussite du CFC

Calcul de la note d'expérience

Domaine d'enseignement / semestre	Moyenne semestrielle arrondie à 0.5							
	1	2	3	4	5	6	7	8
Techniques fondamentales	5	4,5	4,5	5				
Technique matériaux	4	4	4	4				
Technique de commande	4,5	3,5	3	3	3	4,5		
Anglais technique	5	5	5,5	5	4,5	4,5	5,5	
Projet interdisciplinaire				5	5	2,5	4,5	4,5
Moyenne des moyennes (arrondi 0.5)	4,5	4,5	4,5	4,5	4	4	5	4,5


→ 35,5

8

4,438
4,500

moyenne **note finale**

Conditions de réussite du CFC

Le CFC est réussi si:

- l'examen partiel est ≥ 4
 - le TPI est ≥ 4
 - la moyenne de la note de Connaissances professionnelles et de la note d'expérience est ≥ 4
- Et**
- la note globale ≥ 4

Note globale = moyenne arrondie à 0.1 de:

exemple:

25 % examen partiel	4	x	0,25	1
25 % TPI	4	x	0,25	1
15% connaissances professionnelles	2,5	x	0,15	0,4
20% culture générale	4	x	0,20	0,8
15% note d'expérience	4,5	x	0,15	0,7

Note globale **3,9**

échec CFC car la note globale < 4

10) Soutien apprenti

En cas de difficultés



Il s'agit d'appuis donnés à un petit groupe de 3 ou 4 apprentis qui rencontrent des difficultés dans une branche enseignée aux cours professionnels. Ils sont dans la mesure du possible organisés dans un lieu proche du domicile de l'apprenti, dans les différentes régions du canton de Vaud.
<https://formation-apprentis.ch/appapp/>



Un accompagnement individualisé pour les apprentis rencontrant des difficultés scolaires, méthodologiques ou organisationnelles.
<https://formation-apprentis.ch/coachapp/>



Le **commissaire professionnel** (Dominique Pillonel / 076 517 31 23) est là pour veiller aux conditions de formations sur le lieu de travail et au respect des exigences du plan de formation.

Le **conseiller aux apprentis** (Patric Masson / 079 669 52 70), l'infirmière scolaire et/ou le médiateur scolaire de votre école peuvent apporter une écoute, un soutien ou des conseils dans le cas de problème personnel ou relationnel.

11) Cours CIE Automaticien(ne) CFC

48 jours CIE au CFVI / 48 j. CIE au total pris en charge par la FONPRO

3 jours d'examens 0 au CFVI (facultatif) à la charge des patrons.

CIE1 (CFVI)	B1	Durée	Période
		9 j.	
<u>Techniques d'usinage manuel</u> <ul style="list-style-type: none"> • Sécurité au travail • Matériaux • Usinage • Techniques d'assemblage • Normes 	<u>AUB1</u> 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	9 j.	1 ^{er} semestre (août / sep.)
CIE2 (CFVI)	B2/B3	Durée	Période
		24 j.	
<u>Techniques de production électrique et pneumatique</u> <ul style="list-style-type: none"> • Sécurité au travail • Technique d'assemblage et de câblage électrique • Technique de production pneumatique et électropneumatique • Normes 	<u>AUB2</u> 2.1 2.2 2.3 2.4	24 j.	1 ^{er} semestre (oct. / déc.)
CIE3 (CFVI)	C3	Durée	Période
		15 j.	
<u>Automatisation</u> <ul style="list-style-type: none"> • Technique de mesure • Technique de commande 	<u>AUB3</u> 3.1 3.2	15 j.	4 ^e semestre (fév./mars)

Exa 0 (CFVI) à la charge des patrons	Durée	Période
	<u>Préparation aux examens partiels (Exa 0)</u> <ul style="list-style-type: none"> • Examen 0 - mécanique • Examen 0 - électrique • Examen 0 - automatisation 	1-2 j.

**Logo de
l'entreprise**

12) EVALUATION SEMESTRIELLE (Art. 17 LFPr et Art. 18 OFPr)

Nom et Prénom :

Profession:

Semestre du

Au

Le formateur :

PRESTATIONS PROFESSIONNELLES

	6,0	5,5	5,0	4,5	4,0	3,5	3,0	2,5
Activité / Rythme de travail	Très assidu, très rapide	Assidu, sans intermittence	Appliqué, rapide	Régulier, suffisant	Lent, irrégulier	Très lent, laisse à désirer		
Qualité / Efficacité	Excellent auto-contrôle, qualité irréprochable	Bon auto-contrôle, bonne qualité, peu d'erreurs	Auto-contrôle suffisant, qualité normale, erreurs occasionnelles	Qualité suffisante, erreurs régulières	Qualité insuffisante, erreurs fréquentes	Mauvaise qualité, trop d'erreurs		
Conscience professionnelle	Décèle les problèmes, est responsable	Recherche et propose des solutions	Signale les problèmes et recherche des solutions	Signale les problèmes et demande comment poursuivre son travail	Arrête son travail s'il est face à un problème	Manque de rigueur in conséquent		
Niveau professionnel	A l'aise avec les travaux difficiles	Capable d'effectuer des travaux difficiles	Peut effectuer des travaux compliqués, mais a besoin qu'on l'aide	Effectue les travaux courants	Rencontre des difficultés avec les travaux courants	A même des difficultés avec les travaux faciles		
Respect des objectifs	Objectifs systématiquement atteints	Connait les objectifs et les atteint régulièrement	Respecte les objectifs au mieux	Rappel occasionnel des objectifs	Rappel nécessaire des objectifs	Ignore les objectifs		

COMPORTEMENT AU TRAVAIL

	6,0	5,5	5,0	4,5	4,0	3,5	3,0	2,5
Intérêt / Motivation	Passionné dans ce qu'il entreprend	Dynamique, participe spontanément	S'intéresse, participe	A besoin d'être motivé occasionnellement	Dissipé, peu d'intérêt	Passif, sans motivation		
Autonomie	Autonome	A rarement besoin d'aide	Aide occasionnelle	Directives nécessaires	A besoin d'aide	Dépendant		
Persévérance / concentration	Tenace, volontaire	Assidu, appliqué	Persévèrent, régulier	Parfois distrait	Souvent arrêté, distrait	Pas concentré, dissipé		
Attitude Discipline Ponctualité	Ouvert, serviable, spontané Discipliné Toujours très ponctuel	Courtois, dynamique, Aucune discussion inutile Ponctuel	Rares discussions inutiles, S'intègre A l'heure	Ne se fait pas remarquer, discret Parfois absent de sa place Juste à l'heure	Discussions inutiles, Souvent absent de sa place Parfois en retard	Renfermé, négatif Perturbateur Toujours en retard		
Sécurité au travail	Très sûr, anticipe les risques	Généralement sûr et prévenant	Applique les consignes	Parfois distrait	N'applique pas toujours les consignes	Inconscient, dangereux		
Ordre	Très ordonné et soigneux	Ordre et soigneux	Ordre	Généralement ordonné	Parfois négligent	Peu ordonné, manque de soin		

Commentaires et remarques :

PRESTATIONS PROFESSIONNELLES
COMPORTEMENT AU TRAVAIL
EPSIC ; BT , BG
COURS INTERENTREPRISES
MOYENNE GENERALE

Absence : _____
Vacances : _____
Maladie : _____

Date _____ **Signature** _____
L'apprenti : _____
Le représentant légal : _____
Le formateur : _____
Le patron : _____
Le commissaire : _____

**Logo de
l'entreprise**

EVALUATION SEMESTRIELLE (Art. 17 LFPr et Art. 18 OFPr)

Nom et Prénom : _____

Profession: _____

Semestre du _____

Au _____

Le formateur : _____

PRESTATIONS PROFESSIONNELLES

	6,0	5,5	5,0	4,5	4,0	3,5	3,0	2,5
Activité / Rythme de travail	Très assidu, très rapide	Assidu, sans intermittence	Appliqué, rapide	Régulier, suffisant	Lent, irrégulier	Très lent, laisse à désirer		
Qualité / Efficacité	Excellent auto-contrôle, qualité irréprochable	Bon auto-contrôle, bonne qualité, peu d'erreurs	Auto-contrôle suffisant, qualité normale, erreurs occasionnelles	Qualité suffisante, erreurs régulières	Qualité insuffisante, erreurs fréquentes	Mauvaise qualité, trop d'erreurs		
Conscience professionnelle	Décèle les problèmes, est responsable	Recherche et propose des solutions	Signale les problèmes et recherche des solutions	Signale les problèmes et demande comment poursuivre son travail	Arrête son travail s'il est face à un problème	Manque de rigueur in conséquent		
Niveau professionnel	A l'aise avec les travaux difficiles	Capable d'effectuer des travaux difficiles	Peut effectuer des travaux compliqués, mais a besoin qu'on l'aide	Effectue les travaux courants	Rencontre des difficultés avec les travaux courants	A même des difficultés avec les travaux faciles		
Respect des objectifs	Objectifs systématiquement atteints	Connait les objectifs et les atteint régulièrement	Respecte les objectifs au mieux	Rappel occasionnel des objectifs	Rappel nécessaire des objectifs	Ignore les objectifs		

COMPORTEMENT AU TRAVAIL

	6,0	5,5	5,0	4,5	4,0	3,5	3,0	2,5
Intérêt / Motivation	Passionné dans ce qu'il entreprend	Dynamique, participe spontanément	S'intéresse, participe	A besoin d'être motivé occasionnellement	Dissipé, peu d'intérêt	Passif, sans motivation		
Autonomie	Autonome	A rarement besoin d'aide	Aide occasionnelle	Directives nécessaires	A besoin d'aide	Dépendant		
Persévérance / concentration	Tenace, volontaire	Assidu, appliqué	Persévèrent, régulier	Parfois distrait	Souvent arrêté, distrait	Pas concentré, dissipé		
Attitude Discipline Ponctualité	Ouvert, serviable, spontané Discipliné Toujours très ponctuel	Courtois, dynamique, Aucune discussion inutile Ponctuel	Rares discussions inutiles, S'intègre A l'heure	Ne se fait pas remarquer, discret Parfois absent de sa place Juste à l'heure	Discussions inutiles, Souvent absent de sa place Parfois en retard	Renfermé, négatif Perturbateur Toujours en retard		
Sécurité au travail	Très sûr, anticipe les risques	Généralement sûr et prévenant	Applique les consignes	Parfois distrait	N'applique pas toujours les consignes	Inconscient, dangereux		
Ordre	Très ordonné et soigneux	Ordre et soigneux	Ordre	Généralement ordonné	Parfois négligent	Peu ordonné, manque de soin		

Commentaires et remarques :

PRESTATIONS PROFESSIONNELLES
COMPORTEMENT AU TRAVAIL
EPSIC ; BT , BG
COURS INTERENTREPRISES
MOYENNE GENERALE

Absence : _____
Vacances : _____
Maladie : _____

Date _____
Signature _____
L'apprenti : _____
Le représentant légal : _____
Le formateur : _____
Le patron : _____
Le commissaire _____

**Logo de
l'entreprise**

EVALUATION SEMESTRIELLE (Art. 17 LFPr et Art. 18 OFPr)

Nom et Prénom :

Profession:

Semestre du _____

Au _____

Le formateur : _____

PRESTATIONS PROFESSIONNELLES

	6,0	5,5	5,0	4,5	4,0	3,5	3,0	2,5
Activité / Rythme de travail	Très assidu, très rapide	Assidu, sans intermittence	Appliqué, rapide	Régulier, suffisant	Lent, irrégulier	Très lent, laisse à désirer		
Qualité / Efficacité	Excellent auto-contrôle, qualité irréprochable	Bon auto-contrôle, bonne qualité, peu d'erreurs	Auto-contrôle suffisant, qualité normale, erreurs occasionnelles	Qualité suffisante, erreurs régulières	Qualité insuffisante, erreurs fréquentes	Mauvaise qualité, trop d'erreurs		
Conscience professionnelle	Décèle les problèmes, est responsable	Recherche et propose des solutions	Signale les problèmes et recherche des solutions	Signale les problèmes et demande comment poursuivre son travail	Arrête son travail s'il est face à un problème	Manque de rigueur in conséquent		
Niveau professionnel	A l'aise avec les travaux difficiles	Capable d'effectuer des travaux difficiles	Peut effectuer des travaux compliqués, mais a besoin qu'on l'aide	Effectue les travaux courants	Rencontre des difficultés avec les travaux courants	A même des difficultés avec les travaux faciles		
Respect des objectifs	Objectifs systématiquement atteints	Connait les objectifs et les atteint régulièrement	Respecte les objectifs au mieux	Rappel occasionnel des objectifs	Rappel nécessaire des objectifs	Ignore les objectifs		

COMPORTEMENT AU TRAVAIL

	6,0	5,5	5,0	4,5	4,0	3,5	3,0	2,5
Intérêt / Motivation	Passionné dans ce qu'il entreprend	Dynamique, participe spontanément	S'intéresse, participe	A besoin d'être motivé occasionnellement	Dissipé, peu d'intérêt	Passif, sans motivation		
Autonomie	Autonome	A rarement besoin d'aide	Aide occasionnelle	Directives nécessaires	A besoin d'aide	Dépendant		
Persévérance / concentration	Tenace, volontaire	Assidu, appliqué	Persévèrent, régulier	Parfois distrait	Souvent arrêté, distrait	Pas concentré, dissipé		
Attitude Discipline Ponctualité	Ouvert, serviable, spontané Discipliné Toujours très ponctuel	Courtois, dynamique, Aucune discussion inutile Ponctuel	Rares discussions inutiles, S'intègre A l'heure	Ne se fait pas remarquer, discret Parfois absent de sa place Juste à l'heure	Discussions inutiles, Souvent absent de sa place Parfois en retard	Renfermé, négatif Perturbateur Toujours en retard		
Sécurité au travail	Très sûr, anticipe les risques	Généralement sûr et prévenant	Applique les consignes	Parfois distrait	N'applique pas toujours les consignes	Inconscient, dangereux		
Ordre	Très ordonné et soigneux	Ordre et soigneux	Ordre	Généralement ordonné	Parfois négligent	Peu ordonné, manque de soin		

Commentaires et remarques :

PRESTATIONS PROFESSIONNELLES
COMPORTEMENT AU TRAVAIL
EPSIC ; BT , BG
COURS INTERENTREPRISES
MOYENNE GENERALE

Absence : _____
Vacances : _____
Maladie : _____

Date _____
Signature _____
L'apprenti : _____
Le représentant légal : _____
Le formateur : _____
Le patron : _____
Le commissaire _____