



CFVI

CENTRE DE FORMATION VAUDOIS
DE L'INDUSTRIE

GIM-CH

GRUPEMENT SUISSE DE L'INDUSTRIE MECANIQUE

SWISSMECHANIC 

SUISSE ROMANDE

Fil rouge
Constructeur(-trice) d'appareils industriels CFC

Fil rouge

Constructrice d'appareils industriels CFC / Constructeur d'appareils industriels CFC
Anlagen- und Apparatebauerin EFZ / Anlagen- und Apparatebauer EFZ
Costruttrice d'impianti e apparecchi AFC / Costruttore d'impianti e apparecchi AFC
Apparatus Engineer

Version 2.0 du 30 novembre 2015

Introduction

Compétences opérationnelles de la formation de base

- b.1 Techniques de découpage et de formage
- b.2 Techniques de mesure et de contrôle
- b.3 Techniques d'assemblage
- b.4 Techniques de montage et mise en service

Structure de la formation de constructeur d'appareils industriels

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 constructeur d'appareils industriels

Composition du fil rouge :

Il est composé de 12 chapitres :

1. Objectifs et contrôle - Introduction
2. Techniques de découpage et de formage
3. Techniques de mesure et de contrôle
4. Techniques d'assemblage
5. Techniques de montage et mise en service
6. Structure par lieu de formation
7. Liste de liens utiles
8. Examen partiel (exemple)
9. Note d'expérience et conditions de réussite du CFC
10. Soutien de l'apprenti
11. Cours interentreprise (CIE)
12. Feuilles d'évaluation semestrielle

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.

Les objectifs du fil rouge :

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 renfoncer 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

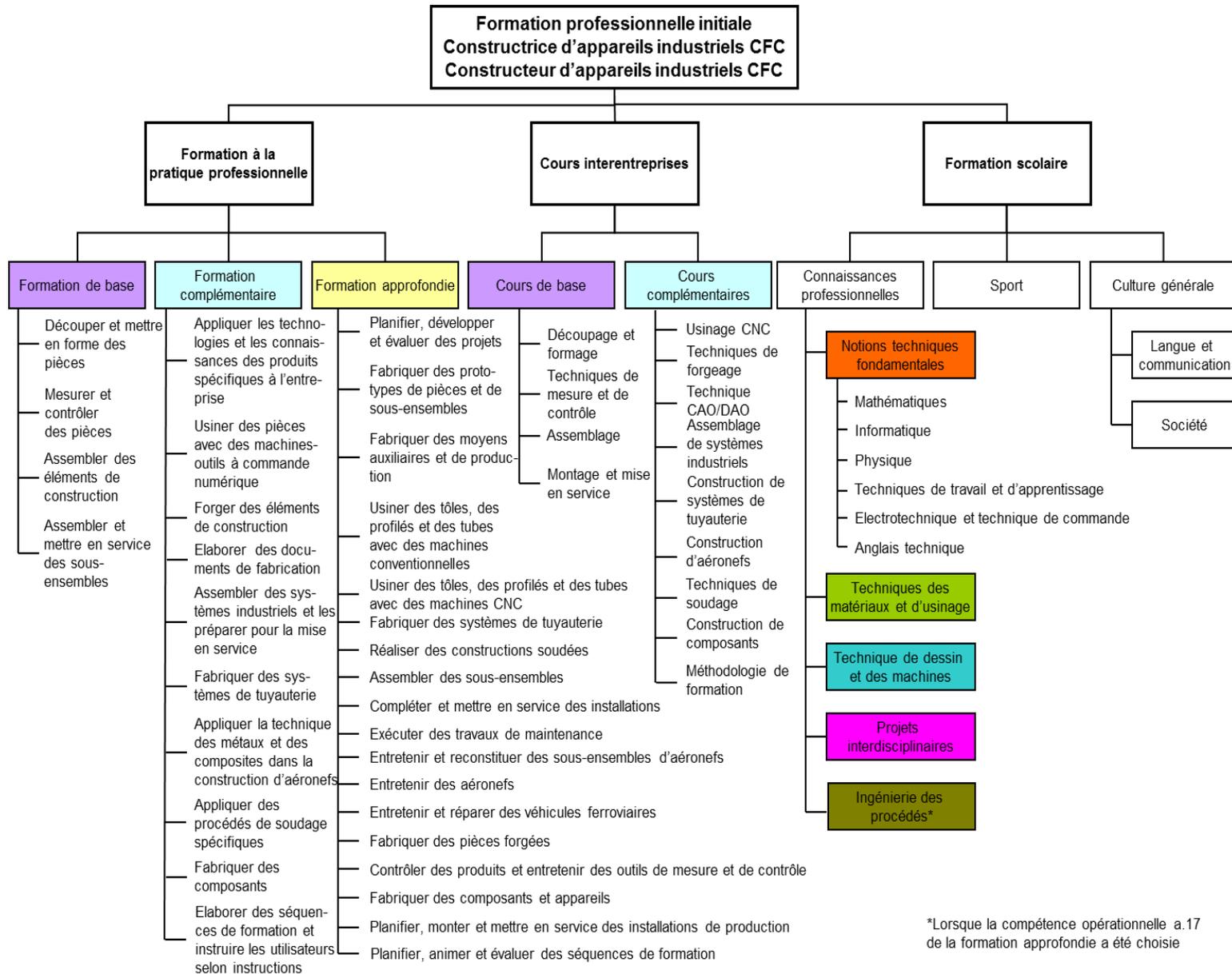
3) Pour le commissaire professionnel :

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 de constructeur(-trice) d'appareils industriels par lieu de formation



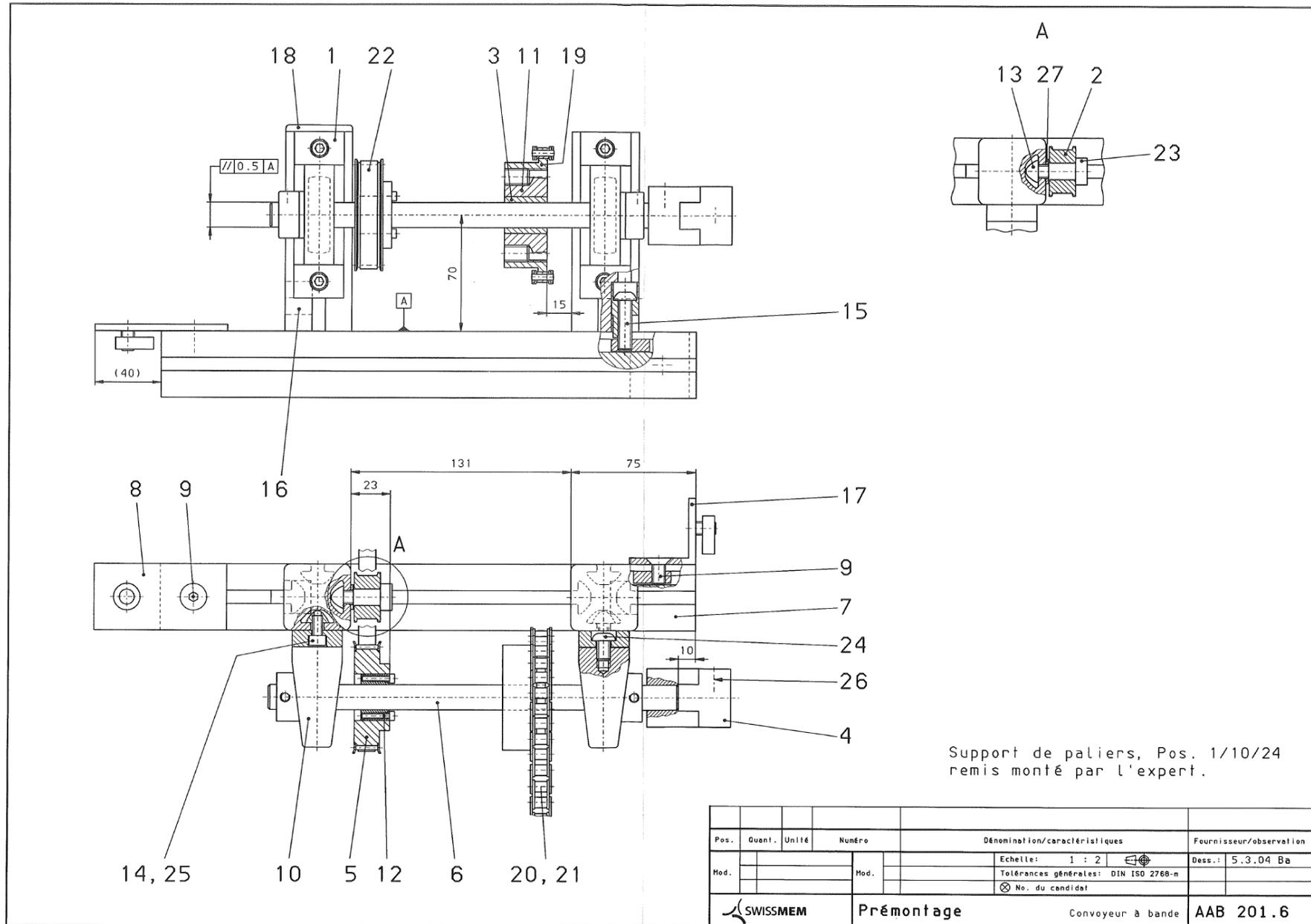
*Lorsque la compétence opérationnelle a.17 de la formation approfondie a été choisie

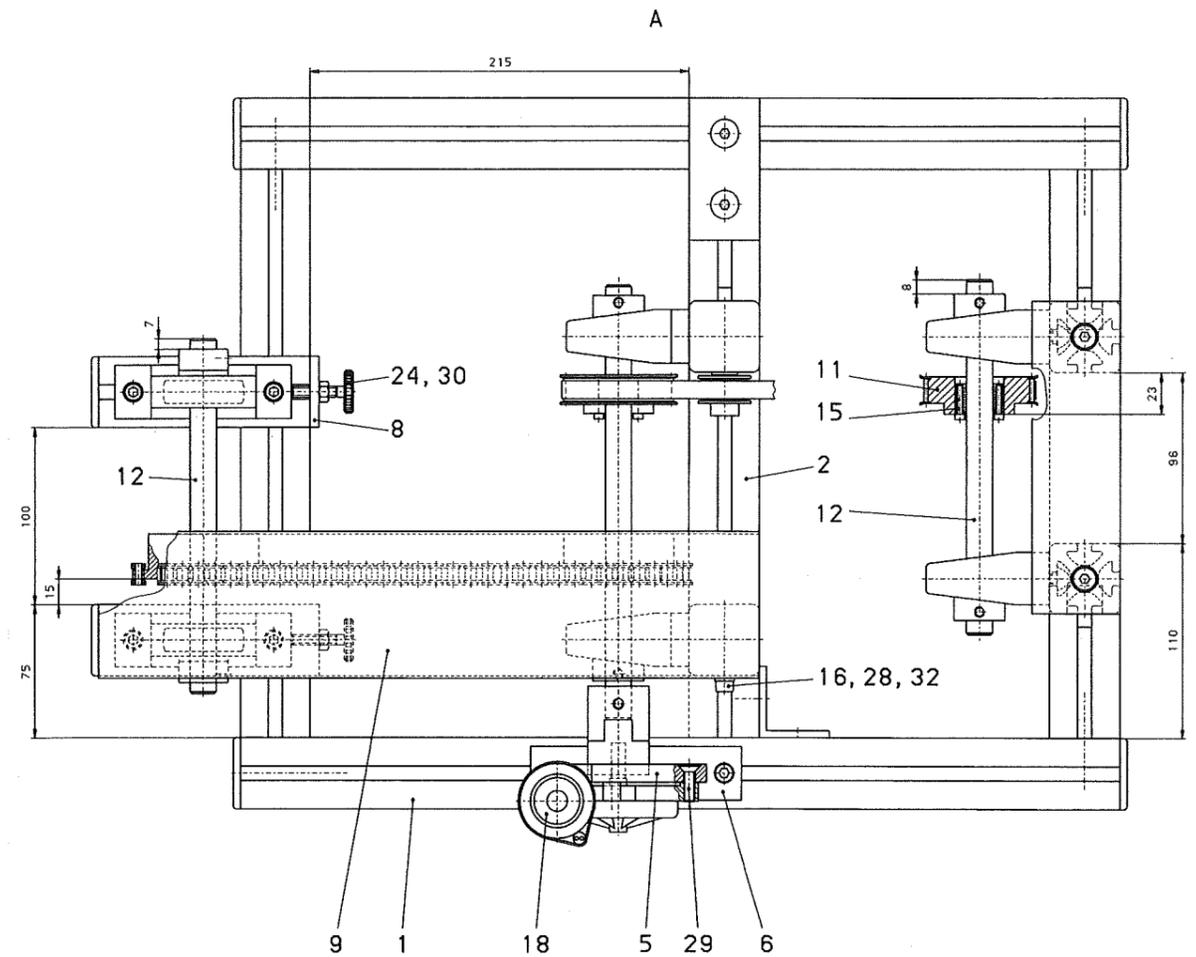
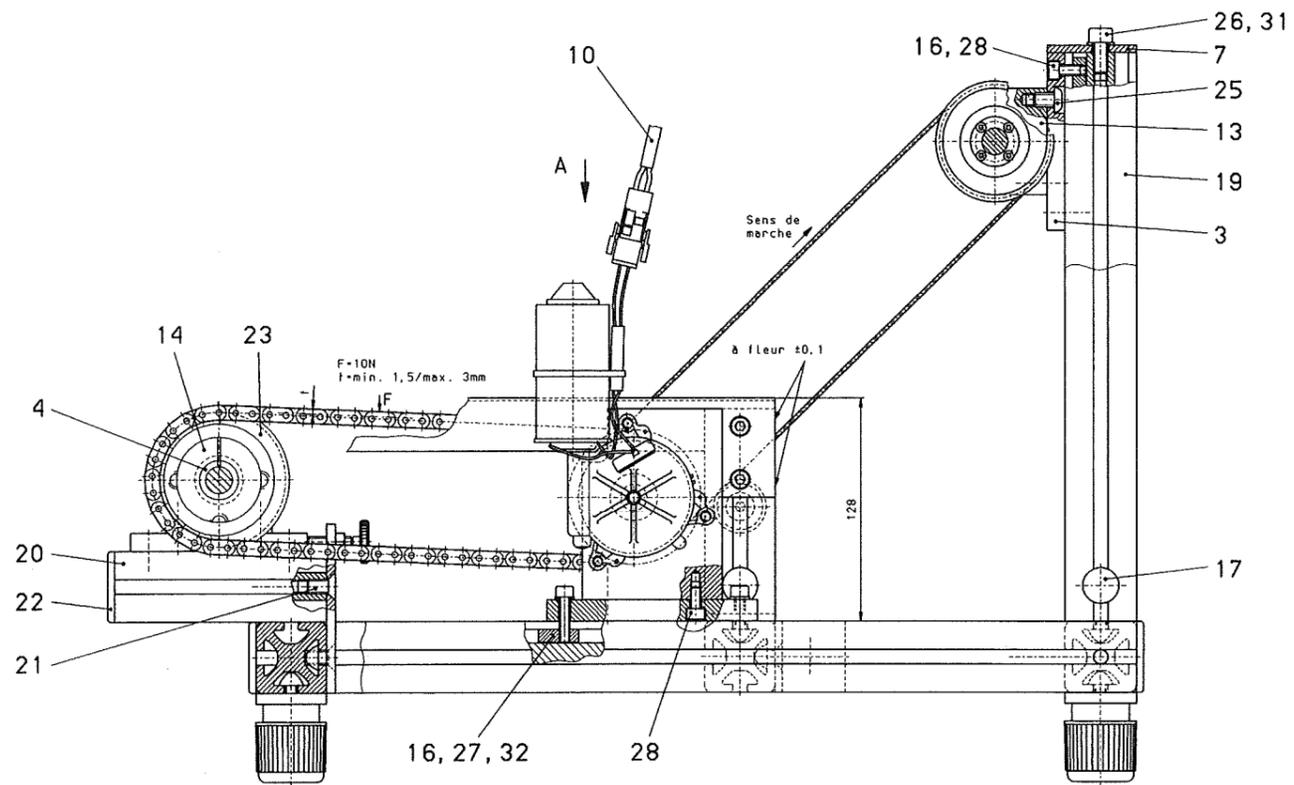
7) Liste de liens utiles

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)





Groupe d'éléments moteur, Pos. 5/6/18/29
remis monté par l'expert.

Pos.	Quant.	Unité	Nom	Dénomination/caractéristiques	Fournisseur/observation
				Echelle: 1 : 2	Des. n° 5.3.04 Bb
				Tolérances générales: DIN ISO 2768-m	
				No. de candidat	
SWISSMEM				Convoyeur à bande	AAB 201.4

Table des matières

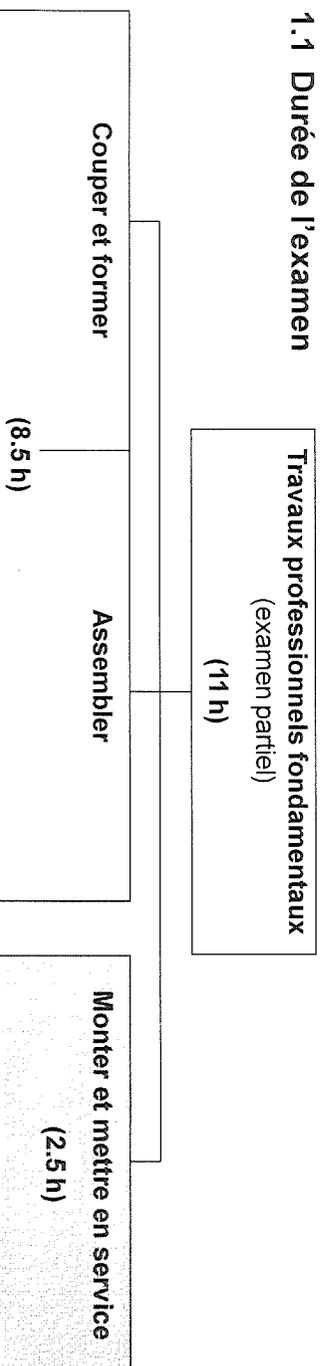
1. Généralités	
1.1 Durée de l'examen	AAB 201.1
1.2 Indications au sujet de l'évaluation	AAB 201.1
1.3 Remarques destinées aux experts	AAB 201.2
2. Enoncé de l'épreuve	AAB 201.2
3. Documents	
– Plan de travail	AAB 201.3
– Vue d'ensemble et liste des pièces	AAB 201.4...5
– Prémontage et liste des pièces	AAB 201.6...7
– Pour les dessins de détail voir AAB 201 Ef (experts)	AAB 201.17
– Rapport de contrôle	AAB 201.18
– Informations de montage	
– Tolérances générales, extrait de SN EN 22768-1	INF A015



Les dessins de détail du cadre de base et les notices d'information pour l'assemblage peuvent être consultés auprès de l'expert.

1. Généralités

1.1 Durée de l'examen



Aucun dépassement de temps ne pourra être accepté. Chaque examen partiel sera interrompu après la durée indiquée ci-dessus.

Les travaux non réalisés conduiront à une déduction correspondante lors de l'évaluation.

1.2 Indications au sujet de l'évaluation

Les points suivants seront évalués:

- **Compétences prof. globales**
 - méthodologie de travail
 - sécurité au travail
 - autonomie
- **Efficiace**
- **Résultat**
 - Résultats mesurables
 - Résultats vérifiables
 - Résultats estimables

Monter et mettre en service

2. Enoncé de l'épreuve

2.1 Situation initiale

Le cadre de base est prémonté.
Tous les composants à assembler se trouvent triés dans une boîte.
Les outils de montage nécessaires sont mis à disposition du candidat.

2.2 Plan de travail

Elaborez un plan de travail et consignez brièvement votre travail dans le formulaire remis à cet effet.

Notez les outils et moyens auxiliaire utilisés (temps indicatif 10 min.).

2.3 Travaux à effectuer

- Montez les éléments de construction selon le dessin.
Prenez soin de choisir les éléments de construction correspondants dans l'assortiment mis à disposition.
- Mettez en service le convoyeur à bande.
- Remarque concernant la mise en service: L'enclenchement du moteur (24 V=) n'est autorisé qu'en présence de l'expert et avec une alimentation appropriée!



2.4 Rapport de contrôle

Contrôlez et consignez les cotes fonctionnelles mentionnées dans le rapport de contrôle remis à cet effet.

Contrôlez et consignez le fonctionnement du convoyeur à bande.

2.5 Temps indicatifs

Les temps mentionnés ci-après pour les différentes étapes de travail sont des temps indicatifs:

- Etude de la documentation env. 15 min.
- Montage des éléments de construction env. 1,5 h
- Mise en service env. 45 min.

2.6 Restitution du travail

A la fin de l'examen, remettez à l'expert tous les documents (fiches, notes) ainsi que le travail d'examen.

Allgemeintoleranzen

Auszug aus der Norm SN EN 22768-1 (ISO 2768-1), Genauigkeitsgrad m (mittel) und c (grob).

Die nachfolgend angeführten Toleranzwerte sind vorwiegend für metallische Werkstoffe vorgesehen; sie lassen sich teilweise auch auf spanende Bearbeitung nichtmetallischer Werkstoffe sowie auf spanlose Verfahren für metallische Werkstoffe anwenden.

Tolérances générales

Extrait de la norme SN EN 22768-1 (ISO 2768-1), degré de précision m (moyenne) et c (grossière).

Les valeurs de tolérances générales indiquées dans les tableaux ci-après sont prévues principalement pour les matières métalliques; toutefois, elles peuvent convenir, en partie, aussi pour l'usinage avec enlèvement de copeaux de matières non métalliques ainsi que pour des procédés de fabrication sans enlèvement de copeaux pour matières métalliques.

Längenmasse Cotes linéaires

Nennmass in mm	Abmass in mm	Ecart en mm	
		m	c
<i>Dimension nominale en mm</i>			
≥ 0,5 ... 3		± 0,1	± 0,2
> 3 ... 6		± 0,1	± 0,3
> 6 ... 30		± 0,2	± 0,5
> 30 ... 120		± 0,3	± 0,8
> 120 ... 400		± 0,5	± 1,2
> 400 ... 1000		± 0,8	± 2

Nennmass in mm	Abmass in mm in mm	Ecart en mm	
		m	c
<i>Dimension nominale en mm</i>			
≥ 0,5 ... 3		± 0,2	± 0,4
> 3 ... 6		± 0,5	± 1
> 6		± 1	± 2

Radien und Fasenhöhen Rayons et hauteurs de chanfrein

(Aussen-, Innen-, Absatz-, Abstands-, Durchmessermasse).

Symmetrietoleranz, Klasse K Tolérance de symétrie, classe K

(cotes extérieures et intérieures, longueurs de portées, distances, diamètres).

Nennmass in mm	Toleranz in mm
<i>Dimension nominale en mm</i>	<i>Tolérance en mm</i>
... 300	0,6
... 1000	0,8

Winkelmasse Cotes angulaires

Nennmass in mm
Länge des kürzeren Winkelschenkels

Abmass in Grad (°) und Minuten (')

Abmass in mm pro 100 mm

<i>Dimension nominale en mm</i> Longueur du plus petit côté	Ecart en degrés(°) et minutes(')	Ecart en mm/100 mm	
		m	c
... 10	± 1°	± 1° 30'	± 1,7
> 10 ... 50	± 30'	± 1°	± 0,9
> 50 ... 120	± 20'	± 30'	± 0,6
> 120 ... 400	± 10'	± 15'	± 0,3

27.2.2004/GK



Allgemeintoleranzen SN EN 22768-1
Tolérances générales SN EN 22768-1

INF A015

Numéro candidate/:

Plan de travail

Dessin N°: AAB 201.4

Date: _____

Visa: _____

N°	Opération	Moyen auxiliaire, outils	Durée	Effectué
1	Contrôler les dimensions brutes	Pied à coulisse	1'	
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
Temps total:			_____	

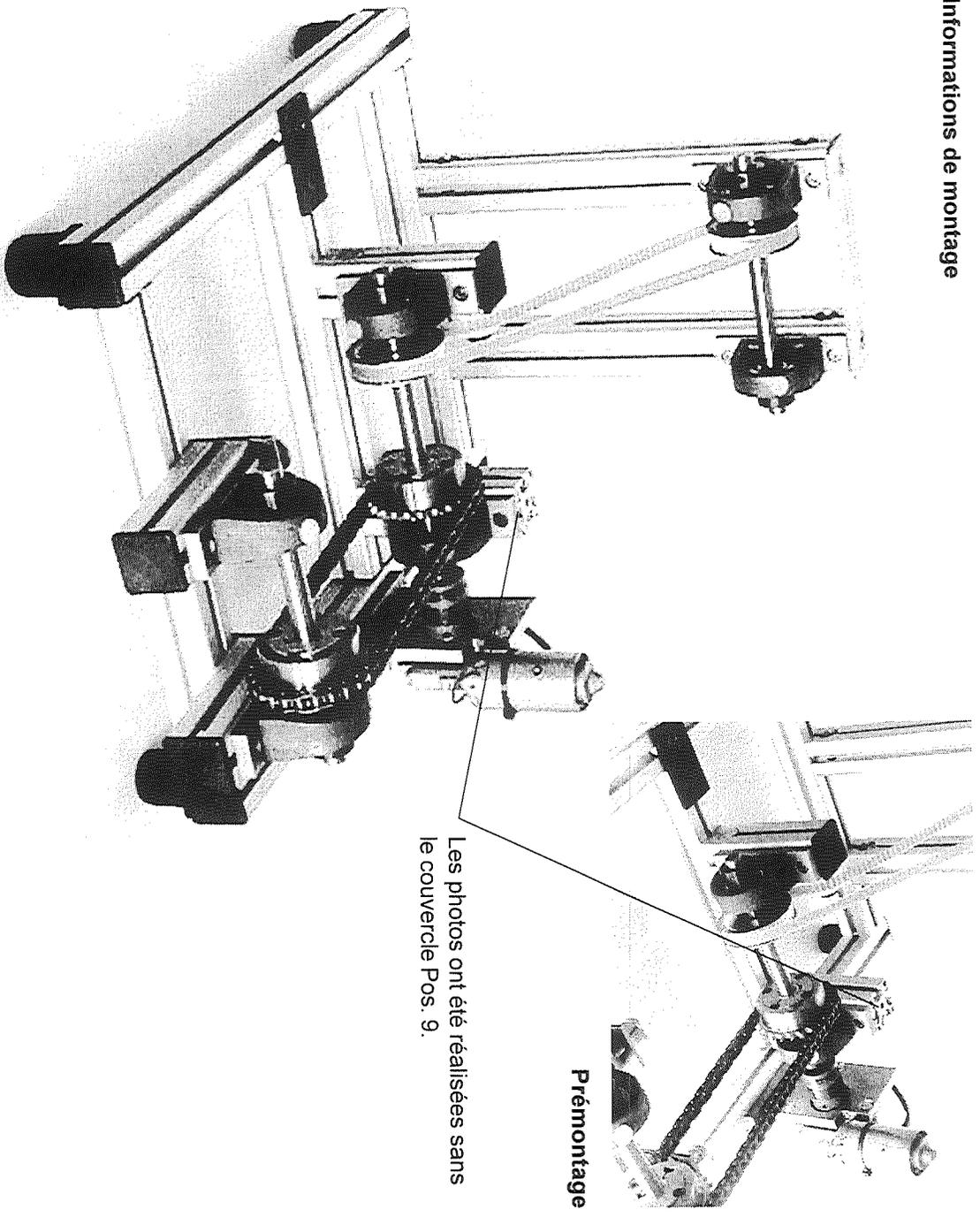
Monter et mettre en service



Convoyeur à bande

AAB 201L.3

Informations de montage



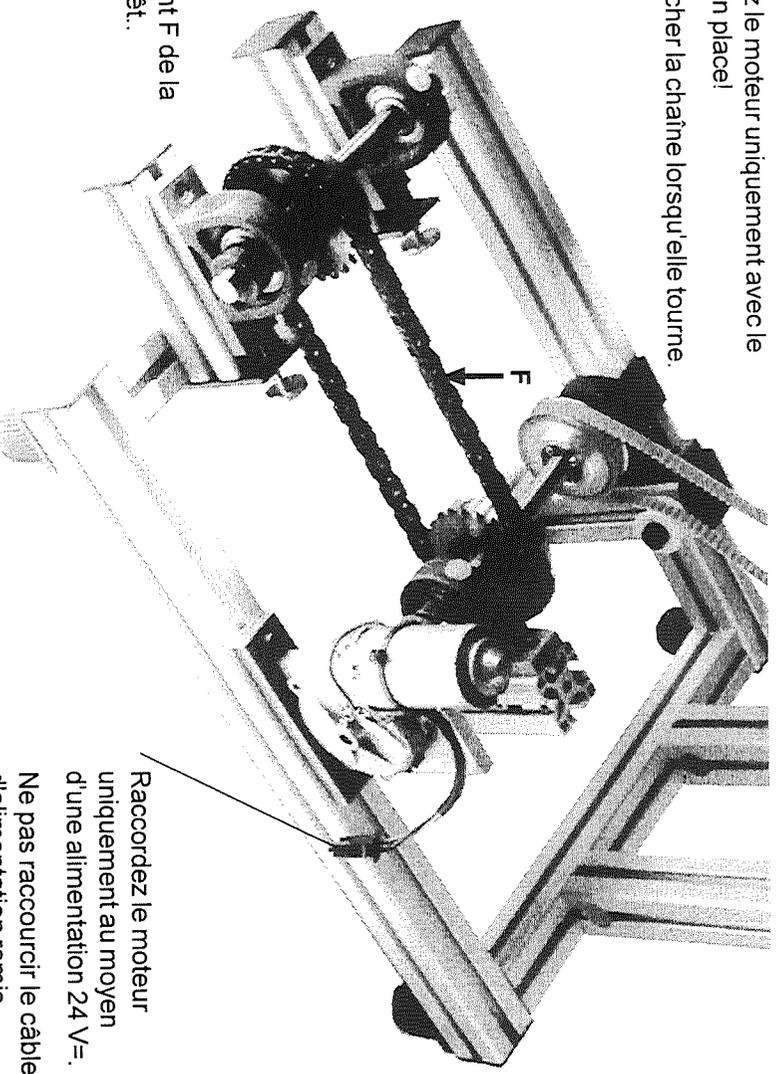
Prémontage

Les photos ont été réalisées sans le couvercle Pos. 9.



Enclenchez le moteur uniquement avec le couvercle en place!

Ne pas toucher la chaîne lorsqu'elle tourne.



Contrôlez le fléchissement F de la chaîne uniquement à l'arrêt.

Raccordez le moteur uniquement au moyen d'une alimentation 24 V=-. Ne pas raccourcir le câble d'alimentation remis.

Monter et mettre en service

Numéro candidate: _____

Rapport de contrôle

Dessin N°: AAB 201.4

Date: _____

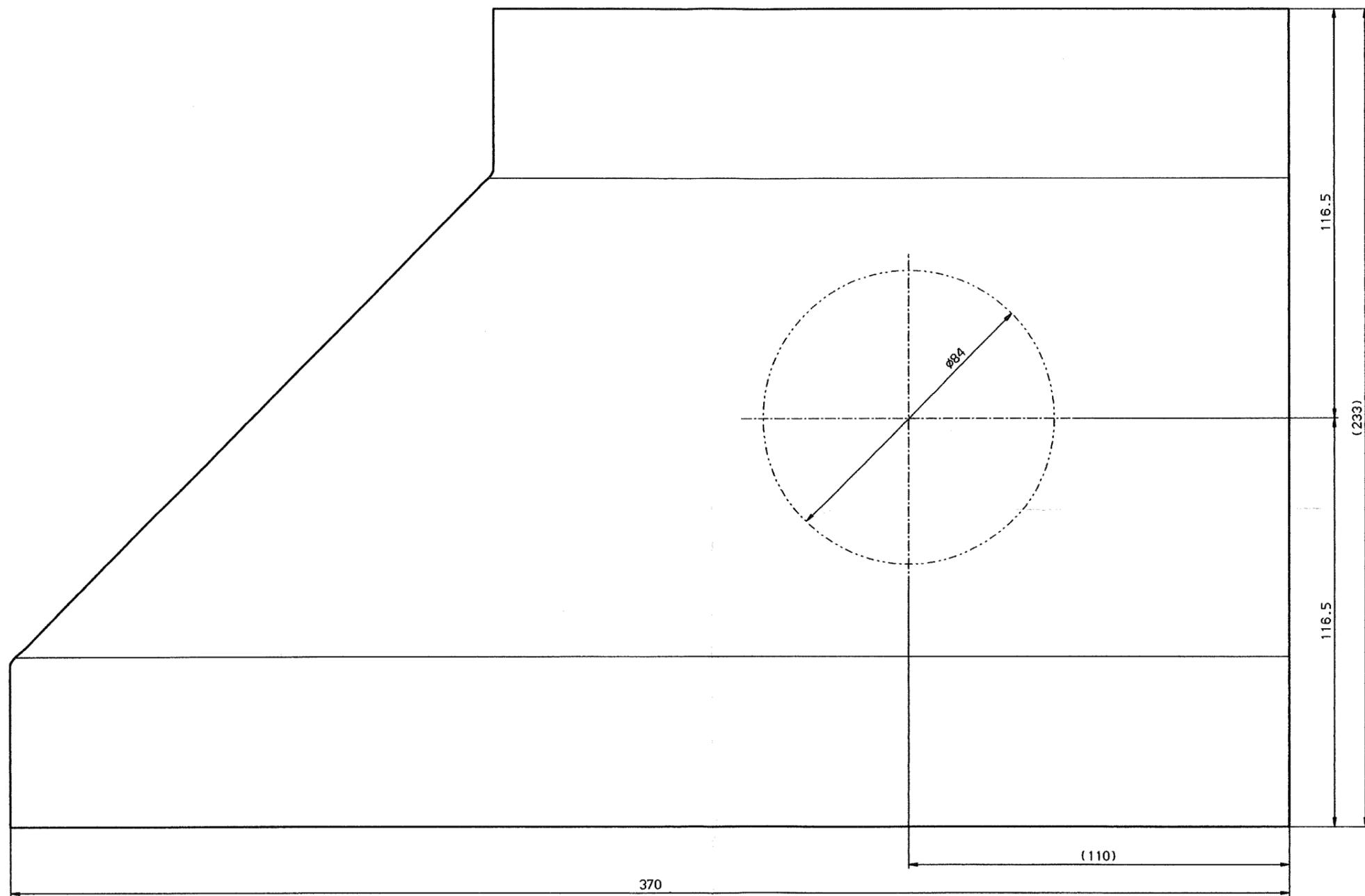
Dessin N°: AAB 201.6

Visa: _____

Pos.	Caractér. de contrôle	Fonctionnement / valeur effective	Tolérance	Résultat
	Description			✓/x
AAB 201.4	Résultats mesurables			
	Longueur	128.0	± 0.5	
	Longueur	215.0	± 0.5	
	Longueur	75.0	± 0.3	
	Longueur	15.0	± 0.2	
	Longueur	23.0	± 0.2	
AAB 201.6	Longueur	96.0	± 0.3	
	Longueur	110.0	± 0.3	
	Longueur	15.0	± 0.2	
	Longueur	131.0	± 0.5	
	Longueur	75.0	± 0.3	
	Longueur	23.0	± 0.2	
	Résultats vérifiables			
AAB 201.4	Assemblage à fleur		± 0.1	
AAB 201.6	Parallélisme par rapport à A		0.5	
	Résultats estimables			
	Sens de marche			
	convoyeur à bande	sens « vers le haut »		
	Tension de chaîne	F = 10 N	t = min. 1,5 / max. 3,0	
	Montage approprié			

Remarques:

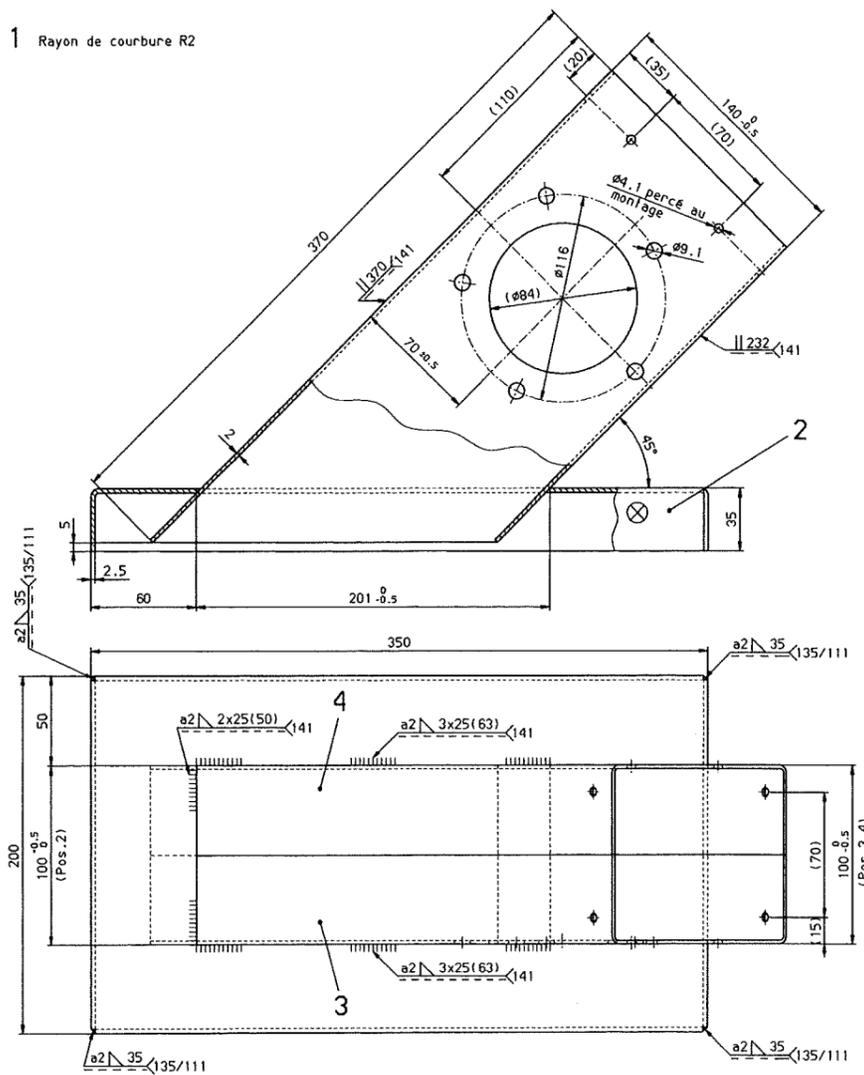
Monter et mettre en service



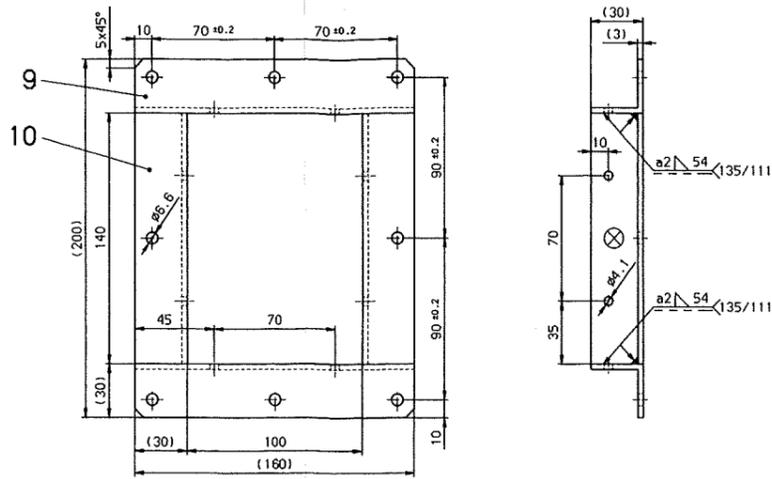
1x comme dessiné, sans trous
 1x face opposée, avec trous

Pos.	Quant.	Unité	Numéro	Dénomination/caractéristiques	Fournisseur/observation
				Echelle: 1 : 1	Dess.: 9.11.06 Ba
Mod.			Mod.	Tolérances générales: ISO 2768-c	
				No. du candidat	
				Développement	AAB 105.5

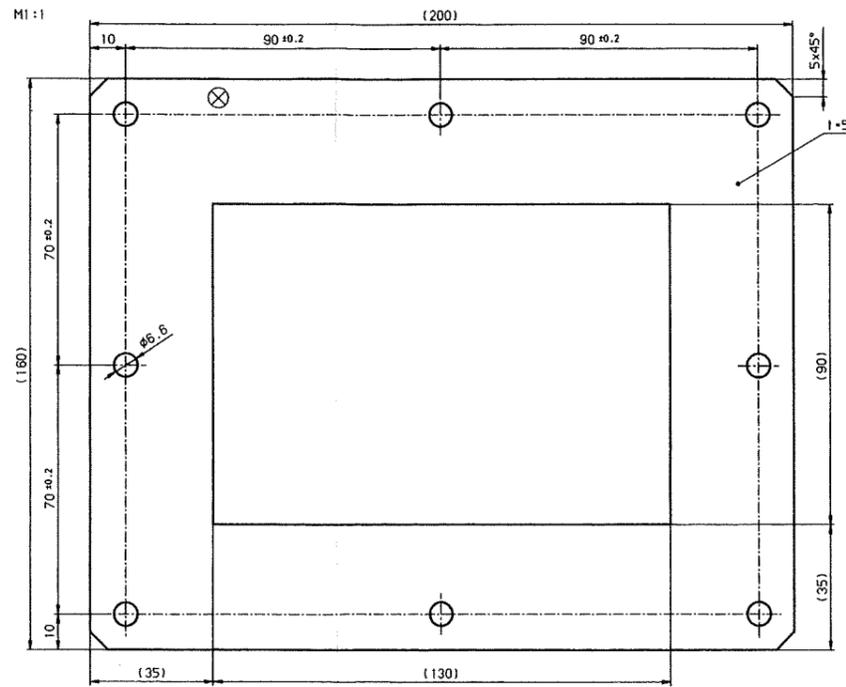
1 Rayon de courbure R2



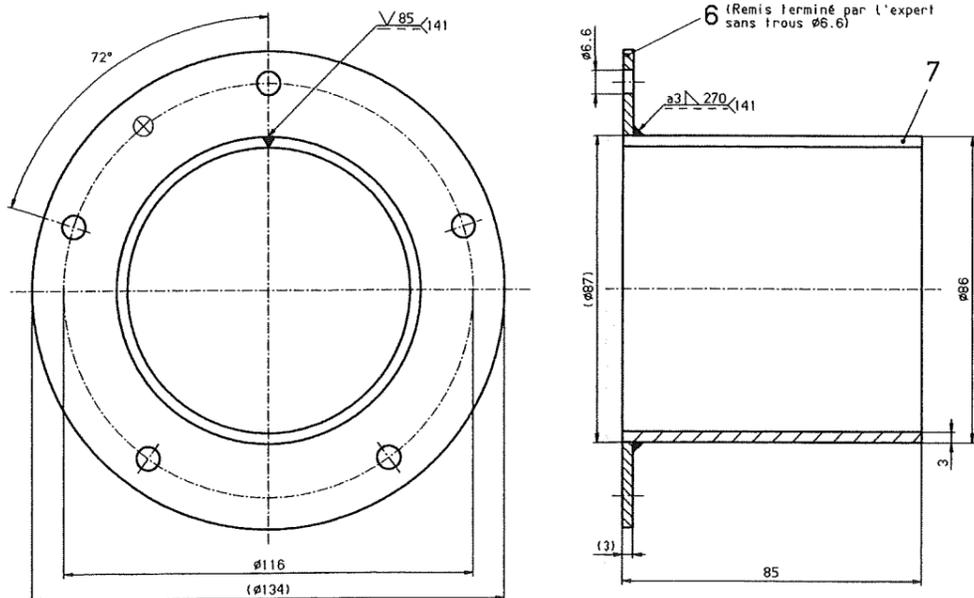
8 Adapter à la pos.3,4 avant le soudage



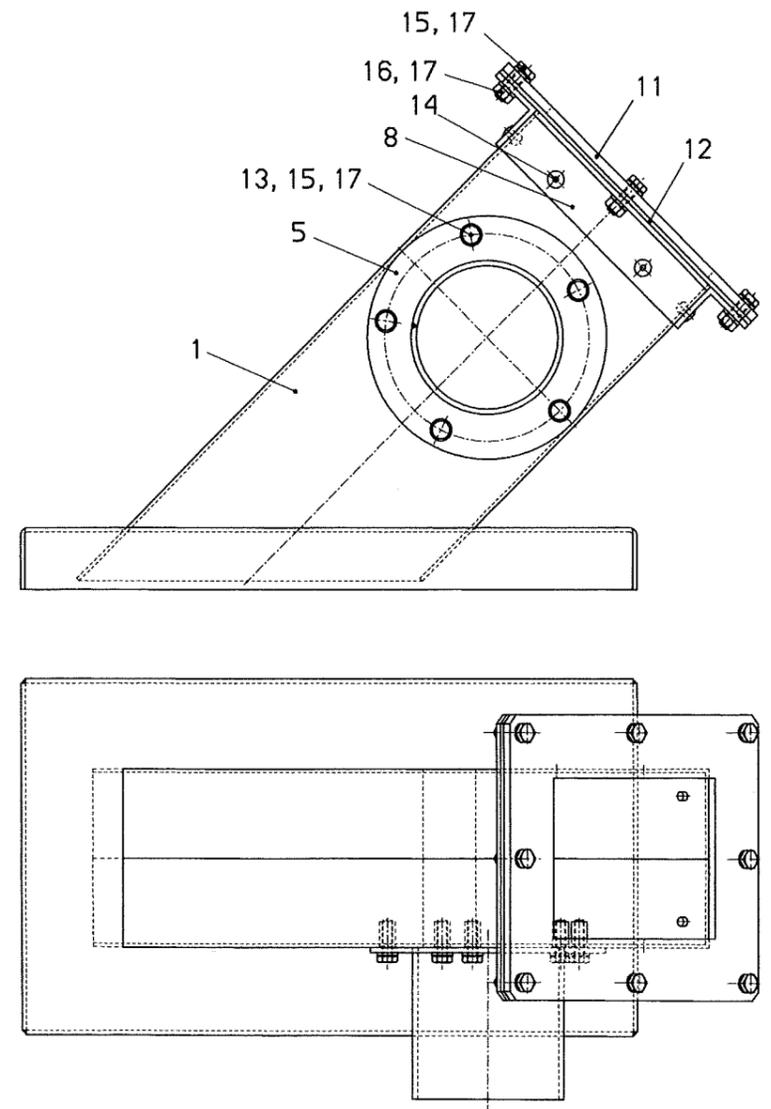
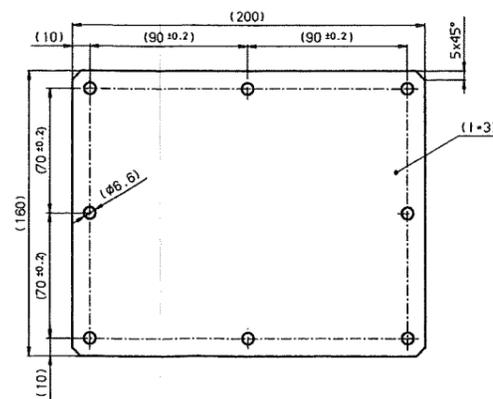
11 M1:1



5 M1:1



12 (Remis terminé par l'expert sans facettes 5x45°)



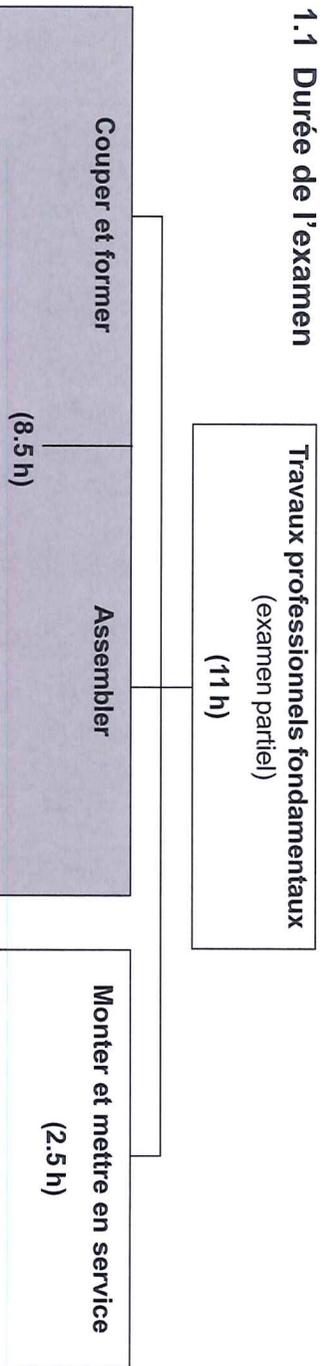
Pos.	Quant.	Unité	Numéro	Dénomination/Caractéristiques	Fournisseur/Observation
17	21			Rdt ISO 7089-6-200 HV	
16	8			Ec 6p ISO 4032-M6-8	
15	13			Vis l 6p ent fil ISO 4017-M6x20-8.8	
14	8	100 236		Rivet aveugle étanche POP 4.0x10.5	KYT AG
13	5	103 027		Ecrrou aveugle TUBTARA M6	KYT AG
12	1			Plaque 3x160x200 PVC	Remettre terminé sans facettes 5x45°
11	1			Tôle	Remettre avec découpe 90x150
10	2				
9	2			Profile 30x30x3-700 S235JR62	
8				Cadre compl. de Pos.9 et 10	
7	1			Tôle 3x85x280 EN AW-ALMg1	
6	1			Tôle 134x3 EN AW-ALMg1	Remettre anneau term sans trous $\phi 6.6 >$
5				Rallonge comp. de Pos.6 et 7	
4	1	Développ. AAB 105.5		Tôle droite 2x250x400 X5CrNi18-10	
3	1			Tôle gauche 2x250x400 X5CrNi18-10	Remettre avec trous $\phi 8.1 >$
2	1			Pied 2.5x300x450 DCO1	
1				Conduil comp. de Pos.2 à 4	
Pos.	Quant.	Unité	Numéro	Dénomination/Caractéristiques	Fournisseur/Observation
1	1	12.3.08 Ba		Echelle: 1 : 2	Dess.: 21.12.07 Ba
Mod.				Tolérances générales: ISO 2768-c	
				☒ No. du candidat	

Table des matières

1. Généralités	
1.1 Durée de l'examen	AAB 105.1
1.2 Indications au sujet de l'évaluation	AAB 105.1
2. Enoncé de l'épreuve	AAB 105.2
3. Documents	
– Tolérances générales, extrait de SN EN 22768-1	AAB 105.3
– Dessin d'ensemble avec liste des pièces	AAB 105.4-1
– Développement	AAB 105.5
– Plan de travail	AAB 105.6 ... 7
– Mesures de développement des profils pliés	INF A012

1. Généralités

1.1 Durée de l'examen



Aucun dépassement de temps ne pourra être accepté. Chaque examen partiel sera interrompu après la durée indiquée ci-dessus.

Les travaux non réalisés conduiront à une déduction correspondante lors de l'évaluation.

1.2 Indications au sujet de l'évaluation

Les points suivants seront évalués:

- **Compétences prof. globales**
 - Méthodologie de travail
 - Sécurité au travail
 - Autonomie
- **Efficience**
- **Résultat**
 - Résultats mesurables
 - Résultats vérifiables
 - Résultats estimables



Nota bene: Pour l'évaluation de la Pos. 1, celle-ci doit être présentée à l'expert avant l'assemblage définitif.

2. Enoncé de l'épreuve



Commencez par lire attentivement l'énoncé de l'épreuve et notez les différentes parties d'épreuve.

Procédez étape par étape:

1. Etudier la documentation, le plan de travail
2. Couper, former
3. Assembler
4. Contrôle

2.1 Situation initiale

Toutes les pièces à usiner sont mises à disposition des candidats.

Les outils nécessaires sont à disposition des candidats et les moyens de production sont prêts à être utilisés.

2.2 Plan de travail

Elaborez un plan de travail et consignez brièvement votre travail dans le formulaire remis à cet effet.

Notez les outils et moyens auxiliaires utilisés.

2.3 Travaux à effectuer

Usinez et assemblez les pièces d'après le dessin.

2.4 Temps indicatifs

Les temps mentionnés ci-après pour les différentes étapes de travail sont des temps indicatifs:

- Etude de la documentation avec établissement du plan de travail env. 0.5 Std.
- Couper et former les pièces mécaniques env. 4 Std.
- Assembler les pièces mécaniques env. 3.75 Std.
- Assemblage/Contrôle env. 0.25 Std.

Les temps de réalisation peuvent être inférieurs ou supérieurs aux temps indicatifs. Le temps alloué ne peut toutefois pas être dépassé.

2.5 Restitution du travail

A la fin de l'examen, remettez à l'expert tous les documents (fiches, notes) ainsi que le travail d'examen.



Observez la cotation (contours intérieurs ou extérieurs).

La liste des pièces tient compte de la surépaisseur pour l'usinage.

Tolérances générales

Extrait de la norme SN EN 22768-1 (ISO 2768-1),
degré de précision m (moyen) et c (grossier)

Cotes de longueurs		Rayons et hauteurs de biseautage		Tolérance de symétrie, classe K	
Cote nominale en mm	Ecart en mm m c	Cote nominale en mm	Ecart en mm m c	Cote nominale en mm	Ecart en mm
≥ 0,5 ... 3	± 0,1 ± 0,2	≥ 0,5 ... 3	± 0,2 ± 0,4	jusqu'à 300	0,6
> 3 ... 6	± 0,1 ± 0,3	> 3 ... 6	± 0,5 ± 1	jusqu'à 1000	0,8
> 6 ... 30	± 0,2 ± 0,5	> 6	± 1 ± 2		
> 30 ... 120	± 0,3 ± 0,8				
> 120 ... 400	± 0,5 ± 1,2				
> 400 ... 1000	± 0,8 ± 2				

(cotes extérieures, intérieures, de distance et d'écart)

Cotes d'angles

Cote nominale en mm longueur du petit côté de l'angle	Ecart en degrés (°) et minutes (')		Ecart en mm par 100 mm	
	m	c	m	c
... 10	± 1°	± 1° 30'	± 1,7	± 2,5
> 10 ... 50	± 30'	± 1°	± 0,9	± 1,7
> 50 ... 120	± 20'	± 30'	± 0,6	± 0,9
> 120 ... 400	± 10'	± 15'	± 0,3	± 0,4

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

Note d'expérience et conditions de réussite du CFC

a) Calcul de la note d'expérience

Domaine d'enseignement / semestre	Moyenne semestrielle arrondie à 0.5							
	1	2	3	4	5	6		
Techniques fondamentales	5	4.5	4.5	5				
Techniques des matériaux	4	4	4	4				
Technique de dessin	4.5	3.5	3	3	3	4.5		
Technique de d'assemblage, usinage	5	5	5.5	5	4.5	4.5		
Moyenne des moyennes (arrondi 0.5)	4.5	4.5	4.5	4.5	4	4.5		

→ 26.5 + 6 = 4.417 (moyenne) → note finale à 0.1 = 4.400

B) Conditions de réussite du CFC

Le CFC est réussi si:

l'examen partiel	≥ 4
le TPI	≥ 4
la note globale	≥ 4

Note globale = moyenne arrondie à 0.1 de:

exemple:

25% TPI	4	x	0.25	1.00
25% examen partiel	4	x	0.25	1.00
15% connaissances professionnelles	2.5	x	0.15	0.38
20% culture générale	4.5	x	0.20	0.90
15% note d'expérience	4.4	x	0.15	0.66

Note globale 3.9

échec CFC car la note globale < 4

d) évaluation du TPI

25 % compétences professionnelles globales	4.5	x	0.25	1.13
50 % Résultat et efficacité	4	x	0.5	2
25 % Présentation et Entretien professionnel	3	x	0.25	0.75

Note (arrondie à 0.1) 3.88

échec CFC car la note < 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 Constructeur(-trice) d'appareils industriels CFC

39 jours CIE à la FVE (Tolochenaz)

9 jours CIE au CFVI (2 x 4 jours + 1 jour de réserve)

48 jours CIE au total pris en charge par la FONPRO

CIE1 (FVE)		Durée	Période
		15 j.	2e semestre (janvier / février)
<u>Techniques de découpage et formage</u>	<u>AAB1.2</u>	15 j.	
• Sécurité au travail	1.1	1 j.	
• Préparation du travail	1.2	3 j.	
• Découpage et débitage	1.3	5 j.	
• Mettre en forme des pièces	1.4	6 j.	

CIE2 (FVE)		Durée	Période
		12 j.	3e semestre (août / septembre)
<u>Techniques d'assemblage</u>	<u>AAB3</u>	12 j.	
• Sécurité au travail	3.1	1 j.	
• Préparation du travail	3.2	2 j.	
• Outil et accessoires de montage	3.3	2 j.	
• Assemblage	3.4	7 j.	

CIE3 (FVE)		Durée	Période
		12 j.	4e semestre (janvier / février)
<u>Techniques d'assemblage</u>	<u>AAB3</u>	12 j.	
• Sécurité au travail	3.1	1 j.	
• Préparation du travail	3.2	2 j.	
• Outil et accessoires de montage	3.3	2 j.	
• Assemblage	3.4	7 j.	

Exa 0 (CFVI)	Durée	Période
	<u>Techniques d'assemblage</u> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Collage</u> <u>Montage et mise en service</u> <ul style="list-style-type: none"> • Montage de sous ensemble • Mettre en service • Assemblage de système industriel AAB5 (option) 	9 j. 1 j. 3 j. 3 j. 2 j.

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

Logo de l'entreprise

Nom et Prénom : _____
Semestre du _____ Au _____

Profession : _____
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 inconséquent		
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	Persévérant, 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 :	_____	_____

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

Logo de l'entreprise

Nom et Prénom : _____
Semestre du _____ Au _____

Profession: _____
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 inconséquent		
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	Persévérant, 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 :	_____	_____

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

Logo de l'entreprise

Nom et Prénom : _____
Semestre du _____ Au _____

Profession : _____
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 inconséquent		
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	Persévérant, 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 :	_____	_____

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

Logo de l'entreprise

Nom et Prénom : _____
Semestre du _____ Au _____

Profession : _____
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 inconséquent		
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	Persévérant, 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 :	_____	_____