



CENTRE DE FORMATION VAUDOIS
DE L'INDUSTRIE

GIM-CH

GRUPEMENT SUISSE DE L'INDUSTRIE MECANIQUE

SWISSMECHANIC +
SUISSE ROMANDE

Fil rouge
Polymécanicien(ne) CFC

Fil rouge

Polymécanicienne CFC / Polymécanicien CFC

Polymechnikerin EFZ / Polymechniker EFZ

Polimeccanica AFC / Polimeccanico AFC

Mechanical 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
- b.2 Usiner des pièces avec des machines-outils conventionnelles ou à commande numérique
- b.3 Assembler et mettre en service des sous-ensembles
- b.4 Mesurer et contrôler des pièces

Structure de la formation de polymécanicien-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 du polymécanicien

Composition du fil rouge :

Il est composé de 12 chapitres :

1. Objectifs et contrôle - Introduction
2. Techniques d'usinage manuel
3. Techniques d'usinage mécanique et CNC
4. Techniques d'assemblage
5. Techniques de mesure et de contrôle
6. Structure polymécanicien par lieu de formation
7. Liste de liens utiles
8. Examen partiel
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

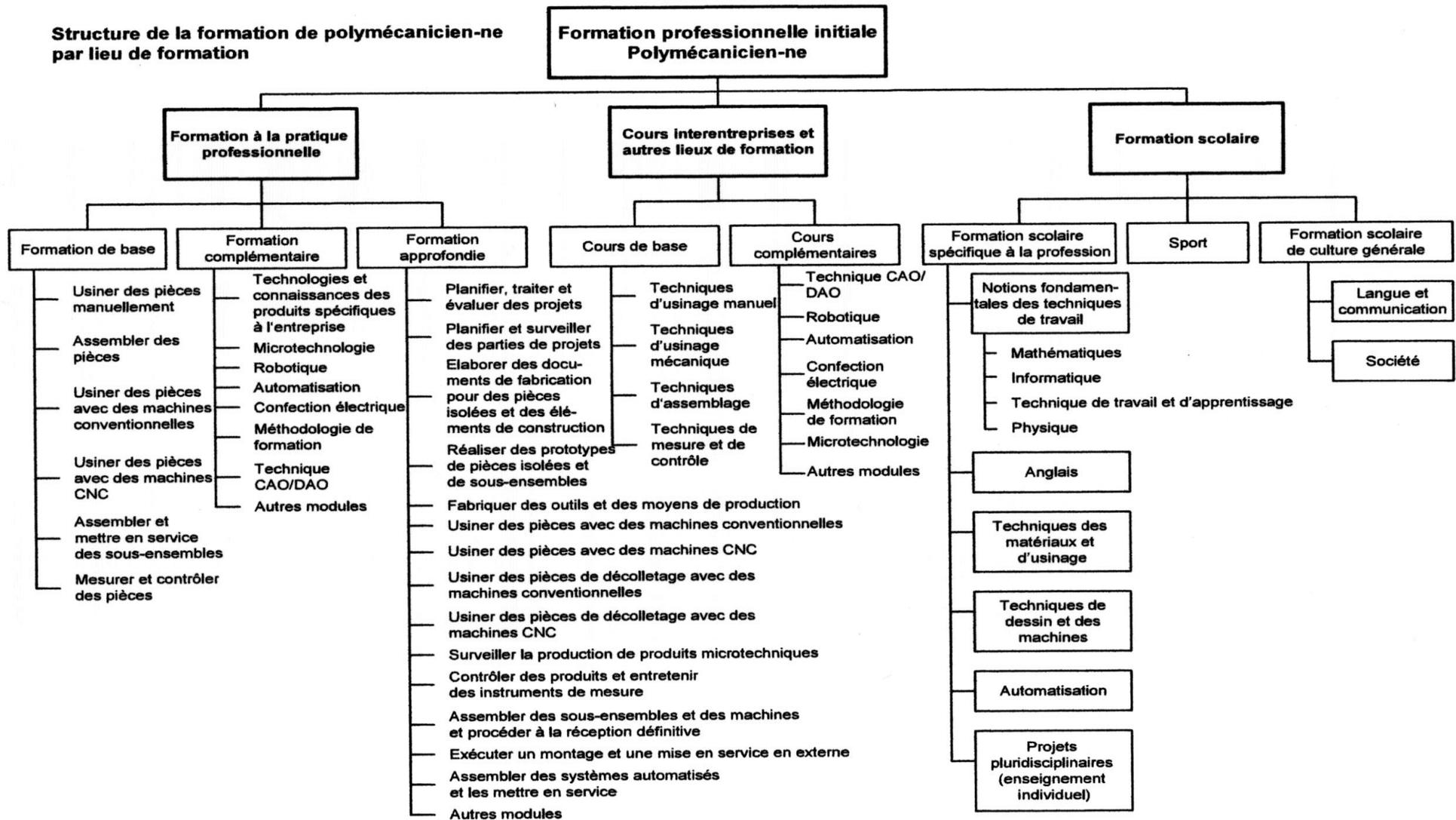
Proposer des aides et/ou des mesures de correction en cas de besoin

ID	Ressources	1er semestre	2ème semestre	3ème semestre	4ème semestre
----	------------	--------------	---------------	---------------	---------------

Remarques du formateur et de l'apprenti

ID	Ressources	1er semestre	2ème semestre	3ème semestre	4ème semestre
PMB3.3	Assemblage				
PMB3.3.1	Assembler des pièces avec des liaisons amovibles				
	Différencier les machines, appareils, accessoires et matières consommables pour la réalisation de liaisons amovibles				
	Visser des éléments de construction et les assurer contre le desserrage				
	Goupiller des éléments de construction				
PMB3.3.2	Coller des pièces				
	Expliquer les propriétés physiques et le comportement des principaux adhésifs et				
	Différencier la mise en oeuvre et les principales applications des adhésifs et colles les plus courants				
	Préparer les surfaces à coller pour les différents procédés de collage en tenant compte de l'adhésif et des pièces à coller				
PMB3.4	Assemblage et mise en service				
	Assembler des sous-ensembles				
PMB3.4.1	Préparer le poste de travail pour l'assemblage des sous-ensembles				
	Expliquer et évaluer des assemblages à vis				
	Expliquer les mesures d'assurage par obstacle, par adhérence et par cohésion				
	Assembler des liaisons arbre-moyeu par obstacle et par adhérence				
	Monter et démonter des paliers à roulement et des paliers lisses				
	Aligner et goupiller des éléments de construction et des sous-ensembles selon instructions				
	Marquer les sous-ensembles selon instructions				
	Assembler des composants pneumatiques et électropneumatiques				
	Câbler les composants pneumatiques selon schéma				
	Confectionner des fils rigides, des fils souples (torons) et des câbles				
PMB3.4.2	Régler des sous-ensembles				
	Monter des transmissions à courroie ou à chaîne et régler la tension de la courroie et/ou de la chaîne				
	Monter des transmissions par engrenage et régler le jeu entre dents				
	Procéder à l'ajustage mécanique d'éléments de construction et de sous-ensembles				
PMB3.4.3	Mettre en service et contrôler des sous-ensembles				
	Préparer selon instructions des sous-ensembles mécaniques et pneumatiques pour la mise en service				
	Mettre en service des sous-ensembles selon instructions				
PMB3.4.4	Localiser et éliminer des pannes				
	Décrire les conséquences et les symptômes de pannes				
	Citer les causes possibles à l'aide des documents de montage				
	Rechercher les pannes de manière systématique				
	Remplacer les pièces défectueuses				
	Régler à nouveau les sous-ensembles				

6) Structure de la formation de polymécanicien(-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)

Numéro candidat _____

⊗ Numéro candidat/e avec crayon électrique

Pos	Quantité	Unité	No d'identification	Désignation / matière	Dimensions bruts
12	1			Boulon ajusté à épaulement ISO 7379-8x10/M6-12.9	
11	1			Boulon ajusté à épaulement ISO 7379-8x40/M6-12.9	
10	2			Goupille cylindrique ISO 8734-5 h6x36-St	
9	4			Goupille cylindrique ISO 8734-5 h6x20-St	
8	4			Vis à six pans creux ISO 4762-M6x16-8.8	
7	1			Ressort de compression 1x10x26	
6	1	PM MF12ZF-P06		Pièce	
5	1	PM MF12ZF-P05		Levier	
4	1	PM MF12ZF-P04		Tendeur	
3	1	PM MF12ZF-P03		Support	
2	1	PM MF12ZF-P02		Butée	
1	1	PM MF12ZF-P01		Plaque de base	

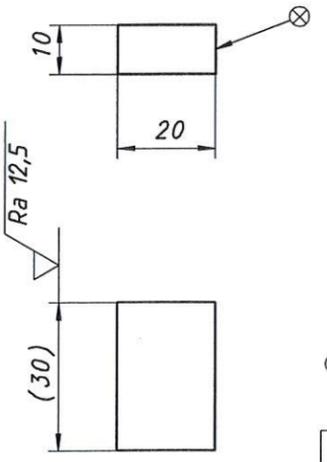
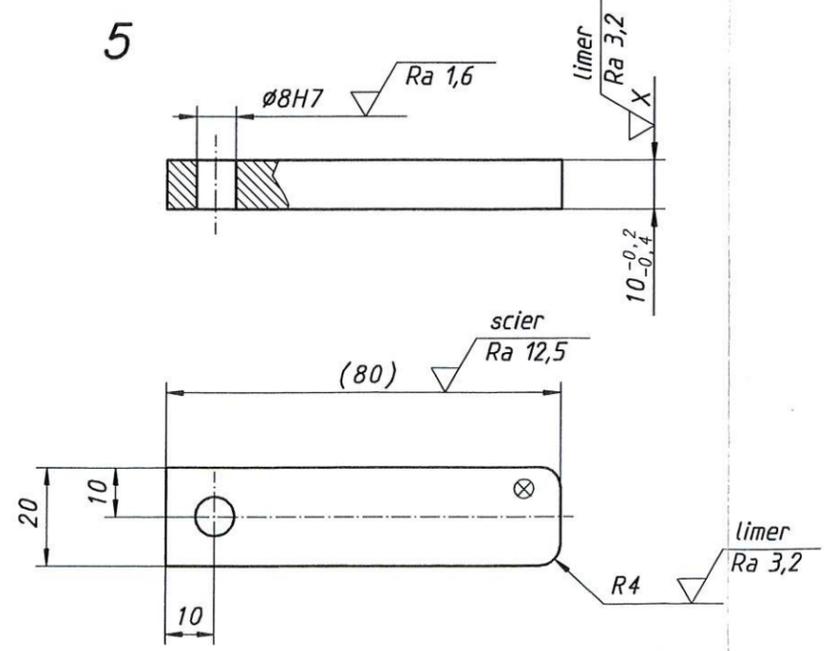
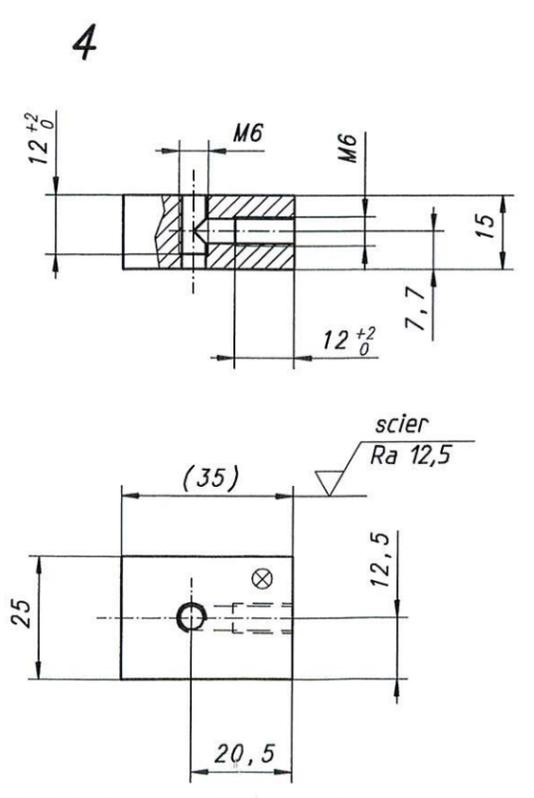
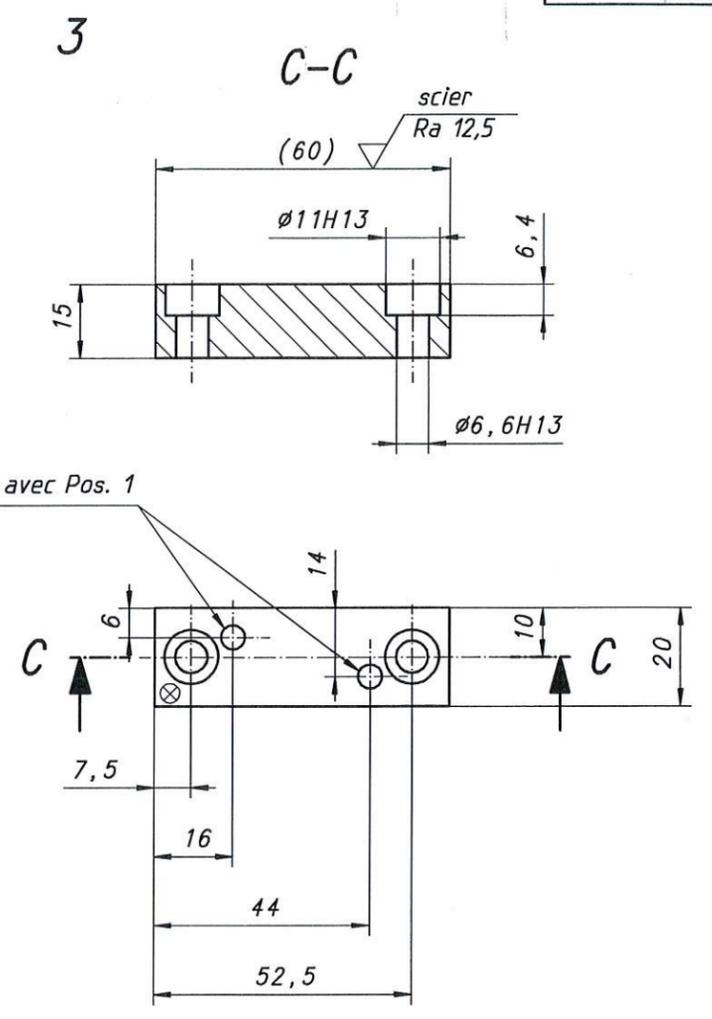
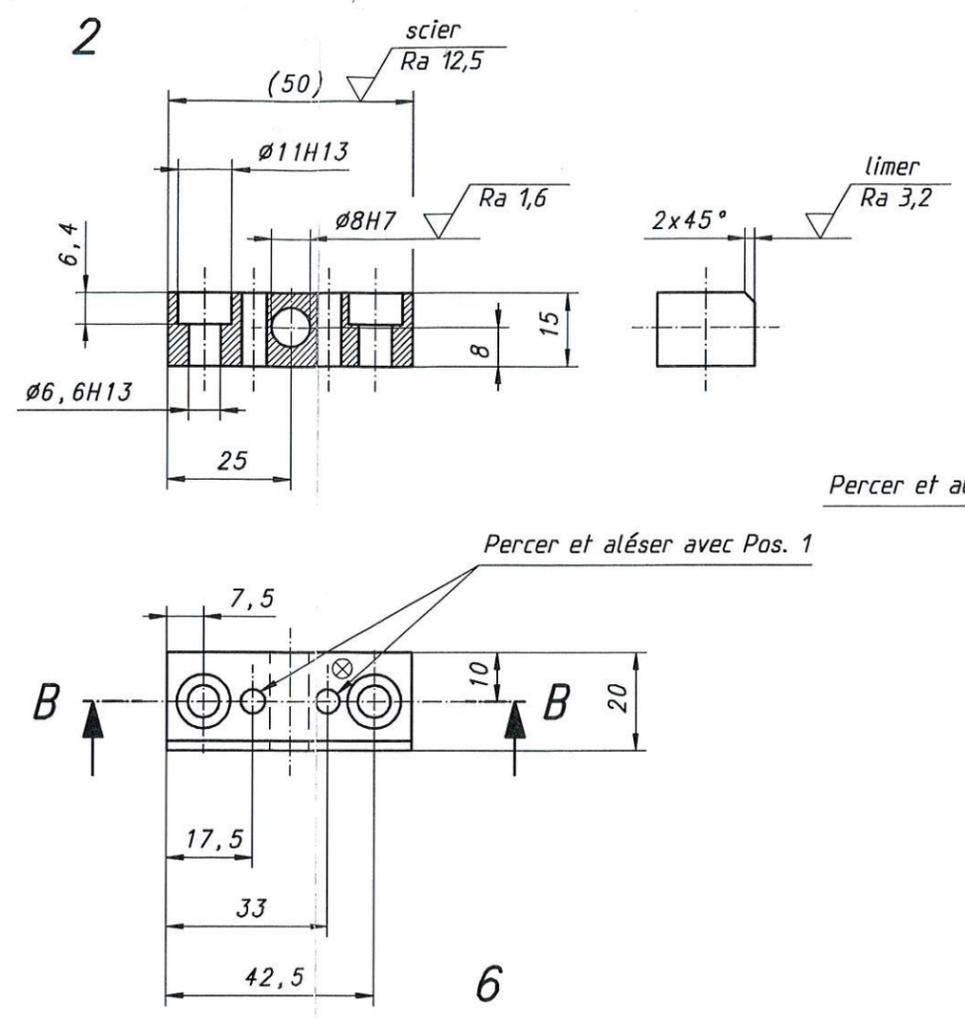
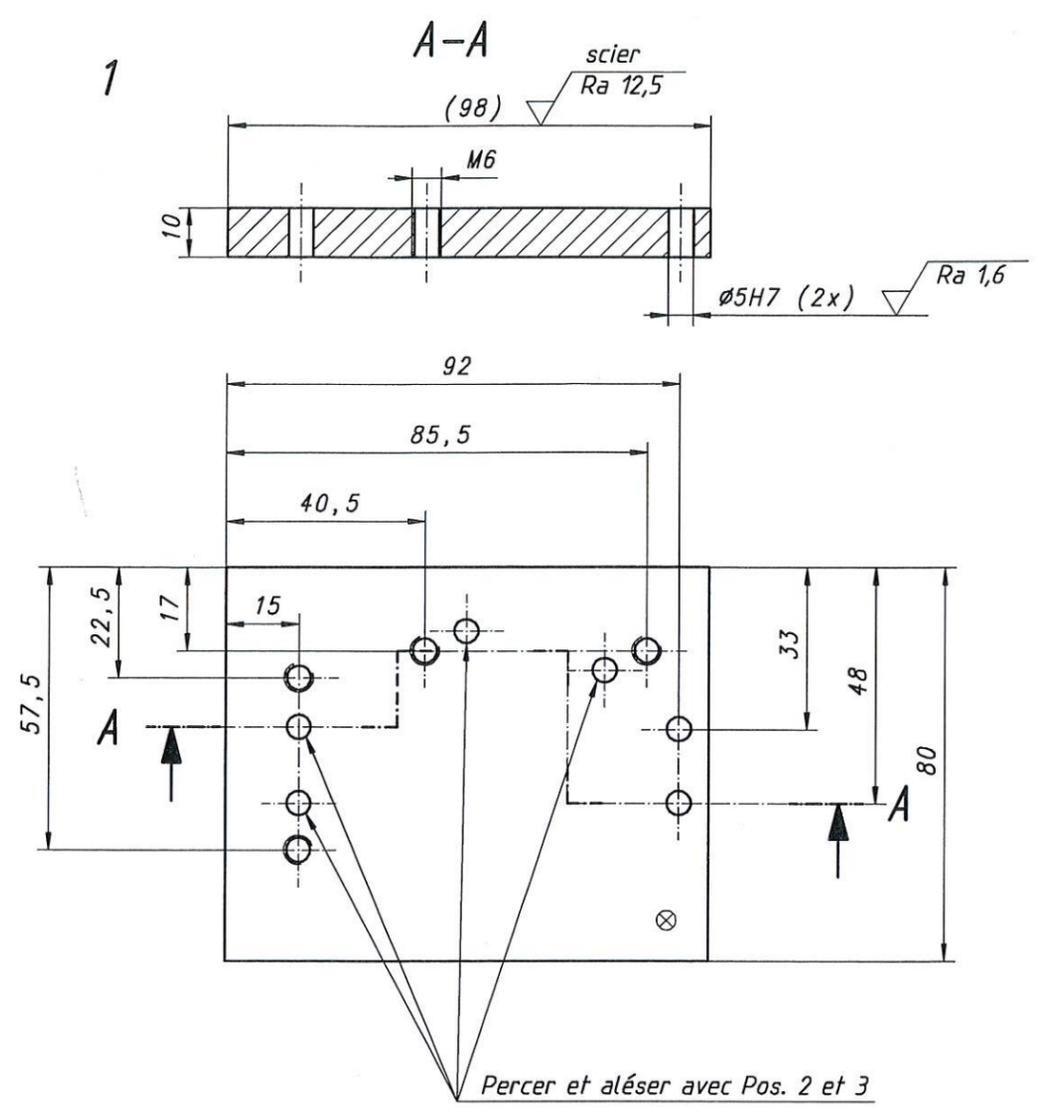
Cotes toléranciées		Ecart IT	
H7		+0,012 0	

Utilisation				Echelle		Observation					
Examen zéro				1:1		Nom Dos 3800\3800226B					
Modifications				Dénomination							
INDEX	Date	Nom	Date	Techniques d'usage manuelles							
		Dessiné	28.02.2012					R. Gabriel			
		Contrôlé	28.02.2013								
		Vu	28.02.2019								

Nous nous réservons tous les droits sur ce document. Sans notre accord écrit il est interdit de le transmettre à des tierces personnes, de le copier de façon abusive ou de l'utiliser sous toutes autres formes. Ces dessins peuvent être utilisés uniquement qu'aux examens!

Tolérances générales ISO 2768-mK											
cotes linéaires			cotes angulaires				cotes pour rayons				
≥0,5...6	>6...30	>30...120	>120...400	...10	>10...50	>50...120	>120...400	≥0,5...3	>3...6	>6...30	>30...120
±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	± 1°	± 30'	± 20'	± 10'	±0,2	±0,5	±1	±2

SWISSMECHANIC	Numéro dessin PM MF12ZF	INDEX 00	Feuille 2 / 2 LOGOCAD A3
----------------------	-----------------------------------	--------------------	-----------------------------------



✓(✓)

⊗ Numéro candidat/e avec crayon électrique

Pos	Quantité	Unité	No d'identification	Désignation / matière	Dimensions bruts
6	1			Pièce S235JRG2C+C	20x10-30
5	1			Levier S235JRG2C+C	20x10-80
4	1			Tendeur S235JRG2C+C	25x15-35
3	1			Support S235JRG2C+C	20x15-60
2	1			Butée S235JRG2C+C	20x15-50
1	1			Plaque de base S235JRG2C+C	80x10-98

Cotes tolérancées	Ecart IT
5H7	+0,012 0
6,6H13	+0,220 0
8H7	+0,015 0
11H13	+0,270 0

Nous nous réservons tous les droits sur ce document. Sans notre accord écrit il est interdit de le transmettre à des tiers personnes, de le copier de façon abusive ou de l'utiliser sous toutes autres formes. Ces dessin peuvent être utilisé uniquement qu'aux examens!

Tolérances générales ISO 2768-mK			
cotes linéaires		cotes angulaires	
≥0,5...6	>6...30	>30...120	>120...400
±0,1	±0,2	±0,3	±0,5
±1°	±30'	±20'	±10'
≥0,5...3	>3...6	>6...30	>30...120
±0,2	±0,5	±1	±2

Utilisation: Examen zéro

INDEX: 28.02.2012 (Dessiné), 28.02.2013 (Contrôlé), Vu 28.02.2013

Echelle: -

Observation: 3800\3800224B

Dénomination: Techniques d'usinage manuelles

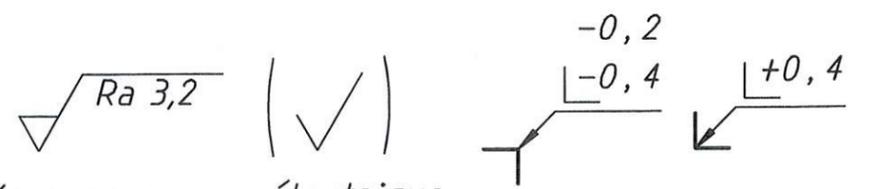
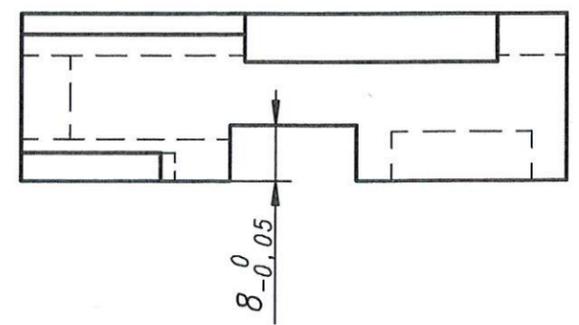
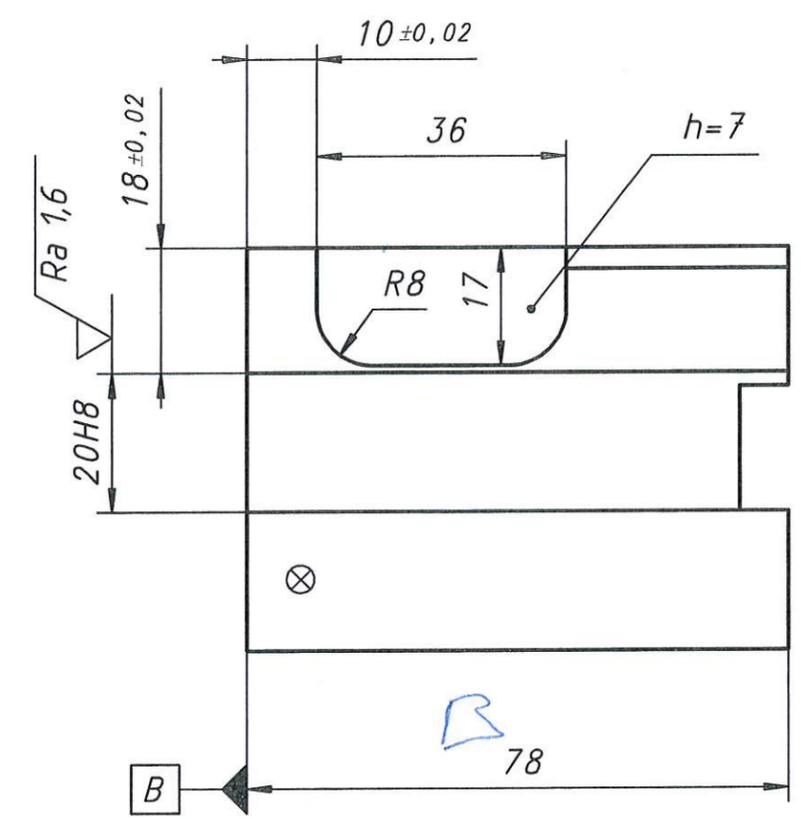
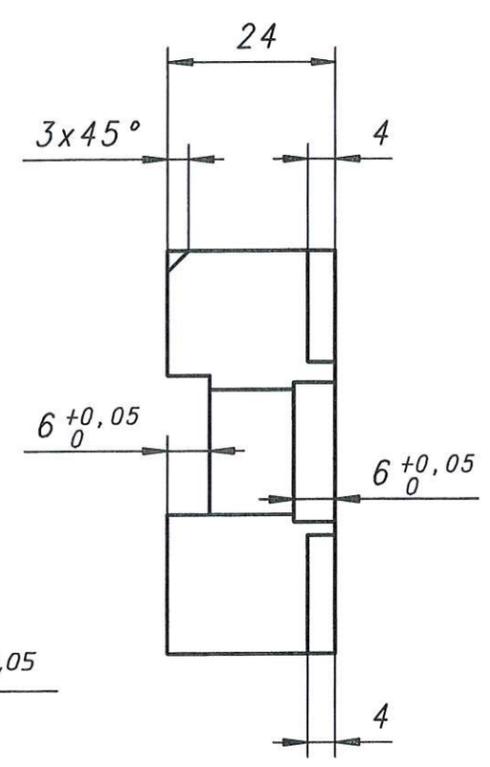
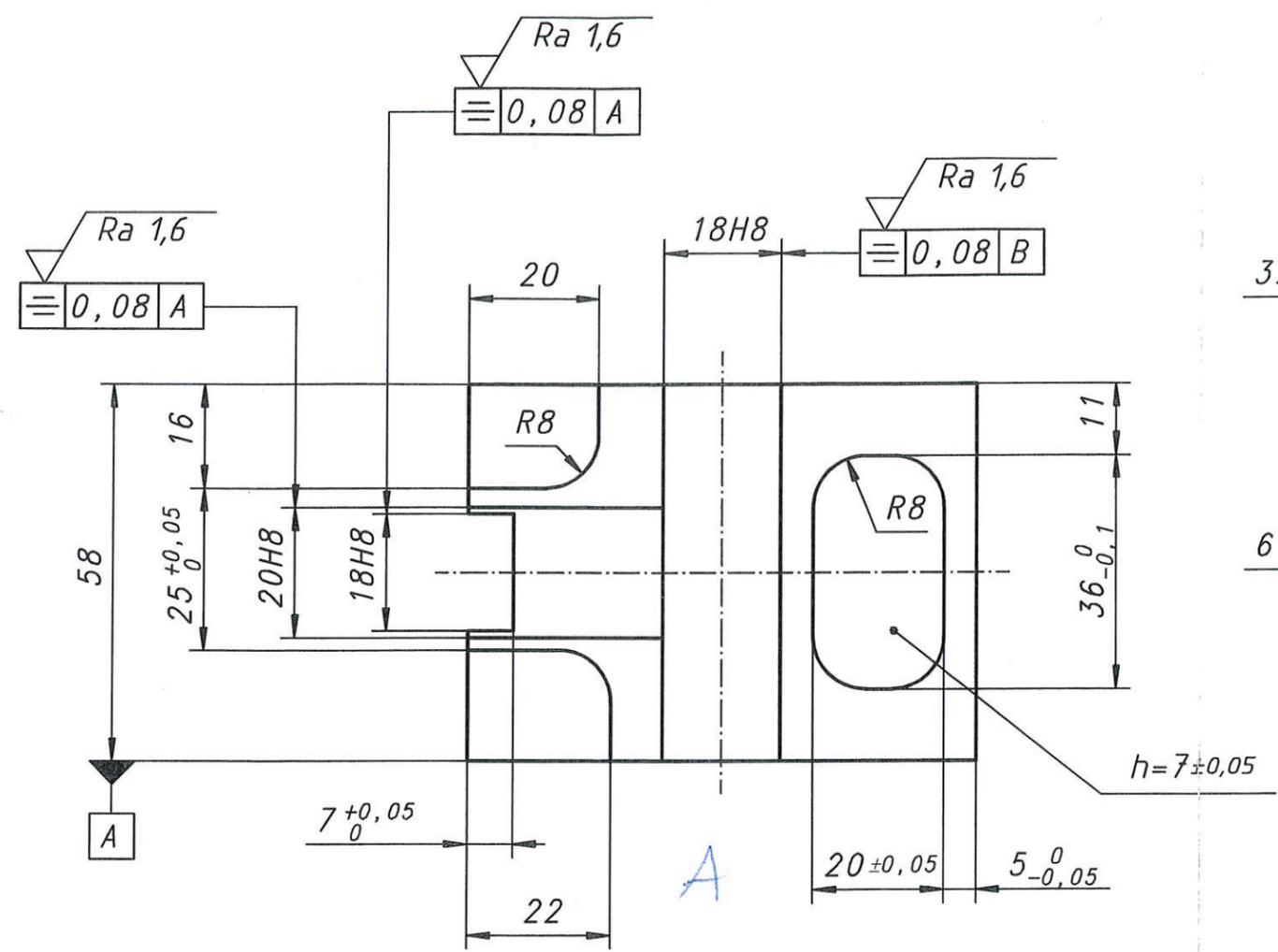
Numéro dessin: PM MF12FZF

INDEX: 00

Feuille: 1/2

LOGICAD A2





⊗ Numéro candidat/e avec crayon électrique

Cotes tolérancées	Ecart IT
18H8	+0,027 0
20H8	+0,033 0

				EN AW-6082 T6		60x30-80	
Pos	Quantité	Unité	No d'identification	Désignation / matière		Dimensions bruts	
Utilisation				Echelle	Observation		
Examen zéro				1:1	Nom Dos	3800\3800221B	
Modifications				Dénomination			
INDEX	Date	Nom	Date	Nom	Techniques d'usinage manuelles Fraisage conventionnel		
			Dessiné	D. Lutti			
			Contrôlé	R. Gabriel			
			Vu	28.02.2013	Numéro dessin		

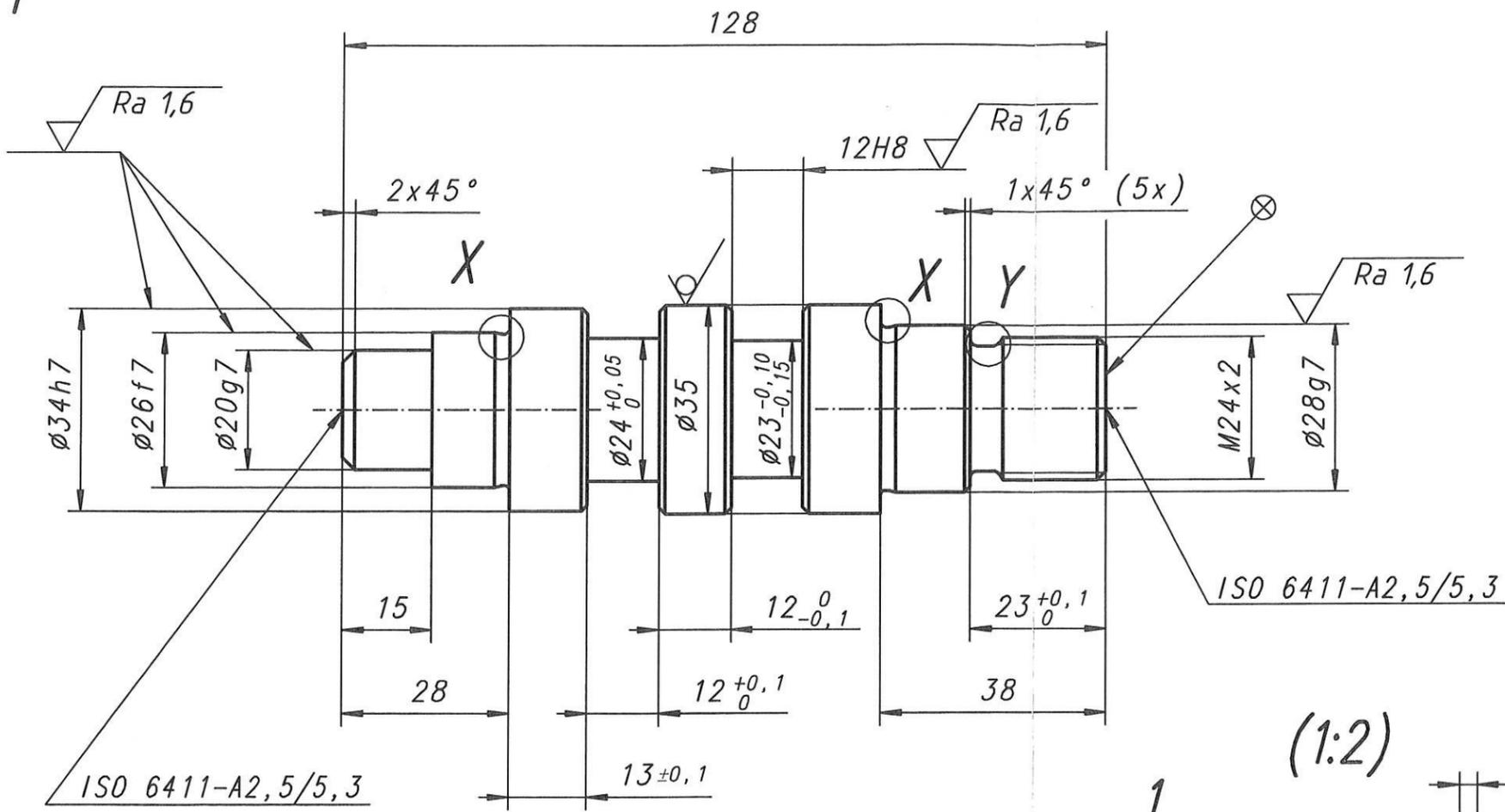
Nous nous réservons tous les droits sur ce document. Sans notre accord écrit il est interdit de le transmettre à des tierces personnes, de le copier de façon abusive ou de l'utiliser sous toutes autres formes. Ces dessin peuvent être utilisé uniquement qu'aux examens!

cotes linéaires				Tolérances générales ISO 2768-mK				cotes pour rayons			
≥0,5...6	>6...30	>30...120	>120...400	...10	>10...50	>50...120	>120...400	≥0,5...3	>3...6	>6...30	>30...120
±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	± 1°	± 30'	± 20'	± 10'	±0,2	±0,5	±1	±2

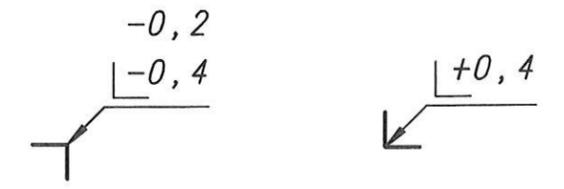
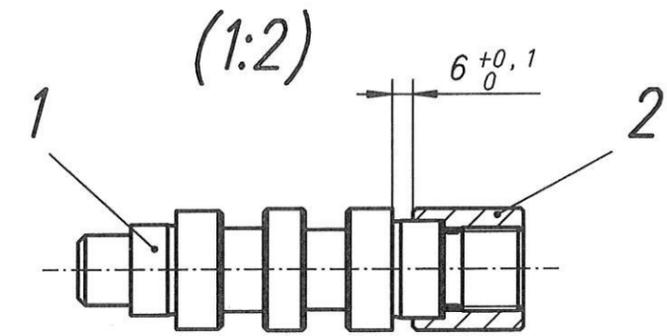
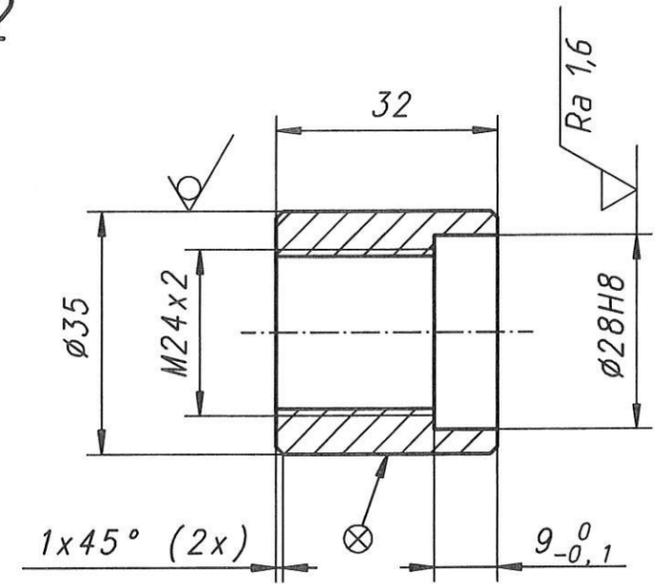


PM FF12FZF	INDEX	Feuille
	00	01
		LOGOCAD A3

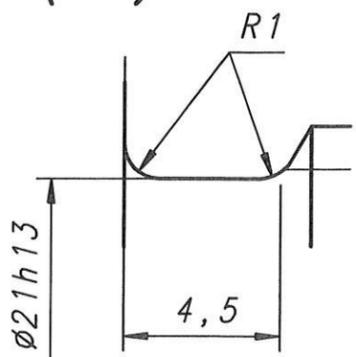
1



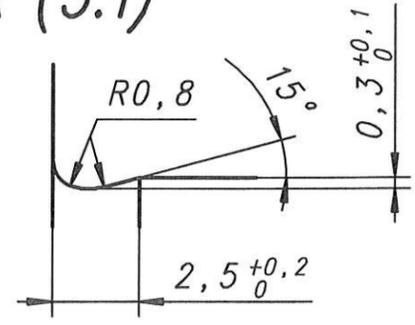
2



Y (5:1)

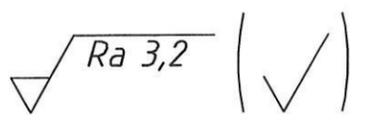


X (5:1)



Cotes tolérancées	Ecart IT
12H8	+0,027 0
20g7	-0,007 -0,028
21h13	0 -0,330
28g7	-0,007 -0,028
28H8	+0,033 0
26f7	-0,020 -0,041
34h7	0 -0,025

⊗ Numéro candidat/e avec crayon électrique



Pos	Quantité	Unité	No d'identification	Désignation / matière	Dimensions bruts
2	1			Ecrou	11SMnPb30+C $\varnothing 35 \times 34$
1	1			Arbre	11SMnPb30+C $\varnothing 35 \times 130$

Utilisation				Echelle	Observation
Examen zéro				1:1	
Modifications					
INDEX	Date	Nom	Date	Nom	
			Dessiné 28.02.2012	Ch. Schüpbach	
			Contrôlé 28.02.2013	R. Gabriel	
			Vu 28.02.2013		

Dénomination		Nom Dos
Techniques d'usinage manuelles		3800\3800222B
Tournage conventionnel		

Nous nous réservons tous les droits sur ce document. Sans notre accord écrit il est interdit de le transmettre à des tierces personnes, de le copier de façon abusive ou de l'utiliser sous toutes autres formes. Ces dessin peuvent être utilisé uniquement qu'aux examens!

Tolérances générales ISO 2768-mK											
cotes linéaires				cotes angulaires				cotes pour rayons			
≥0,5...6	>6...30	>30...120	>120...400	...10	>10...50	>50...120	>120...400	≥0,5...3	>3...6	>6...30	>30...120
±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	± 1°	± 30'	± 20'	± 10'	±0,2	±0,5	±1	±2



Numéro dessin	INDEX	Feuille
PM FD12FZf	00	01
		LOGOCAD A3

Polymécanicien/ienne CFC

Monter des groupes de construction et les mettre en service

Examen libéré 2014

1. Informations

- 1.1 Durée de l'examen **3,0 heures**
- La durée indiquée est contraignante. Chaque partie de l'examen doit être interrompue à la fin du temps imparti et les travaux doivent être rendus immédiatement. Des dépassements de temps ne peuvent pas être accordés.

- 1.2 Durées indicatives
- Préparation du travail 15 min
 - Montage des éléments mécaniques 75 min
 - Montage des éléments pneumatiques 60 min
 - Mise en service 30 min

- 1.3 Évaluation
- Capacités professionnelles globales
 - Résultats et efficacité

- 1.4 Précision
- Le profile de guidage pos. 107 n'est fixé qu'avec les deux vis extérieures.

2. Préparation

- Tous les outils de montage sont mis à disposition sur la place de travail du lieu d'examen.
- Un tuyau de longueur suffisante est mis à disposition pour être découpé.
- Les groupes de construction pos. 20; 22; 23; 27; 28; 29 **ou** 30; 37; 38 et 42 sont mise à disposition.

3. Énoncé

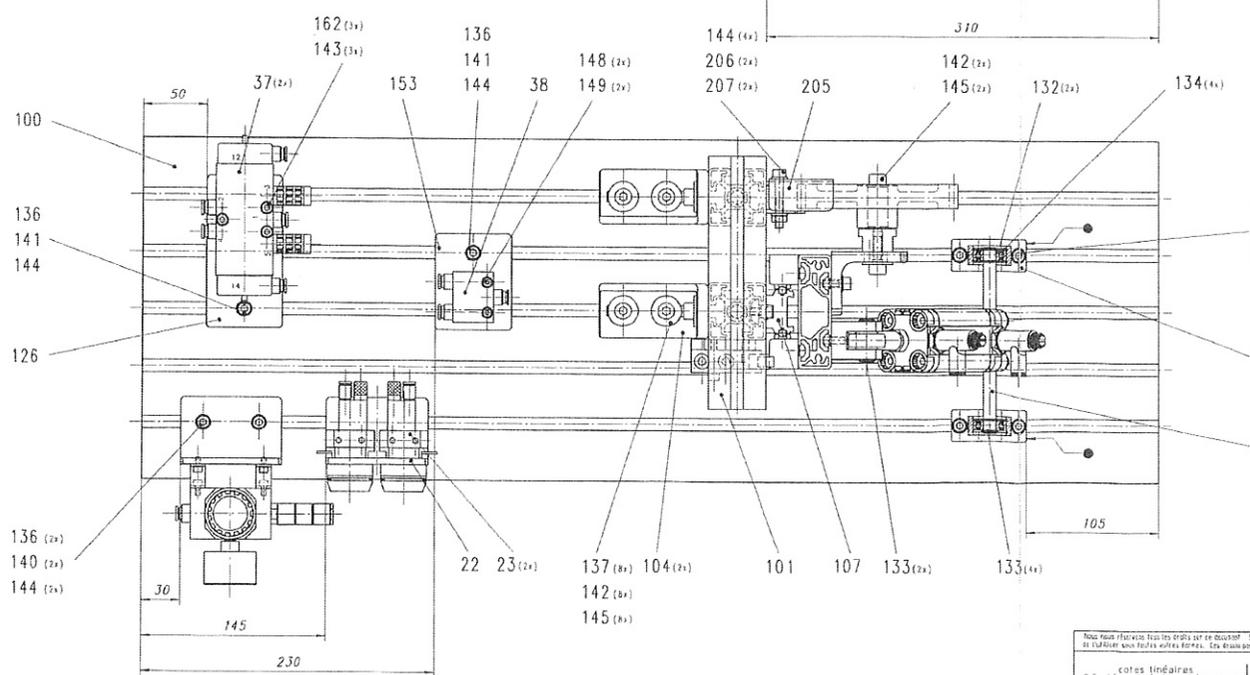
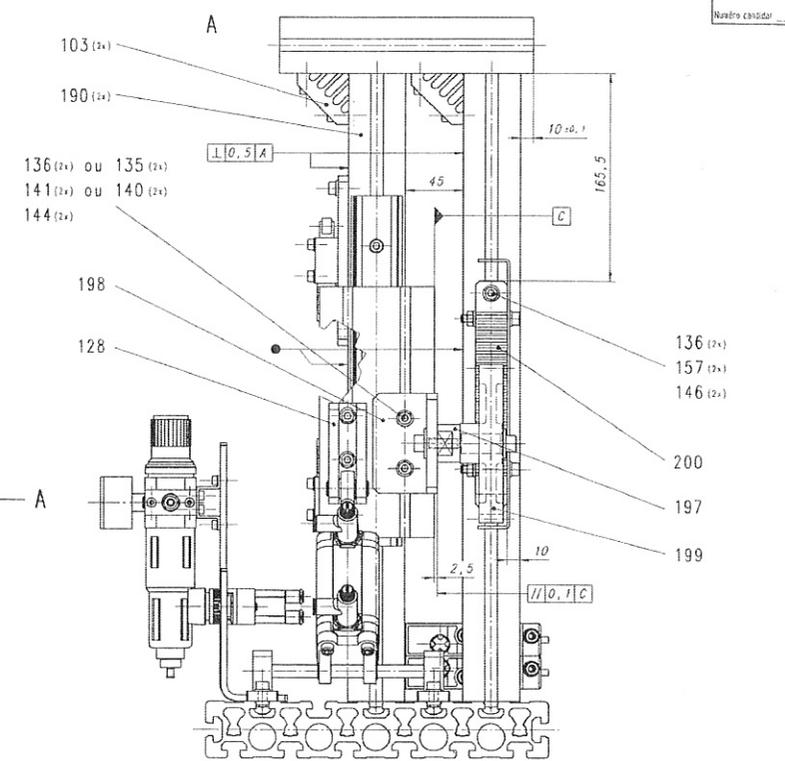
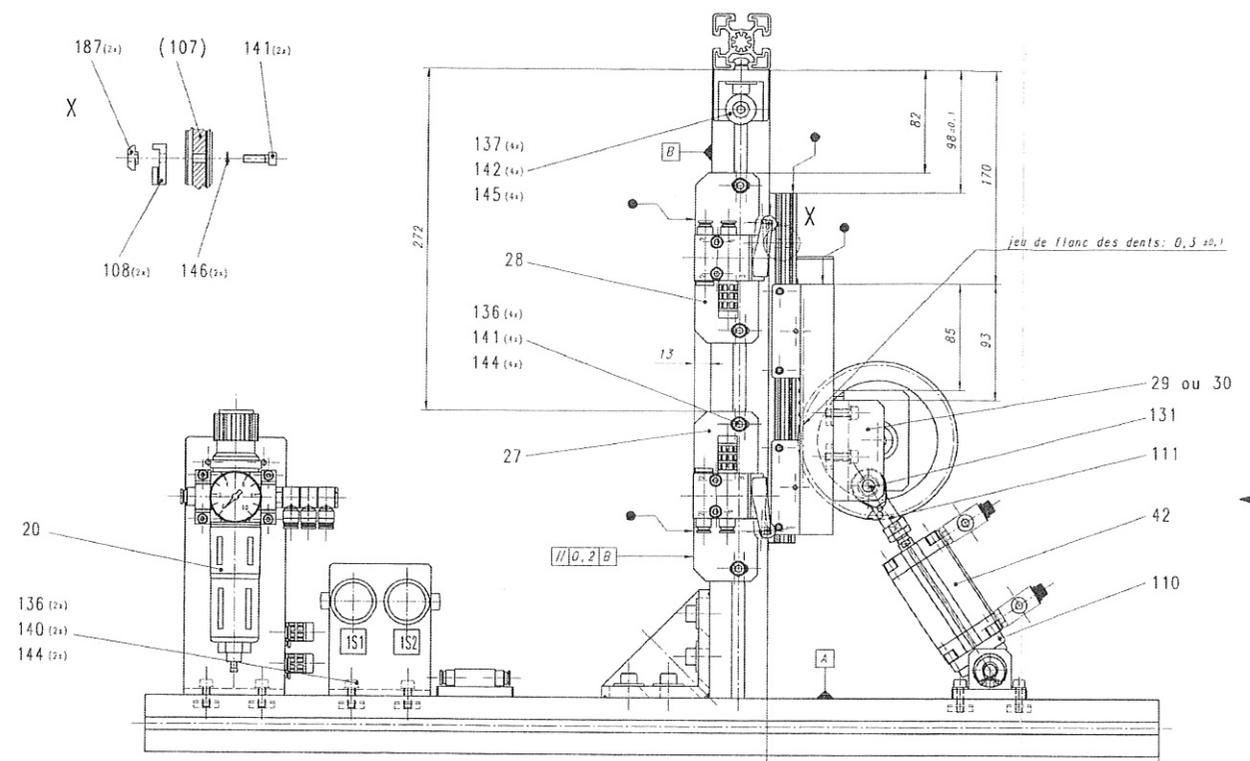
- 3.1 Montage
- Contrôlez en premier le matériel selon la liste des pièces. Montez les éléments mécaniques selon dessin. Placez les éléments pneumatiques selon la meilleure fonctionnalité. Toutes les vis doivent être serrées avec la clé dynamométrique selon la table. Le choix approprié des éléments de construction dans l'assortiment mis à disposition fait partie de l'examen.

- 3.2 Raccordement
- Raccordez les éléments pneumatiques de manière adéquate et selon le schéma.

- 3.3 Réglages
- Réglez les éléments de construction selon les indications suivantes :
 - la pression de service doit être réglée à 5 +/- 0,5 bar.
 - le chariot doit atteindre sa position extrême de sortie en 3 +/- 1 s et sa position de repos en 3 +/- 1 s.

- 3.4 Mise en service et protocole de contrôle
- Avant le début de la mise en service, réglez la pression de service à zéro bar et contrôlez, si elle est bien réglée sur zéro bar.
 - Mettez l'appareil en service et notez les résultats, ainsi que les moyens de mesure et de contrôle, dans le protocole ci-joint. Le protocole de contrôle doit être rempli au stylo.

- 3.5 Rendu
- A la fin de l'examen, rendez à l'expert l'énoncé complet et les notes.



Couple de serrage des vis à six pans creux

Dimensions des vis	Classes de qualité des vis
	8.8
M4	3Hm
M5	4Hm
M6	6Hm
M8	10Nm

• Point de mesure

Fus	Quantité	Unité	N° d'identification	Désignation / matière	Dimensions brutes
Utilisation				Observation	
Examen zéro				Non Cas	36001, 36002, 360
Modifications		Date	Signature	Responsabilité	
REEX	Date	Signature	Date	Technique d'assemblage	
<p>Notes: Non révisé: Non les droits sur le dessin? Sans autre avis: Il est interdit de le transmettre à des tiers, de le copier, de le réviser ou de l'adapter, sans l'autorisation écrite. Les dimensions sont indiquées en millimètres.</p> <p>Tolérances générales ISO 2768-mS</p> <p>coûtes linéaires: >0.5, 0.2, 0.3, 0.4, 0.5, 1.0, 1.5, 2.0, 3.0, 4.0, 5.0, 6.0, 8.0, 10.0, 15.0, 20.0, 30.0, 40.0, 50.0, 60.0, 80.0, 100.0, 150.0, 200.0, 300.0, 400.0, 500.0, 600.0, 800.0, 1000.0</p> <p>coûtes angulaires: ± 17°, ± 30°, ± 70°, ± 90°, ± 120°, ± 150°, ± 180°</p> <p>coûtes pour rayons: >0.5, 0.2, 0.3, 0.4, 0.5, 1.0, 1.5, 2.0, 3.0, 4.0, 5.0, 6.0, 8.0, 10.0, 15.0, 20.0, 30.0, 40.0, 50.0, 60.0, 80.0, 100.0, 150.0, 200.0, 300.0, 400.0, 500.0, 600.0, 800.0, 1000.0</p>					
				Numéro dessin: PM MT12FZF	n° de feuille: 00

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	7	8
Techniques fondamentales	5	4.5	4.5	5				
Anglais technique	4	4	4	4				
Techniques des matériaux, usinage	4.5	3.5	3	3	3	4.5		
Technique de dessin et machines	5	5	5.5	5	4.5	4.5	5.5	
Electrotechnique et commande				5	5	2.5	4.5	4.5
Projet interdisciplinaire	4	4.5	3	3	3	4.5	4	3.5
Moyenne des moyennes (arrondi 0.5)	4.5	4.5	4	4	4	4	4.5	4

→ 33.5 + 8 = 41.58 → moyenne 4.188 → note finale 4.00

b) 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
- la note globale ≥ 4

c) 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

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 Polymécanicien(-ne) CFC

44 jours CIE au CFVI

16 jours CIE / CNC ou CFVI

60 jours CIE au total pris en charge par la FONPRO

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

CIE1 (CFVI)		Durée	Période
		15 j.	1 ^{er} semestre (août/octobre)
<u>Techniques d'usinage manuel</u>	PMB1	9 j.	
<u>Techniques d'usinage mécanique (initiation)</u>	PMB2	5 j.	
<ul style="list-style-type: none"> · Tournage 2.3 · Fraisage 2.4 			
<u>Technique de mesure et de contrôle</u>	PMB4	1 j.	

CIE2 (CFVI)		Durée	Période
		20 j.	2 ^o semestre (février / juillet)
<u>Techniques d'usinage mécanique (initiation)</u>	PMB2	16 j.	
<ul style="list-style-type: none"> · Tournage 2.3 · Fraisage 2.4 			
<u>Technique d'assemblage pneumatique</u>	PMB3	3 j.	
<u>Technique de mesure et de contrôle</u>	PMB4	1 j.	

CIE3 (CFVI)		Durée	Période
			9 j.
<u>Approfondissement des CIE 1 et CIE 2</u>			
<u>Préparation examens partiels de juin</u>			

Exa 0 (CFVI)		Durée	Période
			2 j.
<u>Exa 0 (option à charge des patrons)</u>			

CNC (CFVI)		Durée	Période
			16 j.
<u>Technique CNC</u>	<u>PMB2</u>		
· Technique CNC	<u>2.6</u>	<u>2 j.</u>	
· Technique CNC tournage	<u>2.7</u>	<u>7 j.</u>	
· Technique CNC fraisage	<u>2.8</u>	<u>7 j.</u>	
		-	

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 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 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 : _____

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

Date _____ Signature _____