






Dossier d'évaluation Baccalauréat professionnel Technicien en Chaudronnerie Industrielle

MAI 2009

-  Fiches d'évaluation.
-  Fiches bilan savoir-être et comportement en entreprise.
-  Attestations de formation en entreprise.

(à joindre au livret scolaire du candidat)



PROJET VERSION DU 23-12-2008

NOM :

Prénom :

Promotion : 200. / 20..

LOGO de
l'établissement et
coordonnées

Baccalauréat Professionnel Technicien en chaudronnerie industrielle Session : 201..	Épreuve E2 (unité 21) sous-épreuve E21 Analyse et exploitation de données techniques	 
Temps Alloué : 3H00 (Coefficient : 3)		

FICHE D'EVALUATION en Contrôle en Cours de Formation

Contexte : Compréhension des solutions constructives d'un ouvrage et vérification de ses caractéristiques au plan mécanique et fonctionnel.	Niveau de maîtrise
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------

Compétences	D	C	B	A	pts
-------------	---	---	---	---	-----

C.1. Identifier et interpréter les données de définition d'un ouvrage ou d'un matériel.

Exploiter le modèle numérique de définition d'un ouvrage ou d'un matériel.	- Dessins de définition extraits.					/12
Identifier et localiser les sous-ensembles et les éléments d'un ouvrage.	- Différentes parties de l'ouvrage repérées en relation avec la nomenclature.					
Identifier et localiser les pièces ou les composants ou les accessoires.	- Différentes parties de l'ouvrage repérées en relation avec la nomenclature.					
Expliciter le fonctionnement.	- Fonctionnalités de l'ouvrage et des sous-ensembles connues.					
Caractériser les liaisons.	- Liaisons identifiées et leurs caractéristiques interprétées.					
Donner la signification des indications fonctionnelles.	- Caractéristiques fonctionnelles (dimensionnelles et géométriques) repérées et interprétées.					

C.2. Vérifier les caractéristiques d'un ouvrage ou d'un matériel.

Identifier les caractéristiques d'un ouvrage, d'un sous-ensemble, d'un élément, d'un outillage, contraintes par : - Les fonctions d'usage. - La cinématique. - Les conditions de résistance. - La réglementation (codes de construction, sécurité, environnement).	- Nature des matériaux identifiée. - Contraintes réglementaires identifiées.					/08
Effectuer une recherche documentaire dans des bases de données.	- Informations collectées pertinentes et obtenues dans les délais.					
Vérifier les caractéristiques d'un ouvrage, d'un sous-ensemble, d'un élément, d'un outillage.	- Sollicitations mécaniques identifiées et dimensionnements et/ou caractéristiques mécaniques (effort, résistance) validés.					
Proposer , si nécessaire, des améliorations constructives et représenter sous forme de schémas et/ou de croquis des solutions techniques.	- Représentation cotée, à main levée, définit les solutions en respectant les ordres de grandeur et les conditions fonctionnelles.					

Demande d'aide auprès de l'examineur (non justifiée, avec un maximum de - 4 pts) <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Points à déduire sur la note finale : $_ \times 1 =$ pts	A : Compétence totalement maîtrisée B : Compétence partiellement maîtrisée C : Compétence insuffisamment maîtrisée D : Compétence non maîtrisée
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Observations sur le déroulement :

Heure de Début : ...	<u>Correcteurs</u> : ...	Proposition de note : ... /20
Heure de Fin :	
Date : .. / .. / ..	Lycée	Candidat :

Baccalauréat Professionnel Technicien en chaudronnerie industrielle Session : 201..	Épreuve E2 (unité 22) sous-épreuve E22 Elaboration d'un processus de fabrication	 
Temps Alloué : 3H00 (Coefficient : 3)		

FICHE D'EVALUATION en Contrôle en Cours de Formation

Contexte : Détermination du processus de production d'un sous-ensemble.	Niveau de maîtrise
--------------------------------------------------------------------------------	--------------------

Compétences	Résultats attendus (indicateurs de performance)	D	C	B	A	pts
-------------	-------------------------------------------------	---	---	---	---	-----

C.4. Définir le processus de réalisation d'un sous-ensemble.

Choisir les procédés et les moyens de fabrication en tenant compte des coûts de production.	<ul style="list-style-type: none"> - Phases de la fabrication définies en prenant en compte les limites de capacité de la machine. - Moyens choisis en fonction des coûts estimés. 					/8
Établir la chronologie des phases de réalisation du sous-ensemble.	<ul style="list-style-type: none"> - Ordonnancement des phases pertinent. 					
Proposer le graphe de montage d'un sous-ensemble.	<ul style="list-style-type: none"> - Ordre de montage des éléments, des pièces et des composants judicieux. 					


C.5.Établir les documents de fabrication d'un ou plusieurs éléments.

Élaborer la chronologie des opérations d'un élément.	<ul style="list-style-type: none"> - Opérations définies et correctement ordonnées. 					/12
Établir les documents opératoires.	<ul style="list-style-type: none"> - Paramètres de fabrication déterminés notamment : <ul style="list-style-type: none"> - Différents réglages définis. - Moyens de contrôle prévus. - Moyens de prévention définis. 					
Produire un développé avec une assistance numérique.	<ul style="list-style-type: none"> - Implantation des éléments sur tôle ou profilé optimisée. - Côtes à renseigner par logiciel déterminés (par calcul, par tracé). - Développé édité. - Développé obtenu contrôlé permettant la réalisation d'un élément conforme aux spécifications. 					
Élaborer un programme avec un logiciel de F.A.O..	<ul style="list-style-type: none"> - Données numériques transférées. - Moyen de production, outils et paramètres d'usinage déterminés - Simulation d'usinage réalisée et programme finalisé. 					

Demande d'aide auprès de l'examinateur (non justifiée, avec un maximum de - 4 pts) <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Points à déduire sur la note finale : <u> </u> x 1 = pts	A : Compétence totalement maîtrisée B : Compétence partiellement maîtrisée C : Compétence insuffisamment maîtrisée D : Compétence non maîtrisée
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Désignation des M.O.C.N utilisées et observations sur le déroulement :

Heure de Début : ...	<u>Correcteurs</u> :	Proposition de note : ... /20
Heure de Fin :	
Date : .. / .. / ..	Lycée	Candidat :

Baccalauréat Professionnel Technicien en chaudronnerie industrielle Session : 201..	Épreuve E3 (unité 31) sous-épreuve E31 Suivi d'une production en entreprise.	
Temps Alloué : 0H30 (Coefficient : 2)		

FICHE D'EVALUATION en Contrôle en Cours de Formation

Contexte : Exploitation de la Période de Formation en Milieu Professionnel (Organisation de la production).	Niveau de maîtrise
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------

Compétences	Résultats attendus (indicateurs de performance)	D	C	B	A	pts
-------------	-------------------------------------------------	---	---	---	---	-----

C.3. Interpréter un planning de fabrication.	1/4 de la note
-----------------------------------------------------	-----------------------

Identifier sur un planning l'intervention à réaliser et/ou les étapes de fabrication.	- Intervention ou ensemble à fabriquer situé sur le planning.					/5
Situer sur le planning la chronologie et la durée des tâches.	- Dates respectant les délais de fabrication.					
Identifier les priorités de fabrication.	- Priorités de fabrication respectées.					
Identifier les différents intervenants pour exécuter les tâches.	- Intervenants extérieurs situés sur le planning.					

C.10. Émettre des propositions d'amélioration d'un poste de fabrication.	Moitié de la note
---------------------------------------------------------------------------------	--------------------------


Analyser un poste de fabrication.	- Propositions cohérentes et pertinentes par rapports aux données et aux contraintes.					/10
Proposer des axes d'amélioration.						

C.13. se situer dans l'entreprise et dans le cadre juridique des rapports au travail.	1/4 de la note
----------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------

Identifier les différentes activités de l'entreprise.	- Données caractérisant l'entreprise exploitées correctement en fonction de l'objectif fixé.					/5
Identifier les caractéristiques essentielles de son organisation.	- Informations utiles sur l'organisation, sur l'activité commerciale et sur la production extraites.					
Se situer dans un réseau de communication.						
Identifier les niveaux de responsabilité.						
Exploiter les documents correspondants aux opérations courantes de la vie de l'entreprise.	- Documents courants exploités correctement.					
Identifier des droits et obligations dans le cadre de l'exercice de la profession.	- Droits et obligations afférents à l'exercice de la profession identifiés.					
Déterminer l'attitude à adopter dans des cas repérés (sécurité, hygiène, droits et conditions du travail,...), les personnes ou organismes à consulter.	- Attitude à tenir et/ou personnes ou organismes à consulter explicités.					

Observations sur le déroulement de l'exposé :	A : Compétence totalement maîtrisée B : Compétence partiellement maîtrisée C : Compétence insuffisamment maîtrisée D : Compétence non maîtrisée
------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Heure de Début : ...	<u>Correcteurs</u> :	Proposition de note : ... /20
Heure de Fin :	Première situation
Date : .. / .. / ..	Lycée	Candidat :

Baccalauréat Professionnel Technicien en chaudronnerie industrielle Session : 201..	Épreuve E3 (unité 32) sous-épreuve E32 Lancement et conduite d'une production	 ministère éducation nationale enseignement supérieur recherche
Temps Alloué : 3H00 (Coefficient : 3)	FICHE D'EVALUATION en Contrôle en Cours de Formation	

Contexte : Fabrication en série d'un élément par une équipe.	Niveau de maîtrise
---------------------------------------------------------------------	--------------------

Compétences	Résultats attendus (indicateurs de performance)	D	C	B	A	pts
-------------	-------------------------------------------------	---	---	---	---	-----

C.6. Configurer, régler et conduire les postes de fabrication d'un élément.

Organiser et installer les postes de fabrication.	<ul style="list-style-type: none"> - Installation des moyens de protection collectifs. - Stockage des éléments (amont, aval). - Mise en œuvre des moyens de manutention. - Repérage des flux matières. 					/12
Monter les outils et introduire les paramètres nécessaires aux réglages et au fonctionnement.	<ul style="list-style-type: none"> - Installation des outils et outillages réalisée dans le respect des procédures. - Transfert des données numériques effectué sans erreur selon le protocole fourni. 					
Mettre en œuvre les moyens de production.	<ul style="list-style-type: none"> - Adéquation de la préparation avec le contrat : <ul style="list-style-type: none"> - Conformité des réglages. - Respect des procédures. - Validation du processus. - Modifications si nécessaires. 					
Valider les réglages.	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle des spécifications dimensionnelles et géométriques de l'élément correct. 					
Piloter la production et rendre compte de la qualité du travail réalisé et des éventuels problèmes.	<ul style="list-style-type: none"> - Production stabilisée et réalisée sous surveillance. 					

C.11. Assurer la maintenance de premier niveau des moyens matériels.

Contrôler les niveaux des fluides, les pressions.	<ul style="list-style-type: none"> - Consignes respectées. - Maintenance effectuée selon le calendrier. 					/2
Localiser les bruits anormaux, les vibrations. Signaler les détériorations des éléments constituant le système de production.	<ul style="list-style-type: none"> - Dysfonctionnements signalés avec précision. 					
Tenir à jour le dossier historique de maintenance de la machine.	<ul style="list-style-type: none"> - Documents renseignés. 					


C.12. Coordonner des activités d'une équipe

Transmettre oralement ou par écrit des consignes et/ou des protocoles (modes d'organisation, réglages, sécurité...).	<ul style="list-style-type: none"> - Consignes communiquées pertinentes et adaptées à l'interlocuteur. 					/4
Valider l'activité d'un opérateur ou d'une équipe.	<ul style="list-style-type: none"> - Activités tenant compte des nouvelles consignes de production. 					
Consigner les événements	<ul style="list-style-type: none"> - Informations consignées exploitables 					
	<ul style="list-style-type: none"> - Sécurité des personnes et des matériels assurée par le respect des consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement. 					/2

Demande d'aide auprès de l'examinateur (non justifiée, avec un maximum de - 4 pts) <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Points à déduire sur la note finale : $_ \times 1 =$ pts	A : Compétence totalement maîtrisée B : Compétence partiellement maîtrisée C : Compétence insuffisamment maîtrisée D : Compétence non maîtrisée
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Désignation des M.O.C.N utilisées et observations sur le déroulement (sécurité,...) :

Heure de Début : ...	Correcteurs : ...	Proposition de note : ... /20
Heure de Fin :	
Date : .. / .. / ..	Lycée	Candidat :

Baccalauréat Professionnel Technicien en chaudronnerie industrielle Session : 201..	Épreuve E3 (unité 33) sous-épreuve E33 Réalisation Fabrication, assemblage et réhabilitation	
Temps Alloué : 10H00 (Coefficient : 3)		


FICHE D'ÉVALUATION en Contrôle en Cours de Formation

Première situation (Temps alloué : 7h00 à 8h00) : fabrication et assemblage d'un sous-ensemble (coefficient : 2)

Contexte : Fabrication unitaire en autonomie d'un sous-ensemble.		Niveau de maîtrise				
Compétences	Résultats attendus (indicateurs de performance)	D	C	B	A	pts
C.7. Réaliser un sous-ensemble d'un ouvrage.						
Réaliser les opérations de fabrication.	<ul style="list-style-type: none"> - Réglages des postes de fabrications adaptés. - Procédures de mise en œuvre des moyens de fabrication respectées. - Développés reproduits avec exactitudes sur tôle. 					/10
Contrôler et valider la conformité du sous-ensemble.	<ul style="list-style-type: none"> - Délais respectées. - Qualité de la fabrication conforme au résultat attendu. 					
Rendre compte sur la qualité du travail réalisé et des éventuels problèmes.	<ul style="list-style-type: none"> - Informations collectées sur la fiche de contrôle correctes. - Décision concernant la conformité du sous-ensemble adaptée. 					
C.8. Préparer et mettre en œuvre le montage et l'assemblage des éléments d'un ouvrage.						
Installer l'aire d'assemblage.	<ul style="list-style-type: none"> - Installation de l'aire d'assemblage optimisée par : <ul style="list-style-type: none"> - L'installation des moyens de protections collectifs. - Le stockage des éléments (amont, aval). - La mise en œuvre des moyens de manutention. - L'emplacement du ou des moyens de soudage. - Équipements de protection individuels prévus. 					/17
Positionner les éléments ou les pièces.	<ul style="list-style-type: none"> - Éléments et pièces montées en respectant l'ordre d'assemblage et maintenus en position. 					
Assembler les éléments par un procédé (soudage, boulonnage, ect.).	<ul style="list-style-type: none"> - Modes opératoires et procédures d'assemblage suivis. - Délais respectés. 					
Contrôler la conformité.	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôles géométriques et dimensionnels effectués avec justesse. - Montage et assemblage conformes aux résultats attendus. 					
	<ul style="list-style-type: none"> - Sécurité des personnes et des matériels assurée par le respect des consignes d'hygiène, de sécurité, et de protection de l'environnement. 					/3
Demande d'aide auprès de l'examinateur (non justifiée, avec un maximum de - 4 pts) <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Points à déduire sur la note finale : $_ \times 1 =$ pts		A : Compétence totalement maîtrisée B : Compétence partiellement maîtrisée C : Compétence insuffisamment maîtrisée D : Compétence non maîtrisée				

Observations sur le déroulement :

Heure de Début : ...	<u>Correcteurs</u> :	Proposition de note : ... /20 Première situation
Heure de Fin :	
Date : .. / .. / ..	Lycée	Candidat :

Baccalauréat Professionnel Technicien en chaudronnerie industrielle Session : 201..	Épreuve E3 (unité 33) sous-épreuve E33 Réalisation Fabrication, assemblage et réhabilitation	
Temps Alloué : 10H00 (Coefficient : 3)	FICHE D'ÉVALUATION en Contrôle en Cours de Formation	

Deuxième situation (Temps alloué : 2h00 à 3h00) : réhabilitation d'un ouvrage sur site (coefficient : 1)

Contexte : Intervention sous la responsabilité d'un technicien de maintenance du site Niveau de maîtrise

Compétences	Résultats attendus (indicateurs de performance)	Niveau de maîtrise				
		D	C	B	A	pts

C.9. Préparer et réaliser la réhabilitation d'un ouvrage sur site.

Identifier les conditions d'intervention.	<ul style="list-style-type: none"> - Conditions de sécurité spécifiques au site identifiées et respectées. - Consignes liées à l'intervention clairement identifiées. - Zone de travail sur le site correctement localisée. 					/9
Identifier le ou les éléments défectueux.	<ul style="list-style-type: none"> - Repérage du ou des éléments constitutifs de l'installation et de la partie à réhabiliter correct. - Estimation de la faisabilité (conditions d'intervention) clairement définie. 					
Établir croquis côté définissant un élément à partir de relevés en situation.	<ul style="list-style-type: none"> - Croquis à main levé (forme de l'élément) respectant les ordres de grandeur. - Informations nécessaires (définition de l'élément) identifiées et relevées. 					
Participer à la consignation de l'ouvrage.	<ul style="list-style-type: none"> - Consignes de sécurité liées à l'intervention mise en œuvre. 					
Aménager la zone de travail.	<ul style="list-style-type: none"> - Aménagement et balisage de la zone d'accès et de travail réalisés. - Acheminement des matériels réalisé sans oublier. - Approvisionnement de la matière d'œuvre et installation des moyens effectués. 					
Remplacer avec ou sans adaptation l'élément ou le sous-ensemble.	<ul style="list-style-type: none"> - Intervention pratiquée en adéquation avec le résultat attendu. - Consignes d'hygiène, sécurité et protection de l'environnement suivies. 					/8
Participer à la remise en service de l'installation.	<ul style="list-style-type: none"> - Mode opératoire de la remise en service de l'installation appliqué. - Essais réalisés. 					/3
Assurer les opérations de finition.	<ul style="list-style-type: none"> - Installation remise à l'état initial. - Aire d'intervention dégagée. 					
Mettre à jour les documents de suivi de l'installation.	<ul style="list-style-type: none"> - Informations retranscrite exactes. 					

Demande d'aide auprès de l'examineur (non justifiée, avec un maximum de - 4 pts)
 Points à déduire sur la note finale : $_ \times 1 =$ pts


A Compétence totalement maîtrisée
 B Compétence partiellement maîtrisée
 C Compétence insuffisamment maîtrisée
 D Compétence non maîtrisée

Observations sur le déroulement :

Heure de Début : ...	Correcteurs :	Proposition de note : ... /20
Heure de Fin :	Deuxième situation
Date : .. / .. / ..	Lycée	Candidat :

BILAN DE L'ÉVALUATION : Épreuve E3 (unité U33) sous-épreuve E33

Désignation des situations d'évaluation	Note obtenue /20	Coefficient	Total coefficienté / situation	Total de points	Note s/épreuve E33
Première situation : fabrication et assemblage d'un sous-ensemble	...	2/ 60	.../ 20
Deuxième situation : réhabilitation d'un ouvrage sur site	...	1	...		

<h1>Baccalauréat Professionnel</h1> <h2>Technicien en chaudronnerie industrielle</h2>		 
Session : 201..	Synthèse des évaluations en C.C.F.	
Candidat :	Épreuve E2 : Épreuve technique Épreuve E3 : Épreuve pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel.	
Épreuve E2 (unité 21) sous-épreuve E21		... /20
Analyse et exploitation de données techniques		
Épreuve E2 (unité 22) sous-épreuve E22		... /20
Elaboration d'un processus de fabrication		
Épreuve E3 (unité 31) sous-épreuve E31		... /20
Suivi d'une production en entreprise.		
Épreuve E3 (unité 32) sous-épreuve E32		... /20
Lancement et conduite d'une production		
Épreuve E3 (unité 33) sous-épreuve E33		... /20
Réalisation Fabrication, assemblage et réhabilitation		

Correcteurs / membres de jury				
	Unité	Nom	Prénom	Emargement
Enseignant de construction	U21			
Enseignant d'économie - gestion	U31			
Enseignant de réalisation	U22 - U31 U32 - U33			
Professionnel	U31- U32 U33			

SAVOIR-ETRE – COMPORTEMENT

PERIODE N°1

NOM :

PRENOM :

PONCTUALITÉ	-		+
N'est jamais en retard			
A eu quelques retards			
Souvent en retard			
ASSIDUITÉ	-		+
Toujours présent			
Quelques absences justifiées			
Des absences injustifiées			
RESPECT DES RÈGLES en usage dans l'entreprise	-		+
Applique spontanément les règles			
Enfreint les règles par inattention			
Ne se soucie pas des règles			

ÉVOLUTION DE L'ATTITUDE FACE AUX PROBLEMES TECHNIQUES

Les problèmes techniques seront du niveau des acquis du stagiaire

L'AUTONOMIE	-		+
Identifie seul et rapidement le problème			
Identifie le problème avec aide			
N'identifie pas le problème			
L'APTITUDE À RENDRE COMPTE	-		+
Rend compte précisément au tuteur			
Rend compte partiellement			
Ne rend pas compte			
LA QUALITÉ DES PROPOSITIONS	-		+
Propose une solution adaptée			
Propose une solution partielle			
Propose une solution erronée			
L'EXIGENCE DE SÉCURITÉ	-		+
Applique les consignes			
Quelques oublis par inattention			
N'applique pas les consignes			

OBSERVATIONS EVENTUELLES DU TUTEUR :

.....

.....

.....

Date :

Signature du tuteur

SAVOIR-ETRE – COMPORTEMENT
PERIODE N°2

NOM :

PRENOM :

PONCTUALITÉ	-		+
N'est jamais en retard			
A eu quelques retards			
Souvent en retard			
ASSIDUITÉ	-		+
Toujours présent			
Quelques absences justifiées			
Des absences injustifiées			
RESPECT DES RÈGLES en usage dans l'entreprise	-		+
Applique spontanément les règles			
Enfreint les règles par inattention			
Ne se soucie pas des règles			

ÉVOLUTION DE L'ATTITUDE FACE AUX PROBLEMES TECHNIQUES
 Les problèmes techniques seront du niveau des acquis du stagiaire

L'AUTONOMIE	-		+
Identifie seul et rapidement le problème			
Identifie le problème avec aide			
N'identifie pas le problème			
L'APTITUDE À RENDRE COMPTE	-		+
Rend compte précisément au tuteur			
Rend compte partiellement			
Ne rend pas compte			
LA QUALITÉ DES PROPOSITIONS	-		+
Propose une solution adaptée			
Propose une solution partielle			
Propose une solution erronée			
L'EXIGENCE DE SÉCURITÉ	-		+
Applique les consignes			
Quelques oublis par inattention			
N'applique pas les consignes			

OBSERVATIONS EVENTUELLES DU TUTEUR :

.....

.....

.....

Date :

Signature du tuteur

SAVOIR-ETRE – COMPORTEMENT

PERIODE N°3

NOM :

PRENOM :

PONCTUALITÉ	-		+
N'est jamais en retard			
A eu quelques retards			
Souvent en retard			
ASSIDUITÉ	-		+
Toujours présent			
Quelques absences justifiées			
Des absences injustifiées			
RESPECT DES RÈGLES en usage dans l'entreprise	-		+
Applique spontanément les règles			
Enfreint les règles par inattention			
Ne se soucie pas des règles			

ÉVOLUTION DE L'ATTITUDE FACE AUX PROBLEMES TECHNIQUES

Les problèmes techniques seront du niveau des acquis du stagiaire

L'AUTONOMIE	-		+
Identifie seul et rapidement le problème			
Identifie le problème avec aide			
N'identifie pas le problème			
L'APTITUDE À RENDRE COMPTE	-		+
Rend compte précisément au tuteur			
Rend compte partiellement			
Ne rend pas compte			
LA QUALITÉ DES PROPOSITIONS	-		+
Propose une solution adaptée			
Propose une solution partielle			
Propose une solution erronée			
L'EXIGENCE DE SÉCURITÉ	-		+
Applique les consignes			
Quelques oublis par inattention			
N'applique pas les consignes			

OBSERVATIONS EVENTUELLES DU TUTEUR :

.....

Date :

Signature du tuteur

SAVOIR-ETRE – COMPORTEMENT

PERIODE N°4

NOM :

PRENOM :

PONCTUALITÉ	-		+
N'est jamais en retard			
A eu quelques retards			
Souvent en retard			
ASSIDUITÉ	-		+
Toujours présent			
Quelques absences justifiées			
Des absences injustifiées			
RESPECT DES RÈGLES en usage dans l'entreprise	-		+
Applique spontanément les règles			
Enfreint les règles par inattention			
Ne se soucie pas des règles			

ÉVOLUTION DE L'ATTITUDE FACE AUX PROBLEMES TECHNIQUES

Les problèmes techniques seront du niveau des acquis du stagiaire

L'AUTONOMIE	-		+
Identifie seul et rapidement le problème			
Identifie le problème avec aide			
N'identifie pas le problème			
L'APTITUDE À RENDRE COMPTE	-		+
Rend compte précisément au tuteur			
Rend compte partiellement			
Ne rend pas compte			
LA QUALITÉ DES PROPOSITIONS	-		+
Propose une solution adaptée			
Propose une solution partielle			
Propose une solution erronée			
L'EXIGENCE DE SÉCURITÉ	-		+
Applique les consignes			
Quelques oublis par inattention			
N'applique pas les consignes			

OBSERVATIONS EVENTUELLES DU TUTEUR :

.....

.....

.....

Date :

Signature du tuteur

ATTESTATIONS DE FORMATION EN ENTREPRISE

PÉRIODE N°1

Cachet de l'entreprise :

Je soussigné, M..... atteste que l'élève:

M.....a effectué

une période de formation dans notre entreprise.

du.....au.....200...

Fait à le.....

Signature :

PÉRIODE N°2

Cachet de l'entreprise :

Je soussigné, M..... atteste que l'élève:

M.....a effectué

une période de formation dans notre entreprise.

du.....au.....200...

Fait à le.....

Signature :

PÉRIODE N°3

Cachet de l'entreprise :

Je soussigné, M..... atteste que l'élève:

M.....a effectué

une période de formation dans notre entreprise.

du.....au.....200...

Fait à le.....

Signature :

PÉRIODE N°4

Cachet de l'entreprise :

Je soussigné, M..... atteste que l'élève:

M.....a effectué

une période de formation dans notre entreprise.

du.....au.....200...

Fait à le.....

Signature :