



PROJET VERSION DU 19-03-2009

Livret de suivi de la période de formation en milieu professionnel Baccalauréat professionnel Technicien en chaudronnerie industrielle

MAI 2009

**DIRECTION GENERALE DE L'ENSEIGNEMENT SCOLAIRE
SERVICE DES ENSEIGNEMENTS ET DES FORMATIONS
SOUS DIRECTION DES FORMATIONS PROFESSIONNELLES**

Ce document peut être téléchargé au format pdf sur le site Eduscol à l'adresse www.eduscol.education.fr

NOM :

Prénom :

Promotion : 2009/2011

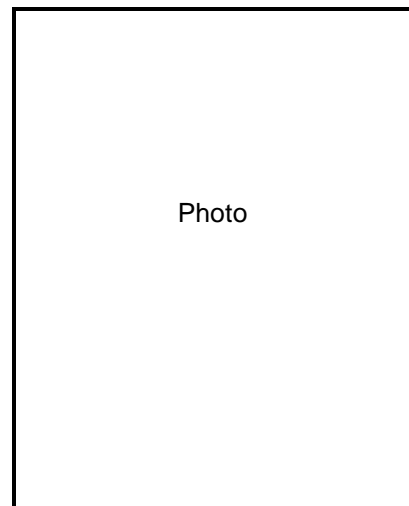
LOGO de
l'établissement
et coordonnées

SOMMAIRE

I.	L'élève et l'équipe pédagogique	page 2
II.	Les entreprises d'accueil	page 3
III.	Les différents acteurs et leurs rôles	page 4
IV.	Objectifs des périodes et référentiel des activités professionnelles	page 5
V.	Identification des tâches exécutées par activité et période	page 6
VI.	Grille d'évaluation des savoirs-être et du comportement	page 17
VII.	Attestations de formation en entreprise	page 20

L'ÉLEVE

NOM :.....
PRENOM :.....
DATE DE NAISSANCE :.....
TELEPHONE :.....
ADRESSE :..... :..... ..



L'ÉQUIPE PÉDAGOGIQUE

PROVISEUR	
PROVISEUR ADJOINT	
CONSEILLER PRINC. D'EDUC.	
CHEF DES TRAVAUX	

PROFESSEURS	1ère année	2ème année	3ème année
PROFESSEUR PRINCIPAL			
PROFESSEUR chargé du suivi			
COMMUNICATION TECHNIQUE			
DESSIN D'ART			
MATHEMATIQUES/SC-PHY			
FRANCAIS			
ANGLAIS			
HYGIENE PREVENTION SECOURISME.			
ENSEIGNEMENT PROFESSIONNEL			
ENSEIGNEMENT PROFESSIONNEL			
ENSEIGNEMENT PROFESSIONNEL			
EDUCATION PHYSIQUE ET SPORTIVE			

LES ENTREPRISES D'ACCUEIL

PERIODE N°1

DU AU

Entreprise : Nom:.....

Adresse :.....

.....

Téléphone :.....Fax :.....

Tuteur d'entreprise :.....

Code N.A.F.OU APE :.....

Secteur d'activité : Chaudronnerie industrielle Tôlerie industrielle Tuyauterie industrielle

PERIODE N°2

DU AU

Entreprise : Nom:.....

Adresse :.....

.....

Téléphone :.....Fax :.....

Tuteur d'entreprise :.....

Code N.A.F.OU APE :.....

Secteur d'activité : Chaudronnerie industrielle Tôlerie industrielle Tuyauterie industrielle

PERIODE N°3

DU AU

Entreprise : Nom:.....

Adresse :.....

.....

Téléphone :.....Fax :.....

Tuteur d'entreprise :.....

Code N.A.F.OU APE :.....

Secteur d'activité : Chaudronnerie industrielle Tôlerie industrielle Tuyauterie industrielle

PERIODE N°4

DU AU

Entreprise : Nom:.....

Adresse :.....

.....

Téléphone :.....Fax :.....

Tuteur d'entreprise :.....

Code N.A.F.OU APE :.....

Secteur d'activité : Chaudronnerie industrielle Tôlerie industrielle Tuyauterie industrielle

LES DIFFERENTS ACTEURS ET LEURS ROLES durant les périodes de formation en milieu professionnel.

L'entreprise d'accueil

Elle présente :

- L'entreprise et sa structure.
- L'élève stagiaire à son tuteur.
- L'élève stagiaire à l'ensemble du personnel.
- Le personnel et leurs fonctions.

Le tuteur

C'est un professionnel confirmé, sensibilisé à l'encadrement. Il doit piloter l'élève stagiaire, le mettre en confiance, participer à sa formation et évaluer ses compétences, c'est-à-dire :

- Conseiller son stagiaire.
- Veiller au bon déroulement de la période.
- Diriger l'élève dans les réalisations (en lui présentant les règles de sécurité).
- Intégrer le stagiaire à l'équipe de travail.
- Communiquer avec l'enseignant chargé du suivi.
- Contrôler rigoureusement les absences et signaler tous les manquements au lycée.
- Evaluer chaque période de formation avec le professeur de la spécialité ou / et avec le professeur chargé de suivi. (cf. livret de suivi)
- Réaliser conjointement avec le professeur de la spécialité, l'évaluation obligatoire pour l'obtention du BAC.
- ...

L'élève stagiaire

Il doit :

- Découvrir le milieu professionnel.
- S'intégrer à la vie de l'entreprise.
- Exécuter des tâches professionnelles dans le contexte des activités professionnelles de l'entreprise.
- développer ses compétences- Développer son autonomie.
- Se conformer aux règles de sécurité.
- Prévenir le lycée de toutes absences et les justifier.
- S'informer sur ses progrès réalisés pendant la période de formation.
- Renseigner régulièrement le livret de suivi.

Le professeur de la spécialité ou / et le professeur chargé du suivi

Il doit :

- Préciser le contenu de la formation. (cf. livret de suivi).
- veiller à la tenue du livret de suivi par l'élève.
- Veiller au bon déroulement de la formation en étroite collaboration avec le tuteur.
- Apporter éventuellement un complément méthodologique pour la partie formation
- Participer avec le tuteur à l'évaluation de l'élève dans le cadre de son examen.
- ...

OBJECTIF DES PÉRIODES

Elles permettent à l'élève de compléter et de renforcer ses compétences et ses connaissances.

Les activités professionnelles décrites ci-après, déclinées à partir des fonctions d'entreprise, constituent le référentiel des activités professionnelles du technicien en chaudronnerie industrielle. C'est à partir de ces activités que l'élève sera mis en situation de réaliser tout ou partie **des tâches professionnelles** selon les périodes de formation en milieu professionnel.

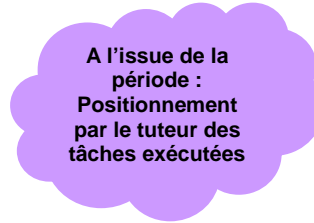
<i>Fonctions</i>	<i>Activités</i>	<i>Tâches professionnelles</i>
ANALYSE – ÉTUDE	1. Analyse et exploitation des spécifications techniques définissant un ouvrage à réaliser	1.1. Identification de la fonction et du mode d'assemblage des éléments constitutifs de tout ou partie d'un ouvrage.
		1.2. Extraction des données de définition d'un élément à partir d'un dessin d'ensemble
		1.3. Décodage des dessins de définition, des plans isométriques et des nomenclatures.
		1.4. Identification des contraintes réglementaires liées à une norme.
PRÉPARATION DE LA FABRICATION	2. Élaboration, avec ou sans assistance numérique, d'un processus de réalisation d'un élément	2.1. Définition de la chronologie des étapes de la réalisation.
		2.2. Choix des moyens, outils et paramètres.
		2.3. Détermination et/ou identification des données opératoires.
		2.4. Élaboration des fiches de phase et des fiches de débit.
		2.5. Développement d'éléments avec une assistance numérique.
		2.6. Élaboration, à l'aide d'un logiciel de FAO, du programme de pilotage des moyens de réalisation numériques.
FABRICATION – CONTRÔLE – QUALITÉ	3. Lancement et conduite d'une réalisation	3.1. Préparation de l'environnement des postes de fabrication.
		3.2. Mise en œuvre des postes de fabrication en respectant les prescriptions des modes opératoires ou des nomenclatures.
		3.3. Reproduction d'un traçage sur élément formé ou sur tôle à plat.
		3.4. Mise en œuvre de la fabrication d'un ensemble ou sous-ensemble.
		3.5. Conduite des moyens de production d'une unité de fabrication et renseignement des documents de suivi.
		3.6. Réalisation des montages d'assemblage.
		3.7. Préparation et assemblage des éléments de chaudronnerie, de tôlerie, de tuyauterie.
POSE – MAINTENANCE – RÉHABILITATION SUR SITE	4. Réhabilitation sur site d'un sous-ensemble chaudronné ou de tuyauterie ou de tôlerie	4.1. Détermination par relevé des données de définition.
		4.2. Participation à l'élaboration d'un processus de réhabilitation.
		4.3. Réalisation d'une réhabilitation.
GESTION – ORGANISATION	5. Organisation technique et économique des activités de réalisation	5.1. Identification des tâches liées à sa réalisation au sein d'un planning.
		5.2. Organisation des activités d'une équipe de production.

L'enseignant du domaine professionnel chargé d'effectuer le bilan de chaque période assistera le tuteur dans l'identification des tâches professionnelles exécutées. Ils rédigeront ensemble les appréciations.

Activité 1 : Analyse et exploitation des spécifications techniques définissant un ouvrage à réaliser.

Période de Formation en Milieu Professionnel	PFMP N°1		PFMP N°2		PFMP N°3		PFMP N°4	
	à réaliser	exécutée	à réaliser	exécutée	à réaliser	exécutée	à réaliser	exécutée
Tâches professionnelles								
Identification de la fonction et du mode d'assemblage des éléments constitutifs de tout ou partie d'un ouvrage.			X		X		X	
Extraction des données de définition d'un élément à partir d'un dessin d'ensemble.			X		X		X	
Décodage des dessins de définition, des plans isométriques et des nomenclatures.			X	●	X		X	
Identification des contraintes réglementaires liées à une norme.					X		X	

Appréciations (**tuteur et responsable du suivi**) au terme de chaque période (cf. tâches professionnelles et compétences détaillées).

PFMP N°1	PFMP N°2	PFMP N°3	PFMP N°4
Points positifs :	 <p>Avant la période : Repérage des tâches souhaitées par l'enseignant</p>	 <p>A l'issue de la période : Positionnement par le tuteur des tâches exécutées</p>	
Points à améliorer :			

Résumé des tâches professionnelles effectuées en relation avec l'activité 1

PERIODE N°1

PERIODE N°2

PERIODE N°3

PERIODE N°4

Activité 2 : Élaboration, avec ou sans assistance numérique, d'un processus de réalisation d'un élément.

Période de Formation en Milieu Professionnel	PFMP N°1		PFMP N°2		PFMP N°3		PFMP N°4	
	à réaliser	exécutée	à réaliser	exécutée	à réaliser	exécutée	à réaliser	exécutée
Tâches professionnelles								
Définition de la chronologie des étapes de la réalisation.			X		X		X	
Choix des moyens, outils et paramètres.			X		X		X	
Détermination et/ou identification des données opératoires.			X		X		X	
Élaboration des fiches de phase et des fiches de débit.					X		X	
Développement d'éléments avec une assistance numérique.					X		X	
Élaboration, à l'aide d'un logiciel de FAO, de programme de pilotage des moyens de réalisation numériques.					X		X	

Appréciations (tuteur et responsable du suivi) au terme de chaque période (cf. tâches professionnelles et compétences détaillées).			
PFMP N°1	PFMP N°2	PFMP N°3	PFMP N°4
Points positifs :			
Points à améliorer :			

Résumé des tâches professionnelles effectuées en relation avec l'activité 2

PERIODE N°1

PERIODE N°2

PERIODE N°3

PERIODE N°4

Activité 3 : Lancement et conduite d'une réalisation

Période de Formation en Milieu Professionnel	PFMP N°1		PFMP N°2		PFMP N°3		PFMP N°4	
	à réaliser	exécutée	à réaliser	exécutée	à réaliser	exécutée	à réaliser	exécutée
Tâches professionnelles								
Préparation de l'environnement des postes de fabrication.	X		X		X		X	
Mise en œuvre des postes de fabrication en respectant les prescriptions des modes opératoires ou des nomenclatures.	X		X		X		X	
Reproduction d'un traçage sur élément formé ou sur tôle à plat.	X		X		X		X	
Mise en œuvre de la fabrication d'un ensemble ou sous-ensemble.					X		X	
Conduite des moyens de production d'une unité de fabrication et renseignement des documents de suivi.	X		X		X		X	
Réalisation des montages d'assemblage.					X		X	
Préparation et assemblage des éléments de chaudronnerie, de tôlerie, de tuyauterie.					X		X	

Appréciations (**tuteur et responsable du suivi**) au terme de chaque période (cf. tâches professionnelles et compétences détaillées).

PFMP N°1	PFMP N°2	PFMP N°3	PFMP N°4
<u>Points positifs :</u>			
<u>Points à améliorer :</u>			

Résumé des tâches professionnelles effectuées en relation avec l'activité 3

PERIODE N°1

PERIODE N°2

PERIODE N°3

PERIODE N°4

Activité 4 : Réhabilitation sur site d'un sous-ensemble chaudronné ou de tuyauterie ou de tôlerie.

Période de Formation en Milieu Professionnel	PFMP N°1		PFMP N°2		PFMP N°3		PFMP N°4	
	à réaliser	exécutée	à réaliser	exécutée	à réaliser	exécutée	à réaliser	exécutée
Tâches professionnelles								
Détermination par relevé des données de définition.							X	
Participation à l'élaboration d'un processus de réhabilitation.							X	
Réalisation d'une réhabilitation.							X	

Appréciations (**tuteur et responsable du suivi**) au terme de chaque période (cf. tâches professionnelles et compétences détaillées).

PFMP N°3	PFMP N°3	PFMP N°3	PFMP N°4
<u>Points positifs :</u>			
<u>Points à améliorer :</u>			

Résumé des tâches professionnelles effectuées en relation avec l'activité 4

PERIODE N°1

PERIODE N°2

PERIODE N°3

PERIODE N°4

Activité 5 : Organisation technique et économique des activités de réalisation.

Période de Formation en Milieu Professionnel	PFMP N°1		PFMP N°2		PFMP N°3		PFMP N°4	
	à réaliser	exécutée	à réaliser	exécutée	à réaliser	exécutée	à réaliser	exécutée
Tâches professionnelles								
Identification des tâches liées à sa réalisation, au sein d'un planning.							X	
Organisation des activités d'une équipe de production.							X	

Appréciations (tuteur et responsable du suivi) au terme de chaque période (cf. tâches professionnelles et compétences détaillées).			
PFMP N°1	PFMP N°2	PFMP N°3	PFMP N°4
<u>Points positifs :</u>			
<u>Points à améliorer :</u>			

Résumé des tâches professionnelles effectuées en relation avec l'activité 5

PERIODE N°1

PERIODE N°2

PERIODE N°3

PERIODE N°4

**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

à insérer dans le dossier d'évaluation du candidat

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

à insérer dans le dossier d'évaluation du candidat

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

à insérer dans le dossier d'évaluation du candidat

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

à insérer dans le dossier d'évaluation du candidat

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...

Notre secteur d'activité est : Chaudronnerie industrielle Tôlerie industrielle Tuyauterie industrielle

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...

Notre secteur d'activité est : Chaudronnerie industrielle Tôlerie industrielle T Tuyauterie industrielle

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...

Notre secteur d'activité est : Chaudronnerie industrielle Tôlerie industrielle Tuyauterie industrielle

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...

Notre secteur d'activité est : Chaudronnerie industrielle Tôlerie industrielle Tuyauterie industrielle

Fait à le.....

Signature :