##### **MINISTÈRE DE**

**PFMP1 LIVRET DE FORMATION ELEVE**

DE L'ÉDUCATION NATIONALE,

DE L’ENSEIGNEMENT SUPÉRIEUR

ET DE LA RECHERCHE



****

#### CAP

RCI

|  |
| --- |
| **ELEVE** |
| **NOM :** |
| **PRÉNOM :** |
| **ANNEE :** |

**Réalisation en**

**Chaudronnerie**

**Industrielle**

### Arrêté du 12 Mai 2009,

**Portant création du CAP RCI**

**SOMMAIRE**

**L’élève et l’équipe pédagogique page 3**

**Positionnement élève page4**

**Les entreprises d’accueil page 5**

**Les différents acteurs et leurs rôles page 6**

**Objectifs des périodes et référentiel des activités page 7**

**Règlement de l’examen page8**

**Identification des tâches exécutées par activité et période page 9**

**Fiches d’activités pages 10 à22**

**Grille d’évaluation des savoirs-être et du comportement pages 23et 24**

**IDENTIFICATION DE L’ELEVE**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| NOM :........................................................................................................ |  |  |
| PRÉNOM :................................................................................................. |  | Photo |
| DATE DE NAISSANCE :......................................................................... |  |  |
| TÉLÉPHONE :........................................................................................... |  |  |
| ADRESSE :...................................................................................................................  .................................................................................................................... |  |  |
|  |  |

**L’EQUIPE PEDAGOGIQUE**

|  |  |
| --- | --- |
| PROVISEUR |  |
| PROVISEUR ADJOINT |  |
| CONSEILLER PRINCIPAL D’ÉDUCATION |  |
| CHEF DE TRAVAUX |  |

|  |  |
| --- | --- |
| *PROFESSEURS* | *2 ème année* |
| PROFESSEUR PRINCIPAL |  |
| **PROFESSEUR chargé du suivi** |  |
| COMMUNICATION TECHNIQUE |  |
| ARTS APPLIQUÉS |  |
| MATHÉMATIQUES/SCIENCES-PHYS. |  |
| FRANÇAIS, HISTOIRE-GÉOGRAPHIE |  |
| LANGUE VIVANTE |  |
| PREVENTION SANTE ENVIRONNEMENT |  |
| ENSEIGNEMENT PROFESSIONNEL |  |
| ENSEIGNEMENT PROFESSIONNEL |  |
| ENSEIGNEMENT PROFESSIONNEL |  |
| EDUCATION PHYSIQUE ET SPORTIVE |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOM Prénom :**  **Classe :**  **ANNEE SCOLAIRE : 2010 / 2011** | *FICHE DE POSITIONNEMENT ELEVE* | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **DATE :** | 15/09 | 29/09 | 10/10 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **SUPPORTS/ACTIVITES**  **COMPETENCES** | FOND | COUVERCLE | DE |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **C.1. Décoder et exploiter les données techniques d’un ouvrage** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **C.2.Décoder et exploiter les données de définition d’un élément de l’ouvrage** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **C.3. Exploiter les données techniques relatives à la réalisation d’un élément** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **C.4. Préparer la fabrication d’un élément ou d’une partie d’un ouvrage** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **C.5. Organiser un poste de travail** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **C.6. Mettre en œuvre les moyens de production** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **C .7.Contrôler sa réalisation** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **COMPETENCES** | **Guidance totale** | | | | **Guidance 80%** | | | | **Autonomie 80% CAP** | | | **Autonomie totale CAP** |
| **NON ACQUISE** |  | | | |  | | | |  | | |  |
| **ACQUISE** |  | | | |  | | | |  | | |  |
|  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |

CAP : certificat **d’aptitude** professionnelle

**LES ENTREPRISES D’ACCUEIL**

**PÉRIODE** **N° 1**

DU .................................. AU .........................................

**Entreprise** : Nom :...........……...........................................................................

Adresse :.......…….........................................................................................

Téléphone :......................................Fax :..........................................……....

Courriel :................................................

Tuteur d’entreprise :.......…….......................................................................

Secteur d’activité : Chaudronnerie industrielle Tôlerie industrielle  Tuyauterie industrielle

**PÉRIODE N° 1 BIS**

DU .................................. AU .........................................

**Entreprise** : Nom:...........……...........................................................................................

Adresse :.......…….........................................................................................

Téléphone :......................................Fax :..........................................……....

Courriel :................................................

Tuteur d’entreprise :.......…….......................................................................

Secteur d’activité : Chaudronnerie industrielle Tôlerie industrielle  Tuyauterie industrielle

**PERIODE** **N° 2**

DU .................................. AU .........................................

**Entreprise** : Nom:...........……...........................................................................................

Adresse :.......…….........................................................................................

Téléphone :......................................Fax :..........................................……....

Tuteur d’entreprise :.......…….......................................................................

Secteur d’activité :  Chaudronnerie industrielle Tôlerie industrielle Tuyauterie industrielle

**PERIODE** **N° 2 Bis**

DU .................................. AU .........................................

**Entreprise** : Nom:...........……...........................................................................................

Adresse :.......…….........................................................................................

Téléphone :......................................Fax :..........................................……....

Tuteur d’entreprise :.......…….......................................................................

Secteur d’activité : Chaudronnerie industrielle Tôlerie industrielle Tuyauterie industrielle

**LES DIFFERENTS ACTEURS ET LEURS RÖLES 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

du suivi. (cf. livret de suivi)

- Réaliser conjointement avec le professeur de la spécialité, l’évaluation obligatoire du candidat pour la situation d’évaluation en entreprise

**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.

**- …**

**OBJECTIFS DES PERIODES DE FORMATION EN MILIEU PROFESSIONNEL**

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 de l’ouvrier qualifié 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.

Tâches réalisées en première année

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***Fonctions*** | ***Activités*** | ***Tâches professionnelles*** |  |
| **ANALYSE – ÉTUDE** | 1. **Décodage et analyse des données techniques relatives à un ouvrage à réaliser** | * 1. Explicitation de l’architecture de tout ou partie d’un ouvrage. |  |
| * 1. Identification des fonctions assurées par un ouvrage. |  |
| * 1. Décodage du dessin de définition d’un élément. |  |
| **PRÉPARATION DE**  **LA FABRICATION** | 1. **Préparation d’une phase de travail** | * 1. Décodage des documents de fabrication pour en extraire les données nécessaires à la réalisation. |  |
| * 1. Développements des éléments qui ne nécessitent pas d’épure intermédiaire. |  |
| **FABRICATION – CONTRÔLE -**  **QUALITÉ- POSE- MAINTENANCE** | 1. **Mise en œuvre d’un ou plusieurs postes de fabrication à partir de consignes opératoires** | * 1. Réalisation des opérations de maintenance de premier niveau des moyens de production. |  |
| * 1. Préparation des postes de travail à partir de procédures. |  |
| * 1. Reproduction des développements. |  |
| * 1. Réalisation de la fabrication. |  |
| * 1. Contrôle de sa réalisation et rendre compte (auto-contrôle). |  |
| * 1. Préparation des moyens et des éléments nécessaires pour une intervention en entreprise ou sur chantier. |  |
| * 1. Renseignement des documents (qualité, traçabilité). |  |

**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.**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Certificat d'aptitude professionnelle CAP Réalisation en chaudronnerie industrielle | | | **Scolaires** (établissements publics et privés sous contrat) **Apprentis** (CFA et sections d'apprentissage habilités) **Formation professionnelle continue** (établissements publics) | | | **Scolaires** (établissements privés hors contrat) **Apprentis** (CFA et sections d'apprentissage non habilités) **Formation professionnelle continue** (établissements privés) **enseignement à distance - candidats libres**  L’évaluation en milieu professionnelle compte pour la moitié de l’épreuve EP2 soit un coefficient 6 à l’examen. | |
| **Épreuves** | **Unités** | Coef. | **Modes** | | **Durée** | **Modes** | **Durée** |
| **UNÎTES PROFESSIONNELLES** | | | | | | | |
| **EP1 -** Analyse et exploitation de données techniques | UP1 | **4** | CCF | | | Ponctuel écrit (1) | 3 h 00 |
| **EP2 -** Mise en œuvre de la fabrication de tout ou partie d’un ensemble | **UP2** | **13**  **(2)** | CCF | | | Ponctuel  pratique | 13 h 00 maxi  (3) |
| UNÎTES D'ENSEIGNEMENT GÉNÉRAL | | | | | | | |
| EG1 − Expression française | UG1 | 2 | CCF | | | ponctuel écrit | 2 heures |
| EG2 − Mathématiques sciences physiques | UG2 | 2 | CCF | | | ponctuel écrit | 2 heures |
| EG3 − Éducation physique et sportive | UG3 | 1 | CCF | | | ponctuelle | |
| Épreuve facultative :  Langue vivante (1) | UF |  | ponctuel oral | 20 minutes | | ponctuel oral | 20 minutes |

**REGLEMENT D’EXAMEN DU CAP RCI**

( 2 ) : dont un coefficient 1 pour la prévention santé environnement

***INVENTAIRE DES ACTIVITES QUE L’ELEVE DEVRA REALISER PENDANT SA FORMATION EN ENTREPRISE***

***Ces activités seront évaluées par le tuteur et l’enseignant chargé du suivi de l’élève***

Activité 1 : Décodage et analyse des données techniques relatives à un ouvrage à réaliser

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Période de Formation en Milieu Professionnel** | **PFMP N°1** | | **PFMP N°2** | |
| **Tâches professionnelles** | **à réaliser** | **à réaliser** | **à réaliser** | **exécutée** |
| **Explicitation** de l’architecture de tout ou partie d’un ouvrage |  |  | **X** |  |
| **Identification** des fonctions assurées par un ouvrage |  |  | **X** |  |
| **Décodage** du dessin de définition d’un élément |  |  | **X** |  |

Activité 2 : Préparation d’une phase de travail

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Période de Formation en Milieu Professionnel** | **PFMP N°1** | | **PFMP N°2** | |
| **Tâches professionnelles** | **à réaliser** | **exécutée** | **à réaliser** | **exécutée** |
| **Décodage** des documents de fabrication pour en extraire les données nécessaires à la réalisation |  |  | **X** |  |
| **Développement** des éléments qui ne nécessitent pas d’épure intermédiaire |  |  | **X** |  |
|  |  | |  |

Activité 3 : Mise en œuvre d’un ou plusieurs postes de fabrication à partir de consignes opératoires

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Période de Formation en Milieu Professionnel** | **PFMP N°1** | | **PFMP N°2** | |
| **Tâches professionnelles** | **à réaliser** | **exécutée** | **à réaliser** | **exécutée** |
| **Réalisation** des opérations de maintenance de premier niveau des moyens de production |  |  | **X** |  |
| **Préparation** des postes de travail à partir de procédures |  |  | **X** |  |
| **Reproduction** des développements |  |  | **X** |  |
| **Réalisation** de la fabrication |  |  | **X** |  |
| **Contrôle** de sa réalisation et rendre compte (auto-contrôle) |  |  | **X** |  |
| **Préparation** des moyens et des éléments nécessaires pour une intervention en entreprise ou sur chantier |  |  | **X** |  |
| **Renseignement** des documents (qualité, traçabilité) |  |  | **X** |  |
|  |  | |  |

FICHE D’ACTIVITE N°1

**Tâche n°1**: **Identification des fonctions assurées par un ouvrage**

|  |
| --- |
| Date de la situation :………………………………….. |

**Ton objectif, A partir des pièces que tu as réalisées tu identifieras les fonctions des ouvrages et t u situeras les pièces fabriquées dans leur ensemble.**

Qu’est ce qu’un plan d’ensemble : Demande et insère un plan d’ensemble.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | |  | |  | |  | |
| Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non |

A partir du plan d’ensemble de la pièce, tu colorieras l’élément ou les éléments que tu as fabriqués

Décris, en quelques lignes la situation professionnelle que tu as choisie pour réaliser la tâche n°1. Tu expliqueras à quels domaines, les pièces que tu as fabriquées appartiennent et tu préciseras la fonction celles-ci (à quoi elles servent).

………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………....

**Cette dernière partie est réservée à ton tuteur.**

|  |  |
| --- | --- |
| Tâche °1 : Degrés d’autonomie | |
|  | Mettre une croix |
| Complète |  |
| Partielle |  |
| Aucune |  |

Appréciation générale :

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

……………………………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………………………….

Signature :

Date :……………………………………………………..

FICHE D’ACTIVITE N°2

**Tâche n°2 : Décodage du dessin de définition d’un élément**

**Tâche n°3 : Décodage des documents de fabrication pour en extraire les données nécessaires à la réalisation**

|  |
| --- |
| Date de la situation : ………………………………….. |

**Ton objectif,**

**Réaliser des pièces en repérant ou en demandant les dimensions, le matériau, les procédés d’assemblage etc.**

Qu’est ce qu’un plan de définition : Demande et insère un plan de définition.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | |  | |  | |  | |
| Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non |

A partir des pièces que tu as réalisées, tu indiqueras dans le tableau les dimensions, les caractéristiques, le client etc.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Rep Pièce** | **Longueur** | **Largeur** | **Epaisseur** | **Ref client** | **Finition** |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Rep Pièce** | **Matériau** | **Désignation normalisée** | **Assemblage** | **Représentation**  **normalisée** | **Produits manufacturés** | **Désignation normalisée** |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

**Cette dernière partie est réservée à ton tuteur.**

|  |  |
| --- | --- |
| Tâche °2 : Degrés d’autonomie | |
|  | Mettre une croix |
| Complète |  |
| Partielle |  |
| Aucune |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Tâche °3 : Degrés d’autonomie | |
|  | Mettre une croix |
| Complète |  |
| Partielle |  |
| Aucune |  |

Appréciation générale :

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

……………………………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………………………….

Signature :

Date :……………………………………………………..

FICHE D’ACTIVITE N°3

**Tâches n°4 : Préparation des postes de travail à partir de procédures**

**Tâche n°1 : Préparation de l’environnement des postes de fabrication.**

|  |
| --- |
| Date de la situation : ………………………………….. |

**Ton objectif, Réaliser des pièces en respectant les procédures.**

Parmi les machines ci-dessous, identifie celles que tu as dans l’atelier de ton entreprise d’accueil.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Photo de la machine | Nom de la machine | L’entreprise possède t- elle une machine qui a la même fonction ? | | Indique les machines que tu as utilisées | |
| oui | non | Oui | non |
| C:\Documents and Settings\go\Mes documents\Mes documents\parc-2010\photo\guillotine.JPG |  |  |  |  |  |
| C:\Documents and Settings\go\Mes documents\Mes images\Machines3006\P6301496.JPG |  |  |  |  |  |
| C:\Documents and Settings\go\Mes documents\Mes images\Machines3006\P6301487.JPG |  |  |  |  |  |
| C:\Documents and Settings\go\Mes documents\Mes images\Machines3006\P6301497.JPG |  |  |  |  |  |
| C:\Documents and Settings\go\Mes documents\Mes images\Machines3006\P6301498.JPG |  |  |  |  |  |
| C:\Documents and Settings\go\Mes documents\Mes images\Machines3006\P6301491.JPG |  |  |  |  |  |

Décris en quelques lignes les activités que tu as réalisées sur une ou plusieurs machines.

………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

**Ton objectif,**

**Dans le cadre d’une fabrication unitaire ou en série, tu dois préparer l’installation des moyens de protections individuels et collectifs, le stockage des éléments. Tu prévois également la mise en œuvre des moyens de manutention et le repérage des flux matières.**

Qu’est ce qu’un équipement de protection individuel ? Entoure la bonne réponse

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| [Afficher l'image en taille réelle](http://img.over-blog.com/370x361/2/15/90/75/EPI/Arney.jpg) | | [Afficher l'image en taille réelle](http://www.bumat.fr/spip/IMG/arton72.jpg) | | [http://t0.gstatic.com/images?q=tbn:NwUMVJPctSYcqM:http://millmatproartisan.unblog.fr/files/2008/09/wil3143.jpg](http://www.google.fr/imgres?imgurl=http://millmatproartisan.unblog.fr/files/2008/09/wil3143.jpg&imgrefurl=http://millmatproartisan.unblog.fr/2008/09/25/pieds-a-coulisse/&usg=__j-CiA12NM3SNZ-fU5zVLA9ObsZs=&h=400&w=400&sz=31&hl=fr&start=8&zoom=1&itbs=1&tbnid=NwUMVJPctSYcqM:&tbnh=124&tbnw=124&prev=/images?q=pied+%C3%A0+coulisse&hl=fr&gbv=2&tbs=isch:1) | | [http://t3.gstatic.com/images?q=tbn:RX7TuYZvLnA_2M:http://www.kiloutou.fr/filer/Upload/Materiel/Image350/020016_350.gif](http://www.google.fr/imgres?imgurl=http://www.kiloutou.fr/filer/Upload/Materiel/Image350/020016_350.gif&imgrefurl=http://www.kiloutou.fr/Vente/consommables/Securite/Vente-Equipement-protection-individuel/Vente-Kit-de-protection&usg=__idPVpK0XNJ9dbxjnT_5zb7Aot38=&h=350&w=350&sz=27&hl=fr&start=71&zoom=1&itbs=1&tbnid=RX7TuYZvLnA_2M:&tbnh=120&tbnw=120&prev=/images?q=equipements+protection+individuel&start=60&hl=fr&sa=N&gbv=2&ndsp=20&tbs=isch:1) | | [http://t3.gstatic.com/images?q=tbn:bDwT67nEjIdLlM:http://www.mondedutravail.fr/IMG/arton559.jpg](http://www.google.fr/imgres?imgurl=http://www.mondedutravail.fr/IMG/arton559.jpg&imgrefurl=http://www.mondedutravail.fr/-traditionnels-.html&usg=__ziyaGRANjzPhg2cceOkcsNfVg8k=&h=267&w=120&sz=10&hl=fr&start=14&zoom=1&um=1&itbs=1&tbnid=bDwT67nEjIdLlM:&tbnh=113&tbnw=51&prev=/images?q=bleu+de+travail&um=1&hl=fr&tbs=isch:1) | | [Afficher l'image en taille réelle](http://audition.blotilus.fr/wp-content/uploads/BGOKA/2010/07/casque-antibruit-elect-000000680-4.jpg) | |
| oui | non | oui | non | oui | non | oui | non | oui | non | oui | non |

Qu’est ce qu’un moyen de protection collectif ? Entoure la bonne réponse

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| [http://t1.gstatic.com/images?q=tbn:ScnFMowycmdzrM:http://www.reosign.com/images/products/couverture_anti_feu.gif](http://www.google.fr/imgres?imgurl=http://www.reosign.com/images/products/couverture_anti_feu.gif&imgrefurl=http://www.reosign.com/&usg=__P9VYAAFUiE7wiGTdzLHy5pp-GMk=&h=290&w=200&sz=29&hl=fr&start=79&zoom=0&um=1&itbs=1&tbnid=ScnFMowycmdzrM:&tbnh=115&tbnw=79&prev=/images?q=couverture+anti+feu&start=60&um=1&hl=fr&sa=N&ndsp=20&tbs=isch:1) | | [http://t0.gstatic.com/images?q=tbn:qIKMN6ILyMhPdM:http://www.optimachines.com/file/products/2552/RBM.jpg](http://www.google.fr/imgres?imgurl=http://www.optimachines.com/file/products/2552/RBM.jpg&imgrefurl=http://www.optimachines.com/machines-metal-et-accessoires/plieuses-rouleuses-cintreuses-cisailles/rouleuses/rouleuses/cpath1_209_131_138.html?osCsid=83fe66ccf5947e8c865253d3ee26ecd7&usg=__U4e4UZ4M0YqpaK8NBPZQ1e_jhTg=&h=500&w=500&sz=113&hl=fr&start=4&zoom=1&um=1&itbs=1&tbnid=qIKMN6ILyMhPdM:&tbnh=130&tbnw=130&prev=/images?q=rouleuse&um=1&hl=fr&tbs=isch:1) | | [http://t0.gstatic.com/images?q=tbn:DUe0GiWh2TVEyM:http://www.laboutiqueduscoutisme.com/images/705108.jpg](http://www.google.fr/imgres?imgurl=http://www.laboutiqueduscoutisme.com/images/705108.jpg&imgrefurl=http://www.laboutiqueduscoutisme.com/index.php/cPath/16_30&usg=__sXAxLqEmyQInUZC2LddpZy-hY_E=&h=300&w=300&sz=14&hl=fr&start=5&zoom=1&um=1&itbs=1&tbnid=DUe0GiWh2TVEyM:&tbnh=116&tbnw=116&prev=/images?q=trousse+de+secours&um=1&hl=fr&tbs=isch:1) | | [http://t2.gstatic.com/images?q=tbn:SQG6D224zNNTZM:http://www.machine-outil.com/gfx/produits/4290-weltek-ecran-protection-soudage-ecran-protection-soudeur.jpg](http://www.google.fr/imgres?imgurl=http://www.machine-outil.com/gfx/produits/4290-weltek-ecran-protection-soudage-ecran-protection-soudeur.jpg&imgrefurl=http://www.machine-outil.com/show.php?which=149&ndx=type.php&usg=__Yu1n1uXrg-OTbRgSXmvW3oDNqNM=&h=381&w=387&sz=29&hl=fr&start=31&zoom=1&um=1&itbs=1&tbnid=SQG6D224zNNTZM:&tbnh=121&tbnw=123&prev=/images?q=rideau+de+soudage&start=20&um=1&hl=fr&sa=N&ndsp=20&tbs=isch:1) | | [http://t2.gstatic.com/images?q=tbn:JvPefc_s1RLjcM:http://www.artsetmetiers.net/images/image_g/124.jpg](http://www.google.fr/imgres?imgurl=http://www.artsetmetiers.net/images/image_g/124.jpg&imgrefurl=http://www.artsetmetiers.net/musee.php?P=39&id=67&lang=ang&usg=__Ha8SdO51wWZ5DsamwaeSfADW09o=&h=420&w=640&sz=16&hl=fr&start=18&zoom=1&um=1&itbs=1&tbnid=JvPefc_s1RLjcM:&tbnh=90&tbnw=137&prev=/images?q=engin+de+levage+ch%C3%A8vre&um=1&hl=fr&tbs=isch:1) | | [Afficher l'image en taille réelle](http://www.usinenouvelle.com/expo/img/cone-de-balisage-ruban-000106238-4.jpg) | | [http://t1.gstatic.com/images?q=tbn:bmR9pyU2Soh9fM:http://www.dumont-securite.fr/images/extincteur-co2.jpg](http://www.google.fr/imgres?imgurl=http://www.dumont-securite.fr/images/extincteur-co2.jpg&imgrefurl=http://www.dumont-securite.fr/materiel-medical-secours/extincteur-sur-roues/product_info.php/products_id/109&usg=__Enfmr77wMmuT3psTBsC8EsjhHNw=&h=300&w=300&sz=11&hl=fr&start=8&zoom=1&um=1&itbs=1&tbnid=bmR9pyU2Soh9fM:&tbnh=116&tbnw=116&prev=/images?q=extincteur&um=1&hl=fr&tbs=isch:1) | |
| oui | non | oui | non | oui | non | oui | non | oui | non | oui | non | oui | non |

Tu es seul et tu dois manutentionner une tôle de dimension 2000 x 1000 .Coche les éléments que tu dois ou tu peux utiliser pour réaliser cette tâche.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| [http://t3.gstatic.com/images?q=tbn:8KpPqNH6iTzmxM:https://embassyforboulanger.com/magasin/images/gants%2520protection%2520boul.jpg](http://www.google.fr/imgres?imgurl=https://embassyforboulanger.com/magasin/images/gants%20protection%20boul.jpg&imgrefurl=https://embassyforboulanger.com/magasin/&usg=__W_uMhu2283AGsOB8MOXumfM5KsI=&h=276&w=340&sz=7&hl=fr&start=3&zoom=1&um=1&itbs=1&tbnid=8KpPqNH6iTzmxM:&tbnh=97&tbnw=119&prev=/images?q=gant+de+protection&um=1&hl=fr&tbs=isch:1) | [Afficher l'image en taille réelle](http://www.hellopro.fr/images/produit-2/2/1/1/potence-mur-fleche-surelevee-f-1600kg-portee-2m-318112.jpg) | [http://t1.gstatic.com/images?q=tbn:G28V8VBfpKP7YM:http://www.hellopro.fr/images/produit-2/8/8/5/pince-de-levage-pour-tole-160588.jpg](http://www.google.fr/imgres?imgurl=http://www.hellopro.fr/images/produit-2/8/8/5/pince-de-levage-pour-tole-160588.jpg&imgrefurl=http://www.hellopro.fr/recherche_resultat.php?lg=fr&recherche_active=1&mot_cles=articulee&categorie=produits&x=0&y=0&usg=__ruKXTEJ2i4PQCbtCOUtS52ElxqE=&h=832&w=646&sz=433&hl=fr&start=9&zoom=1&um=1&itbs=1&tbnid=G28V8VBfpKP7YM:&tbnh=144&tbnw=112&prev=/images?q=moyen+de+levage+t%C3%B4le&um=1&hl=fr&tbs=isch:1) | [http://t1.gstatic.com/images?q=tbn:6vmVQ95bg_kjGM:http://www.manutention-industriel.fr/Images/chariot-elevateur.jpg](http://www.google.fr/imgres?imgurl=http://www.manutention-industriel.fr/Images/chariot-elevateur.jpg&imgrefurl=http://www.manutention-industriel.fr/chariot-elevateur.php&usg=__KDmwS8yk7FDZJlDrJYYtQzi5kCc=&h=300&w=400&sz=29&hl=fr&start=9&zoom=1&um=1&itbs=1&tbnid=6vmVQ95bg_kjGM:&tbnh=93&tbnw=124&prev=/images?q=chariot+de+manutention&um=1&hl=fr&tbs=isch:1) | [http://t1.gstatic.com/images?q=tbn:q2wB_W1cAjTE-M:http://www.karister.com/196-257-memecategorie/chariot-manutention-2-ridelle-tubulaire.jpg](http://www.google.fr/imgres?imgurl=http://www.karister.com/196-257-memecategorie/chariot-manutention-2-ridelle-tubulaire.jpg&imgrefurl=http://www.karister.com/chariot-manutention/100-chariot-container-bois.html&usg=__IL0ryCr2nGfJzzagpNSVcHbDcH4=&h=92&w=92&sz=5&hl=fr&start=116&zoom=0&um=1&itbs=1&tbnid=q2wB_W1cAjTE-M:&tbnh=79&tbnw=79&prev=/images?q=chariot+de+manutention&start=100&um=1&hl=fr&sa=N&ndsp=20&tbs=isch:1) | [http://t0.gstatic.com/images?q=tbn:acgoQ30tZ4NaJM:http://www.localand-40.fr/images/location/manutention/chevre2.jpg](http://www.google.fr/imgres?imgurl=http://www.localand-40.fr/images/location/manutention/chevre2.jpg&imgrefurl=http://www.localand-40.fr/location-transpalette-manutention-levage.php5&usg=__7VeqZksKkkNmm6D1tMqEbjp1TH8=&h=280&w=280&sz=30&hl=fr&start=25&zoom=1&um=1&itbs=1&tbnid=acgoQ30tZ4NaJM:&tbnh=114&tbnw=114&prev=/images?q=engin+de+levage+ch%C3%A8vre&start=20&um=1&hl=fr&sa=N&ndsp=20&tbs=isch:1) | [http://t1.gstatic.com/images?q=tbn:kg5ZtLl9I0BQhM:http://www.levage-industriel.com/equipements-industriels/elingue-chaine/4390-elingue-chaine-leve-toles.gif](http://www.google.fr/imgres?imgurl=http://www.levage-industriel.com/equipements-industriels/elingue-chaine/4390-elingue-chaine-leve-toles.gif&imgrefurl=http://www.levage-industriel.com/equipements-industriels/elingues-de-levage.asp&usg=__2GNSx3D6BQ-wJu47Mut3hDK3tdU=&h=252&w=251&sz=7&hl=fr&start=47&zoom=1&um=1&itbs=1&tbnid=kg5ZtLl9I0BQhM:&tbnh=111&tbnw=111&prev=/images?q=elingues&start=40&um=1&hl=fr&sa=N&ndsp=20&tbs=isch:1) |
|  |  |  |  |  |  |  |

**Cette dernière partie est réservée à ton tuteur.**

|  |  |
| --- | --- |
| Tâche °4 : Degrés d’autonomie | |
|  | Mettre une croix |
| Complète |  |
| Partielle |  |
| Aucune |  |

Appréciation générale :

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

……………………………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………………………….

Signature :

Date :……………………………………………………..

FICHE D’ACTIVITE N°4

**Tâches n°5 : Réalisation de la fabrication**

**Tâche n°1 : Préparation de l’environnement des postes de fabrication.**

|  |
| --- |
| Date de la situation : ………………………………….. |

**Ton objectif, Réaliser des pièces en respectant les procédures qui sont imposées par l’entreprise.**

Rédige la fiche d’ordonnancement qui précisera le passage de la pièce sur chaque machine.

Précise dans le tableau les réglages qui étaient programmées sur la ou les machines que tu as utilisées.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| REGLAGES |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**Cette dernière partie est réservée à ton tuteur.**

|  |  |
| --- | --- |
| Tâche °5 : Degrés d’autonomie | |
|  | Mettre une croix |
| Complète |  |
| Partielle |  |
| Aucune |  |

Appréciation générale :

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

……………………………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………………………….

Signature :

Date :……………………………………………………..

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| FICHE D’ORDONNANCEMENT | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Période  du :…………………au : ….…………….. | Unitaire  Type de travail :  Série : Nombre de pièces :………………. | | | | | | | | | | | | | | Nom de l’ensemble :………………………….  Ref Client :…………………………………….  N° de Commande :…………………………….  Niveau de qualité :…………………………… | | | | | | | | | | | | | | Nom :………………………………….  Prénom :……………………………….  Classe :……………………………….. | | | | | | | | |
|  | **Traçage** | | | | **Débit** | | | | | | | | | | | **Conformation** | | | | | | | **Assemblage** | | | | | | | **Finition** | | | | **Traitement** | | | |
| Désignation  Des  Eléments | Epure | Reproduction | Fab.gabarit | Contrôle | Guillotine | Lames  Extra-courtes | Grugeoir | Poinçonneuse | Poinçonneuse  CNC | Oxycoupage | Plasma ZIP | Plasma CNC | Laser |  | Contrôle | Manuelle | Rouleuse | Plieuse Univ. | Presse plieuse | Presse plieuse  CNC |  | Contrôle | Boulonnage | 111 | 131 | 135 | 141 |  | Contrôle | Ponçage | Polissage |  | Contrôle | Revenu | Recuit | Peinture | Contrôle |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

FICHE D’ACTIVITE N°5

**Tâches n°6 : Préparation des moyens et des éléments nécessaires pour une intervention en entreprise ou sur chantier.**

**Tâche n°1 : Préparation de l’environnement des postes de fabrication.**

** **

**Je suis parti en chantier, j’ai donc participé à la préparation du matériel et des documents nécessaires.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Indique les certificats d’habilitation que vous avez du prendre | | |
|  | | |
|  | | |
|  | | |
|  | | |
|  | | |
| Y avait-il un SST\* parmi vous ? | Oui | Non |
|  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Outillage | Energie mécanique | Energie électrique | Energie pneumatique |
| Mettre une croix | Mettre une croix | Mettre une croix |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  | |  | | --- | | Précise dans ce tableau tout le matériel de sécurité que vous avez du emporter | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

**\*SST : Sauveteur secouriste du travail**

**Cette dernière partie est réservée à ton tuteur.**

|  |  |
| --- | --- |
| Tâche °6 : Degrés d’autonomie | |
|  | Mettre une croix |
| Complète |  |
| Partielle |  |
| Aucune |  |

Appréciation générale :

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

……………………………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………………………….

Signature :

Date :……………………………………………………..

FICHE D’ACTIVITE N°6

**Tâches n°7 : Réalisation des opérations de maintenance de premier niveau des moyens de production.**

**Tâche n°1 : Préparation de l’environnement des postes de fabrication.**

**Objectif : Assurer la maintenance de premier niveau et vérifier que mon poste de travail me permettra de produire en toute sécurité.**

Rappel code du travail :

**Article R4323-12**

Entrée en vigueur le 01 Mai 2008

Les passages et les allées de circulation des travailleurs entre les équipements de travail ont une largeur d'au moins 80 centimètres.

Le profil et l'état du sol de ces passages et les allées permettent le déplacement en sécurité.

**Article R4323-8**

Entrée en vigueur le 01 Mai 2008

Un espace libre suffisant est prévu entre les éléments mobiles des équipements de travail et les éléments fixes ou mobiles de leur environnement

Schématise ton environnement de travail en indiquant le stockage des pièces à réaliser et le stockage des pièces réalisées, tu dois ranger ton espace de travail, cette consigne sera contrôlée lors de la visite de tes professeurs.

Avant tout travail sur machine tu dois contrôler la conformité du matériel, en aucun cas tu dois te mettre en situation dangereuse.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Machine | Contrôle  Environnement | | Contrôle  électrique | | Contrôle  Hydraulique | | Contrôle  mécanique | |  |
|  | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Etat satisfaisant |
|  | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Etat satisfaisant |
|  | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Etat satisfaisant |
|  | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Etat satisfaisant |
|  | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Etat satisfaisant |
|  | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Etat satisfaisant |
|  | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Etat satisfaisant |
|  | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Etat satisfaisant |
|  | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Oui | Non | Etat satisfaisant |

Lorsque tu constate un état non satisfaisant, tu dois le signaler immédiatement à ton tuteur

**Cette dernière partie est réservée à ton tuteur.**

|  |  |
| --- | --- |
| Tâche °6 : Degrés d’autonomie | |
|  | Mettre une croix |
| Complète |  |
| Partielle |  |
| Aucune |  |

Appréciation générale :

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

………………………………………………………………………………………………………………………………………………

……………………………………………………………………………………………………………………………………………….

……………………………………………………………………………………………………………………………………………….

Signature :

Date :……………………………………………………..

*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 problèmes 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 |  |
| **++6+6LA 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 |  |

Observation éventuelle du tuteur :

…………………………………………………………………………….....................................................................................

……………………………………………………………………………………………………………………………………………

……………………………………………………………………………………………………………………………………………

Date :

Signature :

**PERIODE N°2-bis**

## 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 problèmes 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 |  |
| **++6+6LA 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 |  |

Observation éventuelle du tuteur :

…………………………………………………………………………….....................................................................................

……………………………………………………………………………………………………………………………………………

……………………………………………………………………………………………………………………………………………

Date :

Signature :