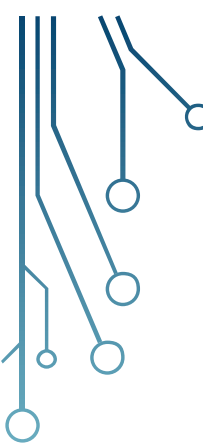


AIDE MÉMOIRE & FIL ROUGE

44704 FORMATION OPÉRATEUR/TRICE DE MACHINES AUTOMATISÉES CFC

1^{ER} JANVIER 2026



SOMMAIRE

- Contexte pour le suivi de l'apprenti(e)	p. 3
- Ordonnance de formation	p. 4-9
- C.O. Contrat d'apprentissage	p. 10
- Extrait du plan de formation	p. 11-15
- Fil rouge	p. 16-17
- Objectifs & Contrôle	p. 18
- Suivi de l'apprenti(e)	p. 19-22
- Rapport de formation	p. 23-25
- Rôles du formateur	p. 26
- Cours interentreprises	p. 27
- Liens	p. 28

CONTEXTE POUR LE SUIVI DE L'APPRENTI(E)

Code des obligations

- Art. 344 : par le contrat d'apprentissage, l'employeur s'engage à former la personne en formation à l'exercice d'une profession, conformément aux règles du métier, et la personne en formation s'engage à travailler au service de l'employeur pour acquérir cette formation.
- Art. 345 : la personne en formation s'efforce d'atteindre le but de l'apprentissage. Le représentant légal de la personne en formation appuie au mieux l'employeur dans sa tâche de formation et favorise la bonne entente.
- Art. 345.A : l'employeur veille à ce que la personne soit formée sous la responsabilité d'une personne du métier ayant les capacités professionnelles et personnelles nécessaires.

Suivi de l'apprenti(e)

- Le formateur désigné est responsable du suivi de la formation autant pratique en entreprise (suivi du plan de formation) que théorique (suivi des notes à l'école professionnelle).
- Chaque semaine le formateur exige de l'apprenti(e) qu'il/elle montre ses résultats scolaires et les tests qu'il/elle a eu aux cours professionnels.
- Ces tests font partie du dossier de formation qui se trouve à disposition de l'apprenti, du formateur et du commissaire professionnel.
- A la fin de chaque semestre, le formateur a un entretien d'évaluation avec l'apprenti(e), lors de cet entretien le formateur établira un **rapport de formation** dans lequel seront évaluées les compétences professionnelles, méthodologiques, sociales et personnelles. Les résultats scolaires et les cours Cie seront également évalués. Ils compléteront ensemble également le **dossier de formation** afin de valider les acquis et identifier les lacunes à combler.

Un **grand merci** à vous formateur(s) et employeur pour votre engagement quotidien qui permet de pérenniser nos métiers, l'avenir de nos entreprises et places de travail.

**Ordonnance du SEFRI
sur la formation professionnelle initiale
d'opératrice de machines automatisées CFC /
opérateur de machines automatisées CFC**

412.101.221.04

du 10 octobre 2025 (État le 1^{er} janvier 2026)

44704	Opératrice de machines automatisées CFC / Opérateur de machines automatisées CFC Anlagenführerin EFZ / Anlagenführer EFZ Operatrice di linee di produzione AFC / Operatore di linee di produzione AFC
-------	---

*Le Secrétariat d'État à la formation, à la recherche et à l'innovation (SEFRI),
vu l'art. 19 de la loi fédérale du 13 décembre 2002 sur la formation professionnelle¹,
vu l'art. 12 de l'ordonnance du 19 novembre 2003 sur la formation professionnelle
(OFPr)²,
vu l'art. 4a, al. 1, de l'ordonnance du 28 septembre 2007 sur la protection des jeunes
travailleurs (OLT 5)³,
arrête:*

Section 1 Objet et durée

Art. 1 Profil de la profession

Les opérateurs de machines automatisées avec certificat fédéral de capacité (CFC) maîtrisent notamment les activités suivantes et se distinguent par les connaissances, les aptitudes et les comportements ci-après:

- ils sont des spécialistes de la production industrielle de biens; ils veillent au paramétrage et à la conduite sans erreur d'installations de production complexes sur lesquelles divers produits sont fabriqués industriellement en grandes quantités et mis à la disposition d'une large clientèle;
- ils veillent à ce que les lignes de production contrôlées de manière numérique et automatisées aient des temps d'arrêt aussi courts que possible;
- ils sont en mesure de se familiariser rapidement avec des domaines très variés et très spécialisés; ils interviennent dans un grand nombre de secteurs industriels avec une gamme de produits très large;

RO 2025 695

¹ RS 412.10

² RS 412.101

³ RS 822.115

412.101.221.04

Formation professionnelle

- ils sont généralement eux-mêmes responsables d'une installation ou d'une ligne de production; ils travaillent en équipe et s'efforcent d'optimiser en permanence l'efficacité et l'efficience des processus de production en échangeant avec leurs collègues;
- ils se distinguent en particulier par leur compréhension de la technique, leur fiabilité, leur précision et l'utilisation soignée de machines et d'installations coûteuses;
- ils tiennent compte dans tous les processus de travail des prescriptions légales en matière d'environnement, d'hygiène, de sécurité, de traçabilité et de responsabilité du fait des produits.

Art. 2 Durée et début

¹ La formation professionnelle initiale dure 3 ans.

² Le début de la formation professionnelle initiale est coordonné avec le début de la formation dispensée par l'école professionnelle fréquentée.

Section 2 Objectifs et exigences

Art. 3 Principes

¹ Les objectifs et les exigences de la formation professionnelle initiale sont fixés en termes de compétences opérationnelles, regroupées en domaines de compétences opérationnelles.

² Tous les lieux de formation collaborent à l'acquisition des compétences opérationnelles par les personnes en formation. Ils coordonnent les contenus de la formation et des procédures de qualification.

Art. 4 Compétences opérationnelles

La formation comprend les compétences opérationnelles ci-après dans les domaines de compétences opérationnelles suivants:

- organisation des travaux préparatoires en vue de la production:
 - réceptionner l'ordre de production industrielle de biens et planifier l'exécution de son propre travail,
 - préparer et sécuriser l'espace de travail pour le processus de production prévu,
 - préparer et contrôler les matériaux nécessaires à la production industrielle de biens;
- préparation des installations et des lignes de production:
 - régler ou modifier les paramètres des installations et des lignes de production,
 - mettre en route les installations et les lignes de production,

3. démarrer progressivement les installations et les lignes de production,
4. valider la mise en service des installations de production;

c. conduite des installations et des lignes de production:

1. surveiller le processus de production et le stabiliser si nécessaire,
2. convenir en équipe des processus de production et des mesures d'optimisation,
3. préparer l'équipe de production suivante et lui transmettre les consignes,
4. mettre les installations de production en pause et les préparer pour l'ordre de production suivant,
5. enregistrer les données de la production une fois celle-ci terminée,
6. acheminer les matériaux recyclables issus de la production vers un centre de recyclage ou les éliminer;

d. contrôle et amélioration de l'exécution du processus de production:

1. effectuer l'entretien et la maintenance des installations de production,
2. proposer des mesures d'amélioration spécifiques au domaine de travail.

Section 3 Sécurité au travail, protection de la santé, protection de l'environnement et développement durable

Art. 5

¹ Dès le début de la formation et tout au long de celle-ci, les prestataires de la formation remettent et expliquent aux personnes en formation les directives et les recommandations en matière de sécurité au travail, de protection de la santé et de protection de l'environnement, en particulier les directives et les recommandations relatives à la communication des dangers et des mesures de sécurité dans ces trois domaines.

² Les directives et les recommandations précitées font partie intégrante de la formation dispensée dans tous les lieux de formation et sont prises en considération dans les procédures de qualification.

³ Les aspects liés au développement durable spécifiques à la profession sont transmis dans tous les lieux de formation.

⁴ En dérogation à l'art. 4, al. 1, OLT 5 et conformément aux prescriptions de l'art. 4a, al. 1, OLT 5, il est permis d'occuper les personnes en formation, en fonction de leur niveau de connaissance, aux travaux mentionnés dans l'annexe 2 du plan de formation.

⁵ La dérogation visée à l'al. 4 présuppose que les personnes en formation soient formées, encadrées et surveillées en fonction des risques accrus qu'elles courent; ces dispositions particulières sont définies dans l'annexe 2 du plan de formation à titre de

mesures d'accompagnement en matière de sécurité au travail et de protection de la santé.

Section 4 Étendue de la formation dans les différents lieux de formation et langue d'enseignement

Art. 6 Formation à la pratique professionnelle

La formation à la pratique professionnelle en entreprise s'étend sur toute la durée de la formation professionnelle initiale, en moyenne à raison de 4 jours par semaine.

Art. 7 École professionnelle

¹ L'enseignement obligatoire dispensé à l'école professionnelle comprend 1080 périodes d'enseignement. Celles-ci sont réparties selon le tableau suivant:

Enseignement	1 ^{re} année	2 ^e année	3 ^e année	Total
a. Connaissances professionnelles				
– Organisation des travaux préparatoires en vue de la production	120	120	80	320
Conduite des installations et des lignes de production				
– Préparation des installations et des lignes de production	80	80	120	280
Contrôle et amélioration de l'exécution du processus de production				
Total des connaissances professionnelles	200	200	200	600
b. Culture générale	120	120	120	360
c. Éducation physique	40	40	40	120
Total des périodes d'enseignement	360	360	360	1080

² De légers aménagements peuvent être apportés à la répartition du nombre de périodes d'enseignement entre les années d'apprentissage au sein d'un même domaine de compétences opérationnelles, en accord avec les autorités cantonales et les organisations du monde du travail compétentes. L'atteinte des objectifs de formation prescrits doit être garantie dans tous les cas.

³ L'enseignement de la culture générale est régi par l'ordonnance du SEFRI du 9 avril 2025 concernant les conditions minimales relatives à la culture générale dans la formation professionnelle initiale⁴.

⁴ La langue d'enseignement est la langue nationale, dans sa forme standard, du lieu où se trouve l'école. Les cantons peuvent autoriser des langues d'enseignement supplémentaires.

⁴ RS 412.101.241

⁵ Les écoles professionnelles sont encouragées à proposer un enseignement bilingue, dans la langue nationale du lieu où se trouve l'école et dans une autre langue nationale ou en anglais.

Art. 8 Cours interentreprises

¹ Les cours interentreprises comprennent 28 jours de cours, à raison de 8 heures de cours par jour.

² Les jours et les contenus sont répartis sur 4 cours comme suit:

Année	Cours	Compétences opérationnelles	Nombre de jours
1	1.1	Équipements élévateurs: – démarrer progressivement les installations et les lignes de production	1
1	1.2	Compétences mécaniques de base: – préparer et sécuriser l'espace de travail pour le processus de production prévu – régler ou modifier les paramètres des installations et des lignes de production	7
2	2	Agrégats et maintenance: – régler ou modifier les paramètres des installations et des lignes de production – surveiller le processus de production et le stabiliser si nécessaire – effectuer l'entretien et la maintenance des installations de production	8
2	3	Pneumatique, électrotechnique et technique de commande, évaluation des données: – préparer et sécuriser l'espace de travail pour le processus de production prévu – régler ou modifier les paramètres des installations et des lignes de production – mettre en route les installations et les lignes de production – valider la mise en service des installations de production – enregistrer les données de la production une fois celle-ci terminée – proposer des mesures d'amélioration spécifiques au domaine de travail	12
Total			28

³ Aucun cours interentreprises ne doit avoir lieu durant le dernier semestre de la formation professionnelle initiale.

Section 5 Plan de formation

Art. 9

¹ Un plan de formation⁵ édicté par l'organisation du monde du travail compétente est disponible à l'entrée en vigueur de la présente ordonnance.

² Le plan de formation:

- contient le profil de qualification, qui comprend:
 - le profil de la profession,
 - la vue d'ensemble des domaines de compétences opérationnelles et des compétences opérationnelles,
 - le niveau d'exigences de la profession;
- détaille les contenus de la formation initiale et les dispositions en matière de sécurité au travail, de protection de la santé et de protection de l'environnement;
- définit quelles compétences opérationnelles sont transmises et acquises dans chaque lieu de formation.

³ Le plan de formation est assorti de la liste des instruments servant à garantir et à mettre en œuvre la formation professionnelle initiale et à en promouvoir la qualité, avec indication du nom de l'organisme auprès duquel ils peuvent être obtenus.

Section 6

Exigences posées aux formateurs et nombre maximal de personnes en formation dans l'entreprise

Art. 10 Exigences posées aux formateurs

Les personnes ci-après remplissent les exigences posées aux formateurs:

- les opérateurs de machines automatisées CFC justifiant d'au moins 2 ans d'expérience professionnelle dans le domaine de la formation qu'ils dispensent;
- les titulaires d'un certificat fédéral de capacité dans une profession apparentée justifiant des connaissances professionnelles requises propres aux opérateurs de machines automatisées CFC et d'au moins 3 ans d'expérience professionnelle dans le domaine de la formation qu'ils dispensent;
- les titulaires d'un titre correspondant de la formation professionnelle supérieure justifiant d'au moins 2 ans d'expérience professionnelle dans le domaine de la formation qu'ils dispensent;
- les titulaires d'un diplôme correspondant d'une haute école justifiant d'au moins 3 ans d'expérience professionnelle dans le domaine de la formation qu'ils dispensent.

⁵ Le plan de formation du 10 octobre 2025 est disponible dans la liste des professions du SEFRI à l'adresse suivante: www.bvz.admin.ch > Professions A–Z.

Art. 11 Nombre maximal de personnes en formation

¹ Les entreprises qui disposent d'un formateur occupé à 80 % ou de deux formateurs occupés chacun au moins à 60 % peuvent former une personne.

² Une autre personne peut être formée pour chaque professionnel supplémentaire occupé à 80 % ou pour chaque groupe supplémentaire de deux professionnels occupés chacun au moins à 60 %.

³ Sont réputés professionnels les titulaires d'un certificat fédéral de capacité ou d'une qualification équivalente dans le domaine de la personne en formation.

⁴ Dans les entreprises qui ne sont autorisées à former qu'une seule personne, une seconde personne peut commencer sa formation si la première entame sa dernière année de formation professionnelle initiale.

⁵ Dans des cas particuliers, l'autorité cantonale peut autoriser une entreprise ayant formé depuis plusieurs années des personnes avec grand succès à dépasser le nombre maximal de personnes en formation.

⁶ Les entreprises organisent le temps de travail des formateurs et des professionnels de telle manière que les personnes en formation puissent être encadrées par un formateur ou un professionnel à tout moment de leur formation en entreprise.

Section 7

Dossier de formation, rapport de formation et dossiers des prestations

Art. 12 Dossier de formation

¹ Pendant la formation à la pratique professionnelle, la personne en formation tient un dossier de formation dans lequel elle inscrit au fur et à mesure les travaux importants concernant les compétences opérationnelles à acquérir.

² Au moins une fois par semestre, le formateur contrôle et signe le dossier de formation et en discute avec la personne en formation.

Art. 13 Rapport de formation

¹ À la fin de chaque semestre, le formateur établit un rapport de formation attestant le niveau atteint par la personne en formation. À cette fin, il se fonde sur les prestations fournies durant la formation à la pratique professionnelle, à l'école professionnelle et durant les cours interentreprises. Il discute du rapport de formation avec la personne en formation.

² Le formateur et la personne en formation conviennent si nécessaire de mesures permettant d'atteindre les objectifs de la formation et fixent des délais en conséquence. Ils consignent les décisions et les mesures prises par écrit.

³ Au terme du délai fixé, le formateur vérifie l'efficacité des mesures prises; il consigne ses conclusions dans le rapport de formation suivant.

⁴ Si les objectifs ne sont pas atteints malgré les mesures prises ou si les chances de réussite de la personne en formation sont compromises, le formateur le signale par écrit aux parties contractantes et à l'autorité cantonale.

Art. 14 Dossier des prestations fournies à l'école professionnelle

L'école professionnelle documente les prestations de la personne en formation relatives aux domaines de compétences opérationnelles enseignés et à la culture générale; elle établit un bulletin à son intention au terme de chaque semestre.

Art. 15 Dossier des prestations fournies durant les cours interentreprises

¹ Les prestataires des cours interentreprises documentent les prestations de la personne en formation sous la forme d'un contrôle de compétence pour les cours 1.2, 2 et 3.

² Les contrôles de compétence sont sanctionnés par des notes. Celles-ci sont prises en compte pour le calcul de la note d'expérience.

Section 8 Procédures de qualification

Art. 16 Admission

Sont admises aux procédures de qualification les personnes qui ont suivi la formation professionnelle initiale:

- conformément à la présente ordonnance;
- dans une institution de formation accréditée par le canton, ou
- dans un autre cadre que celui d'une filière de formation réglementée, pour autant qu'elles remplissent les conditions suivantes:
 - elles ont acquis l'expérience professionnelle nécessaire visée à l'art. 32 OFPr,
 - elles ont acquis 3 ans au minimum de cette expérience dans le domaine d'activité des opérateurs de machines automatisées CFC,
 - elles démontrent qu'elles satisfont aux exigences de la procédure de qualification concernée.

Art. 17 Objet

Les procédures de qualification visent à démontrer que les compétences opérationnelles décrites à l'art. 4 ont été acquises.

Art. 18 Étendue et organisation de la procédure de qualification avec examen final

¹ La procédure de qualification avec examen final porte sur les compétences opérationnelles dans les domaines de qualification ci-après selon les modalités suivantes:

a. travail pratique sous la forme d'un travail pratique individuel (TPI) d'une durée de 16 à 32 heures; les règles suivantes s'appliquent:

1. le domaine de qualification est évalué vers la fin de la formation professionnelle initiale,
2. la personne en formation doit montrer qu'elle est à même d'exécuter les tâches demandées dans les règles de l'art en fonction des besoins et de la situation,
3. le dossier de formation et les documents relatifs aux cours interentreprises peuvent être utilisés comme aide,
4. le domaine de qualification porte dans la mesure du possible sur tous les domaines de compétences opérationnelles et comprend les points d'appréciation ci-après, pondérés de la manière suivante:

Point d'appréciation	Description	Pondération
1	Exécution et résultat du travail	50 %
2	Documentation et présentation	20 %
3	Entretien professionnel	30 %

5. la présentation et l'entretien professionnel durent 60 minutes au total.

b. connaissances professionnelles d'une durée de 3 heures; les règles suivantes s'appliquent:

1. le domaine de qualification est évalué vers la fin de la formation professionnelle initiale,
 2. le domaine de qualification fait l'objet d'un examen écrit et porte sur tous les domaines de compétences opérationnelles.
- c. culture générale; ce domaine de qualification est régi par l'ordonnance du SEFRI du 9 avril 2025 concernant les conditions minimales relatives à la culture générale dans la formation professionnelle initiale⁶.

² Dans chaque domaine de qualification, les prestations sont évaluées par au moins 2 experts aux examens.

Art. 19 Conditions de réussite, calcul et pondération des notes

¹ La procédure de qualification avec examen final est réussie si les conditions suivantes sont réunies:

- a. la note du domaine de qualification «travail pratique» est supérieure ou égale à 4;
- b. la note globale est supérieure ou égale à 4.

⁶ RS 412.101.241

² La note globale correspond à la moyenne, arrondie à la première décimale, des notes pondérées des domaines de qualification de l'examen final et de la note d'expérience pondérée; la pondération suivante s'applique:

- a. travail pratique: 40 %;
- b. connaissances professionnelles: 20 %;
- c. culture générale: 20 %;
- d. note d'expérience: 20 %.

³ La note d'expérience correspond à la moyenne, arrondie à la première décimale, des notes ci-après:

- a. note de l'enseignement des connaissances professionnelles;
- b. note des cours interentreprises.

⁴ La note de l'enseignement des connaissances professionnelles correspond à la moyenne, arrondie à une note entière ou à une demi-note, des 6 notes semestrielles.

⁵ La note des cours interentreprises correspond à la moyenne, arrondie à une note entière ou à une demi-note, des 3 notes des contrôles de compétence.

⁶ Pour les personnes qui ont été admises à la procédure de qualification avec examen final sur la base de l'art. 16, let. c, en relation avec l'art. 32 OFPr, il n'y a pas de note d'expérience; dans ce cas, la note globale est calculée à partir des notes ci-après, pondérées de la manière suivante:

- a. travail pratique: 50 %;
- b. connaissances professionnelles: 30 %;
- c. culture générale: 20 %.

Art. 20 Répétition

¹ La répétition de la procédure de qualification est régie par l'art. 33 OFPr.

² Si un domaine de qualification doit être répété, il doit l'être dans sa globalité.

³ Pour les personnes qui répètent l'examen final et qui ne suivent plus l'enseignement des connaissances professionnelles, l'ancienne note est prise en compte. Pour les personnes qui suivent à nouveau l'enseignement des connaissances professionnelles pendant 2 semestres au minimum, seules les nouvelles notes sont prises en compte pour le calcul de la note d'expérience.

⁴ Pour les personnes qui répètent l'examen final et qui ne suivent plus les cours interentreprises, l'ancienne note est prise en compte. Pour les personnes qui suivent à nouveau les deux derniers cours interentreprises évalués, seules les nouvelles notes sont prises en compte pour le calcul de la note d'expérience.

Section 9 Certificat et titre

Art. 21

¹ Les personnes qui ont réussi une procédure de qualification reçoivent le certificat fédéral de capacité (CFC).

² Le CFC autorise ses titulaires à porter le titre légalement protégé d'«opératrice de machines automatisées CFC» / «opérateur de machines automatisées CFC».

³ Si le CFC a été obtenu selon la procédure de qualification avec examen final, le bulletin de notes mentionne:

- la note globale;
- les notes de chaque domaine de qualification de l'examen final et, sous réserve de l'art. 19, al. 6, la note d'expérience.

Section 10 Développement de la qualité et organisation

Art. 22 Commission suisse pour le développement de la profession et la qualité de la formation des opérateurs de machines automatisées CFC

¹ La Commission suisse pour le développement de la profession et la qualité de la formation des opérateurs de machines automatisées CFC (commission) comprend:

- 3 à 6 représentants de l'Association pour la formation des opérateurs / opératrices de machines automatisées (FOMA);
- 1 ou 2 représentants des écoles professionnelles;
- au moins 1 représentant de la Confédération et au moins 1 représentant des cantons.

² La composition de la commission doit également:

- tendre à une représentation paritaire des sexes;
- garantir une représentation équitable des régions linguistiques.

³ La commission se constitue elle-même.

⁴ Elle est notamment chargée des tâches suivantes:

- examiner la présente ordonnance et le plan de formation au moins tous les 5 ans en fonction des développements économiques, technologiques, écologiques et didactiques; intégrer, le cas échéant, de nouveaux aspects organisationnels de la formation professionnelle initiale;
- identifier les développements qui requièrent une modification de l'ordonnance et demander à l'organisation du monde du travail compétente de proposer au SEFRI les modifications voulues;

- identifier les développements qui requièrent une adaptation du plan de formation et proposer à l'organisation du monde du travail compétente d'effectuer les adaptations voulues;
- prendre position sur les instruments servant à garantir et à mettre en œuvre la formation professionnelle initiale et à en promouvoir la qualité, en particulier les dispositions d'exécution relatives à la procédure de qualification avec examen final.

Art. 23 Organe responsable et organisation des cours interentreprises

¹ L'organe responsable des cours interentreprises est la FOMA.

² Les cantons peuvent, en concertation avec les organisations du monde du travail compétentes, confier l'organisation des cours interentreprises à une autre institution, notamment si la qualité ou l'organisation de ces cours ne peuvent plus être assurées.

³ Ils déterminent l'organisation et le déroulement des cours interentreprises avec l'organe responsable.

⁴ Les autorités cantonales compétentes ont accès aux cours en tout temps.

Section 11 Dispositions finales

Art. 24 Abrogation d'un autre acte

L'ordonnance du SEFRI du 8 décembre 2016 sur la formation professionnelle initiale d'opératrice de machines automatisées / opérateur de machines automatisées avec certificat fédéral de capacité (CFC)⁷ est abrogée.

Art. 25 Dispositions transitoires et première application de dispositions particulières

¹ Les dispositions relatives aux procédures de qualification, au certificat et au titre (art. 16 à 21) sont applicables au 1^{er} janvier 2029.

² Les personnes qui ont commencé leur formation d'opérateur de machines automatisées CFC avant l'entrée en vigueur de la présente ordonnance l'achèvent selon l'ancien droit, pour autant qu'elles l'achèvent avant le 31 décembre 2030.

³ Les personnes qui, après l'entrée en vigueur de la présente ordonnance, commencent une formation raccourcie se terminant avant la première application des dispositions relatives aux procédures de qualification, au certificat et au titre (al. 1) la suivent et l'achèvent selon l'ancien droit, pour autant qu'elles l'achèvent avant le 31 décembre 2030.

⁴ Les candidats qui se sont présentés à la procédure de qualification avec examen final d'opérateur de machines automatisées CFC selon l'ancien droit et qui la répètent jusqu'au 31 décembre 2030 voient leurs prestations appréciées selon l'ancien droit.

⁷ [RO 2017 137, 7331 ch. I 74, II 74 et V 4; 2024 156]

Chapitre II: Des contrats individuels de travail de caractère spécial

A.²²² Du contrat d'apprentissage

Art. 344

I. Définition et formation
1. Définition

Par le contrat d'apprentissage, l'employeur s'engage à former la personne en formation à l'exercice d'une activité professionnelle déterminée, conformément aux règles du métier, et la personne en formation s'engage à travailler au service de l'employeur pour acquérir cette formation.

Art. 344a

2. Formation et projet

- ¹ Le contrat d'apprentissage n'est valable que s'il est passé par écrit.
- ² Le contrat règle la nature et la durée de la formation professionnelle, le salaire, le temps d'essai, l'horaire de travail et les vacances.
- ³ Le temps d'essai ne doit pas être inférieur à un mois ni supérieur à trois mois. S'il n'est pas fixé dans le contrat, il est de trois mois.
- ⁴ Avant l'expiration du temps d'essai, ce dernier peut exceptionnellement être prolongé jusqu'à six mois, d'entente entre les parties et avec l'approbation des autorités cantonales.
- ⁵ Le contrat peut contenir d'autres clauses, notamment sur la fourniture des instruments de travail, la contribution aux frais de logement et d'entretien, le paiement de primes d'assurances ou d'autres prestations des parties.
- ⁶ Les accords qui portent atteinte à la libre décision de la personne en formation quant à son activité professionnelle après l'apprentissage sont nuls.

Art. 345

II. Effets
1. Obligations spéciales de la personne en formation et de son représentant légal

- ¹ La personne en formation s'efforce d'atteindre le but de l'apprentissage.
- ² Le représentant légal de la personne en formation appuie de son mieux l'employeur dans sa tâche et favorise la bonne entente entre celui-ci et la personne en formation.

Art. 345a

2. Obligations spéciales de l'employeur

- ¹ L'employeur veille à ce que la personne en formation soit formée sous la responsabilité d'une personne du métier ayant les capacités professionnelles et les qualités personnelles nécessaires.

²²² Nouvelle teneur selon l'annexe ch. II 3 de la LF du 13 déc. 2002 sur la formation professionnelle, en vigueur depuis le 1^{er} janv. 2004 (RO 2003 4557; FF 2000 5256).

² Il laisse à la personne en formation, sans réduction de salaire, le temps nécessaire pour suivre les cours de l'école professionnelle et les cours interentreprises, et pour passer l'examen de fin d'apprentissage.

³ Il accorde à la personne en formation, jusqu'à l'âge de 20 ans révolus, au moins cinq semaines de vacances par année d'apprentissage.

⁴ Il ne peut occuper la personne en formation à des travaux étrangers à l'activité professionnelle envisagée et à des travaux aux pièces ou à la tâche que s'ils sont en relation avec l'exercice de la profession et que sa formation n'est pas compromise.

Art. 346

III. Fin du contrat
1. Résiliation anticipée

¹ Pendant le temps d'essai, le contrat d'apprentissage peut être résilié en tout temps moyennant un délai de congé de sept jours.

² Le contrat d'apprentissage peut être résilié immédiatement pour de justes motifs au sens de l'art. 337, notamment:

- a. si la personne responsable de la formation n'a pas les capacités professionnelles ou les qualités personnelles nécessaires pour former la personne en formation;
- b. si la personne en formation n'a pas les aptitudes physiques ou intellectuelles indispensables à sa formation ou si sa santé ou sa moralité est compromise; la personne en formation et, le cas échéant, ses représentants légaux, doivent être entendus au préalable;
- c. si la formation ne peut être achevée ou ne peut l'être que dans des conditions essentiellement différentes de celles qui avaient été prévues.

Art. 346a

2. Certificat d'apprentissage

¹ L'employeur délivre à la personne en formation, au terme de l'apprentissage, un certificat indiquant l'activité professionnelle apprise et la durée de l'apprentissage.

² À la demande de la personne en formation ou de son représentant légal, le certificat porte aussi sur les aptitudes, le travail et la conduite de la personne en formation.



Association pour la formation des opérateurs/opératrices de machines automatisées
Vereinigung für die Ausbildung von Anlagenführern/Anlagenführerinnen
Associazione per la formazione di operatrici di linee di produzione/operatori di linee di produzione

Plan de formation

relatif à l'ordonnance du SEFRI du 10 octobre 2025 sur la formation professionnelle initiale

d'opératrice de machines automatisées CFC / opérateur de machines automatisées CFC

du 10 octobre 2025

N° de la profession 44704

Plan de formation relatif à l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale d'opératrice de machines automatisées CFC / d'opérateur de machines automatisées CFC

1. Introduction

En tant qu'instrument servant à promouvoir la qualité¹ de la formation professionnelle initiale d'opératrice/teur de machines automatisées sanctionnée par un CFC, le plan de formation décrit les compétences opérationnelles que les personnes doivent avoir acquises à la fin de leur formation. Dans le même temps, il sert de base aux responsables de la formation professionnelle dans les entreprises formatrices, les écoles professionnelles et les cours interentreprises pour la planification et l'organisation de la formation.

Le plan de formation est aussi un guide auquel les personnes en formation peuvent se reporter.

¹ voir art. 12, al. 1, let. c, de l'ordonnance du 19 novembre 2003 sur la formation professionnelle (OFPr) et l'art. 9 de l'ordonnance du SEFRI sur la formation professionnelle initiale d'opératrice de machines automatisées CFC / d'opérateur de machines automatisées CFC

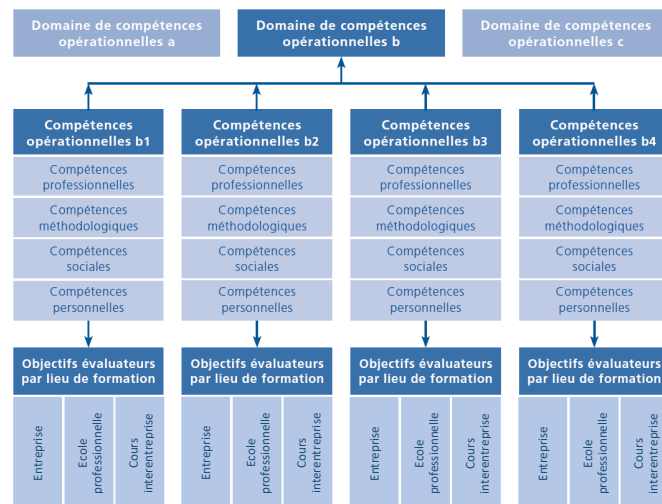
2. Bases de la pédagogie professionnelle

2.1 Introduction à l'orientation vers les compétences opérationnelles

Le présent plan de formation constitue la base en matière de pédagogie professionnelle pour la formation professionnelle initiale d'opératrice/teur de machines automatisées. Le but de la formation professionnelle initiale est l'acquisition de compétences permettant de gérer des situations professionnelles courantes. Pour ce faire, les personnes en formation développent les compétences opérationnelles décrites dans ce plan de formation tout au long de leur apprentissage. Ces compétences ont valeur d'exigences minimales pour la formation. Elles délimitent ce qui peut être évalué lors des procédures de qualification.

Le plan de formation précise les compétences opérationnelles à acquérir. Ces compétences sont présentées sous la forme de domaines de compétences opérationnelles, de compétences opérationnelles et d'objectifs évaluateurs.

Représentation schématique des domaines de compétences opérationnelles, des compétences opérationnelles et des objectifs évaluateurs par lieu de formation



La profession d'opératrice/opérateur de machines automatisées comprend **quatre domaines de compétences opérationnelles**. Ces domaines définissent et justifient les champs d'action de la profession tout en les délimitant les uns par rapport aux autres.

Exemple: Organisation des travaux préparatoires en vue de la production

Chaque domaine de compétences opérationnelles comprend un nombre défini de **compétences opérationnelles**. Le domaine de la planification et coordination des activités préliminaires nécessaires au démarrage du processus de production regroupe par exemple trois compétences opérationnelles. Ces dernières correspondent à des situations professionnelles courantes. Elles décrivent le comportement que les personnes en formation doivent adopter lorsqu'elles se trouvent dans ces situations. Chaque

compétence opérationnelle recouvre quatre dimensions : les compétences professionnelles, les compétences méthodologiques, les compétences personnelles et les compétences sociales (voir chap. 2.2). Ces quatre dimensions sont des objectifs évaluateurs.

Les compétences opérationnelles sont traduites en **objectifs évaluateurs par lieu de formation**, garantissant ainsi la contribution de l'entreprise formatrice, de l'école professionnelle et des cours interentreprises à l'acquisition des différentes compétences opérationnelles. Ces objectifs sont reliés entre eux de manière cohérente afin d'instaurer une collaboration effective entre les lieux de formation (voir chap. 2.4).

2.2. Tableau récapitulatif des quatre dimensions d'une compétence opérationnelle

Les compétences opérationnelles comprennent des compétences professionnelles, méthodologiques, sociales et personnelles. Pour que les opérateurs de machines automatisées aient d'excellents débouchés sur le marché du travail, il faut qu'ils acquièrent l'ensemble de ces compétences tout au long de leur formation professionnelle initiale sur les trois lieux de formation, c'est-à-dire aussi bien au sein de l'entreprise formatrice qu'à l'école professionnelle ou dans le cadre des cours interentreprises. Le tableau ci-après présente le contenu des quatre dimensions d'une compétence opérationnelle et les interactions entre ces quatre dimensions.

Compétence opérationnelle

Compétences professionnelles Les personnes en formation maîtrisent des situations professionnelles courantes de manière ciblée, adéquate et autonome et sont capables d'en évaluer le résultat.	Les opérateurs de machines automatisées utilisent les termes techniques, les outils de travail et les matériaux de manière appropriée et appliquent les normes (de qualité), les méthodes et les procédures qui conviennent. Concrètement, ils sont capables d'exécuter seuls des tâches propres à leur domaine professionnel et de réagir de façon adéquate aux exigences inhérentes à la profession.
Compétences méthodologiques Les personnes en formation planifient l'exécution de tâches et d'activités professionnelles et privilégient une manière de procéder ciblée, structurée et efficace.	Les opérateurs de machines automatisées organisent leur travail avec soin et dans le souci de la qualité. Ils tiennent compte des aspects économiques et écologiques, et appliquent les techniques de travail, de même que les stratégies d'apprentissage, d'information et de communication inhérentes à la profession en fonction des objectifs fixés. Ils ont par ailleurs un mode de pensée et d'action systémique et axé sur les processus.
Compétences sociales Les personnes en formation abordent de manière réfléchie et constructive leurs relations sociales et la communication que ces dernières impliquent dans le contexte professionnel.	Les opérateurs de machines automatisées abordent leurs relations avec leur supérieur hiérarchique, leurs collègues et les clients de manière réfléchie, et ont une attitude constructive face aux défis liés aux contextes de communication et aux situations conflictuelles. Ils travaillent dans ou avec des groupes et appliquent les règles garantissant un travail en équipe fructueux.
Compétences personnelles Les personnes en formation mettent leur personnalité et leurs comportements au service de leur activité professionnelle.	Les opérateurs de machines automatisées analysent leurs approches et leurs actions de manière responsable. Ils s'adaptent aux changements, tirent d'utiles enseignements de leurs limites face au stress et agissent dans une optique de développement personnel. Ils se distinguent par leur motivation, leur comportement au travail exemplaire et leur volonté de se former tout au long de la vie.

2.3. Niveaux taxonomiques pour les objectifs évaluateurs (selon Bloom)

Chaque objectif évaluateur est évalué à l'aune d'un niveau taxonomique (6 niveaux de complexité : C1 à C6). Ces niveaux traduisent la complexité des objectifs évaluateurs. Ils sont définis comme suit :

Niveau	Opération	Description
C1	Savoir	Les opérateurs de machines automatisées restituent des informations mémorisées et s'y réfèrent dans des situations similaires.
C2	Comprendre	Les opérateurs de machines automatisées expliquent ou décrivent les informations mémorisées avec leurs propres mots.
C3	Appliquer	Les opérateurs de machines automatisées mettent en pratique les technologies/aptitudes acquises dans des situations nouvelles.
C4	Analyser	Les opérateurs de machines automatisées analysent une situation complexe: ils la décomposent en éléments distincts, relèvent les rapports entre ces éléments et identifient les caractéristiques structurelles.
C5	Synthétiser	Les opérateurs de machines automatisées combinent les différents éléments d'une situation et les assemblent en un tout.
C6	Évaluer	Les opérateurs de machines automatisées évaluent une situation plus ou moins complexe en fonction de critères donnés.

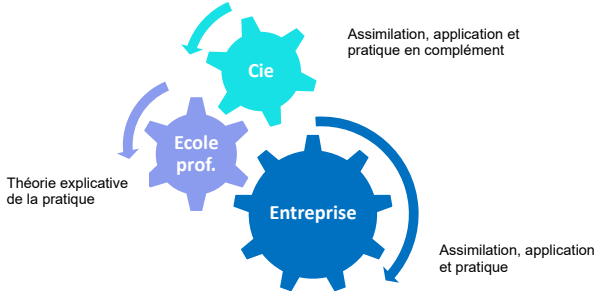
2.4. Collaboration entre les lieux de formation

La coordination et la coopération entre les lieux de formation (concernant les contenus, les méthodes de travail, la planification, les usages de la profession) sont deux gages de réussite essentiels pour la formation professionnelle initiale. Les personnes en formation ont besoin d'être soutenues pendant toute la durée de leur apprentissage afin de parvenir à faire le lien entre la théorie et la pratique. D'où l'importance de la collaboration entre les lieux de formation et de la responsabilité qui incombe aux trois lieux de formation dans la transmission des compétences opérationnelles. Chaque lieu de formation participe à cette tâche commune en tenant compte de la contribution des autres lieux de formation. Ce principe de collaboration permet à chaque lieu de formation de faire en permanence le point sur sa propre contribution et de l'optimiser en conséquence. C'est là un moyen d'améliorer la qualité de la formation professionnelle initiale.

Le rôle de chaque lieu de formation peut être résumé comme suit:

- **Entreprise formatrice:** dans le système dual, la formation à la pratique professionnelle a lieu dans l'entreprise formatrice, au sein d'un réseau d'entreprises formatrices, dans une école de métiers ou de commerce, ou dans toute autre institution reconnue compétente en la matière et permettant aux personnes en formation d'acquérir les aptitudes pratiques liées à la profession choisie.
- **École professionnelle:** elle dispense la formation scolaire, qui comprend l'enseignement des connaissances professionnelles, de la culture générale et de l'éducation physique.
- **Cours interentreprises:** ils visent l'acquisition d'aptitudes de base et complètent la formation à la pratique professionnelle et la formation scolaire lorsque cela s'avère nécessaire dans la profession choisie.

Les interactions entre les lieux de formation peuvent être représentées comme suit:



La mise en place d'une coopération réussie entre les lieux de formation repose sur les instruments servant à promouvoir la qualité de la formation professionnelle initiale (voir annexe).

3. Profil de qualification

Le profil de qualification décrit le profil de la profession, les compétences opérationnelles à acquérir et le niveau d'exigences de la profession. Il met en évidence les qualifications nécessaires à une opératrice/un opérateur de machines automatisées afin de pouvoir exercer la profession de manière compétente et conformément au niveau requis.

En plus de décrire les compétences opérationnelles, le profil de qualification sert de base pour l'élaboration de la procédure de qualification. Il permet en outre la classification du diplôme de la formation professionnelle correspondant dans le cadre national des certifications de la Suisse (CNC formation professionnelle) et l'élaboration du supplément descriptif du certificat.

3.1 Profil de la profession

Domaine d'activité

Les opérateurs de machines automatisées sont des généralistes de la production industrielle de biens; ils veillent au paramétrage et à la conduite sans erreur d'installations de production complexes sur lesquelles divers produits sont fabriqués industriellement en grandes quantités et mis à la disposition d'une large clientèle. Ils veillent à ce que les lignes de production, contrôlées de plus en plus de manière numérique et dotées d'un degré d'automatisation élevé, aient des temps d'arrêt aussi courts que possible.

Grâce à leur formation multisectorielle, les opérateurs de machines automatisées sont en mesure de se familiariser rapidement avec des domaines très variés et très spécialisés. Ils interviennent dans un grand nombre de secteurs industriels avec une gamme de produits très large. Ils sont généralement eux-mêmes responsables d'une installation ou d'une ligne de production; ils travaillent en équipe et s'efforcent d'optimiser en permanence l'efficacité et l'efficacité des processus de production grâce en échangeant avec leurs collègues.

Principales compétences opérationnelles

Les opérateurs de machines automatisées planifient le déroulement de la production en fonction de l'ordre qui leur est confié et l'exécutent dans sa totalité de manière fiable et efficace. Pendant tout le processus de production, ils veillent à la fabrication des produits conformément aux prescriptions et respectent les directives légales et celles de l'entreprise. Les opérateurs de machines automatisées utilisent les équipements et lignes de production et surveillent les processus automatisés en continu. En cas de variations dans le déroulement de la production ou de la qualité des produits, ils stabilisent le processus en recourant à des mesures appropriées et ciblées.

Afin d'obtenir une production et une exploitation aussi élevées que possibles, l'équipe discute régulièrement des mesures d'optimisation et veille à la préparation et à la transmission optimales des consignes à l'équipe suivante. Les opérateurs de machines automatisées font bénéficier les services concernés de leurs nouvelles connaissances en matière d'optimisation économique ou qualitative des processus et en lien avec l'environnement. En outre, à la fin de l'exécution d'un ordre, ils préparent correctement les équipements de production pour l'ordre suivant. Ils effectuent de leur propre chef de petits travaux de maintenance et d'entretien.

Exercice de la profession

Les opérateurs de machines automatisées travaillent en équipe. Ils assument la responsabilité des tâches qui leur sont confiées et font preuve d'efficacité dans la planification du déroulement de la production. Dans de nombreuses entreprises, les équipements et les lignes de production fonctionnent 24 heures sur 24, sept jours sur sept, ce qui entraîne des horaires irréguliers et exige de la flexibilité. Les opérateurs de machines automatisées se distinguent par une forte capacité de résistance.

Les opérateurs de machines automatisées suivent et contrôlent l'ensemble du déroulement de la production. Une efficacité élevée doit aller de pair avec un contrôle continu de la qualité afin de réaliser des produits répondant aux spécifications et aux standards définis. En cas d'irrégularités ou de variations, les opérateurs de machines automatisées interviennent de manière ciblée en mettant en œuvre des mesures de stabilisation. Une compréhension de la technique ainsi qu'une capacité d'analyse poussée et rapide sont des conditions importantes pour remplir ces exigences.

Les entreprises industrielles sont soumises à des prescriptions légales strictes en matière d'environnement, d'hygiène, de sécurité, de traçabilité et de responsabilité du produit. La concurrence internationale, conjuguée à des inconvénients liés à l'emplacement, oblige les entreprises à maintenir un niveau d'exigences élevé concernant la qualité, l'efficacité énergétique, l'utilisation efficace des ressources et la disponibilité, avec de faibles marges. Les opérateurs de machines automatisées travaillant avec des machines et des installations coûteuses, ils se distinguent par leur précision, leur fiabilité et leur minutie.

Importance de la profession pour la société, l'économie, la nature et la culture

La fabrication de produits de haute qualité en grande quantité avec une efficacité maximale est d'une importance capitale pour la survie de la place industrielle suisse : à travers l'enseignement de compétences opérationnelles intersectorielles, la profession contribue de manière croissante non seulement à la pérennité de l'industrie suisse, mais aussi largement à sa compétitivité internationale. Cela permet de contrer la tendance à la délocalisation de la production à l'étranger en raison des coûts élevés et le chômage structurel qui en découle.

En accompagnant le déroulement de la production, les opérateurs de machines automatisées veillent aux aspects écologiques et au caractère durable. Dans leur activité, ils respectent les principes de la protection de l'environnement et les principes de l'économie circulaire. En introduisant leurs observations et propositions auprès des services prévus, ils rendent possible l'optimisation des processus dans le contexte de l'efficacité énergétique et du ménagement des ressources.

Avec sa forte proportion de personnes qui obtiennent un diplôme professionnel à l'âge adulte selon l'art. 32 OFPr, la profession, qui se distingue par une grande sécurité de l'emploi, participe dans une large mesure à la qualification de personnes adultes. De plus, la branche fournit une contribution notable à la société en favorisant l'intégration de personnes issues de la migration ou des potentiels de formation encore inexploités.

Culture générale

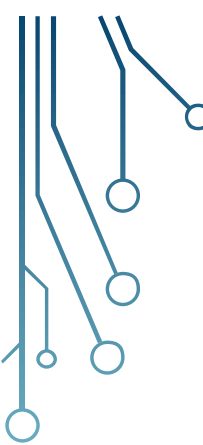
La culture générale porte sur les compétences fondamentales permettant aux personnes en formation de s'orienter sur les plans personnel et social et de relever des défis tant privés que professionnels.

3.2 Vue d'ensemble des compétences opérationnelles

↓ Domaines de compétences opérationnelles		Compétences opérationnelles →						
a	Organisation des travaux préparatoires en vue de la production	a1 : réceptionner l'ordre de production industrielle de biens et planifier l'exécution de son propre travail	a2 : préparer et sécuriser l'espace de travail pour le processus de production prévu	a3 : préparer et contrôler les matériaux nécessaires à la production industrielle de biens				
b	Préparation des installations et des lignes de production	b1 : régler ou modifier les paramètres des installations et des lignes de production	b2 : mettre en route les installations et les lignes de production	b3 : démarrer progressivement les installations et les lignes de production	b4 : valider la mise en service des installations de production			
c	Conduite des installations et des lignes de production	c1 : surveiller le processus de production et le stabiliser si nécessaire	c2 : convenir en équipe des processus de production et des mesures d'optimisation	c3 : préparer l'équipe de production suivante et lui transmettre les consignes	c4 : mettre les installations de production en pause et les préparer pour l'ordre de production suivant	c5 : enregistrer les données de la production une fois celle-ci terminée	c6 : acheminer les matériaux recyclables issus de la production vers un centre de recyclage ou les éliminer	
d	Contrôle et amélioration de l'exécution du processus de production	d1 : effectuer l'entretien et la maintenance des installations de production	d2 : proposer des mesures d'amélioration spécifiques au domaine de travail					

3.3 Niveau d'exigences de la profession

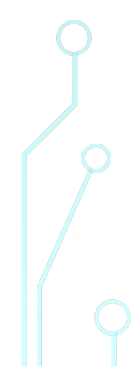
Le niveau d'exigence de la profession est défini de manière détaillée dans le plan de formation à l'aide des objectifs évaluateurs déterminés à partir des compétences opérationnelles pour les trois lieux de formation. Outre les compétences opérationnelles, la formation professionnelle initiale englobe également l'enseignement de la culture générale conformément à l'ordonnance du SEFRI du 27 avril 2006 concernant les conditions minimales relatives à la culture générale dans la formation professionnelle initiale (RS 412.101.241).



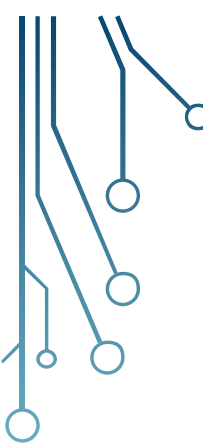
LE FIL ROUGE

LE FIL ROUGE EST LA LISTE DES OBJECTIFS PRATIQUES NÉCESSAIRES À ATTEINDRE POUR SE PRÉSENTER À L'EXAMEN FINAL EN FIN DE 3ÈME 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 GimFormation Centre de formation et Frimeca ou à l'école professionnelle au début de l'apprentissage. Il accompagne l'apprenti jusqu'à la réussite de l'examen final en fin de 3ème 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.
- 
- 

OPERATEUR_TRICE DE MACHINES AUTOMATISEES CFC (OMA): programme EF 1ère, 2ème & 3ème				Date	Apprenti	Formateur
ID CO	Nom CO					
A: Organisation des travaux préparatoires en vue de la production						
a1.1	Il(s) réceptionnent l'ordre (y compris d'éventuelles précisions sur la manière de procéder ou liste de matériaux), le lisent et l'expliquent en utilisant leurs propres mots. (C2)					
a1.2	Ils recherchent les informations pertinentes dans les manuels d'utilisation et la documentation de l'installation. (C1)					
a1.3	Ils demandent à la personne responsable de préciser les éléments peu clairs. (C3)					
a1.4	Ils définissent leurs propres étapes de travail en se fondant sur l'ordre de production, les éventuelles clarifications et en respectant les directives de l'entreprise. (C3)					
a1.5	Ils assurent la coordination concrète de la production avec les processus en amont et en aval, en lien direct avec les personnes impliquées. (C3)					
a1.6	Ils planifient les délais ainsi que les quantités de matériaux nécessaires. (C3)					
a1.7	Ils vérifient la disponibilité opérationnelle d'une installation en intégrant les contraintes et critères économiques. (C3)					
a1.8	Ils identifient les dangers éventuels (notamment en relation avec le matériau brut, les chaînes de processus, les moyens auxiliaires) et déterminent les mesures de prévention. (C4)					
a2.1	Ils identifient les risques possibles pour les machines et lignes de production internes et recourent aux dispositifs de sécurité en fonction de la production prévue. (C4)					
a2.2	Ils identifient et évaluent les risques pour la santé des personnes impliquées dans le processus, en anticipant les concurrences et risques possibles. (C4)					
a2.3	Ils mettent en place les mesures nécessaires pour gérer les dangers spécifiques associés à la manipulation des installations ou des substances (notamment en matière d'hygiène, de substances chimiques pour l'emballage ou la fabrication). Ils se protègent ainsi que les autres personnes impliquées, tout en préservant l'environnement. (C3)					
a2.4	En cas de besoin (doute ou accidents survenus), ils s'informent sur la base de la documentation appropriée (par exemple les fiches sur la sécurité) conformément aux directives de l'entreprise sur les comportements successifs à adopter. (C3)					
a2.5	Ils agissent conformément aux directives de l'entreprise. (C2)					
a2.6	Ils préparent les équipements nécessaires pour le prochain cycle de production, en effectuant le contrôle et le calibrage des instruments de mesure. (C3)					
a2.7	Ils appliquent les prescriptions internes d'hygiène spécifiques aux produits, telles que l'hygiène personnelle, le port des vêtements de protection et l'entretien des outils et moyens auxiliaires. (C3)					
a3.1	Ils évaluent (si nécessaire) le matériel pour le prochain cycle de production. (C3)					
a3.2	Ils déclenchent le processus d'approvisionnement selon les consignes de l'entreprise. (C3)					
a3.3	Ils prennent les mesures correctives internes en cas d'achats de matériaux défectueux. (C3)					
a3.4	Ils contrôlent la quantité et la qualité des matériaux nécessaires selon les spécifications de l'ordre de production. (C4)					
a3.5	Ils informent en retour les personnes responsables des écarts aux normes qualitatives requises. (C3)					
B: Préparation des installations et des lignes de production						
b1.1	Ils vérifient si le format des machines et des lignes de production est correct, et effectuent les changements de format nécessaires dans les délais impartis, en conformité avec les consignes de travail et les directives de l'entreprise. (C3)					
b1.2	Ils contrôlent si les équipements de production sont préparés, installés et réglés conformément aux standards définis ainsi qu'aux exigences spécifiques à ces installations, par exemple en utilisant un check-list. (C3)					
b1.3	Lors d'anomalies, ils procèdent aux modifications de réglages dans les limites de leur compétences et en informent la personne responsable. (C3)					
b2.1	Ils vérifient que les équipements et lignes de production sont sécurisés avant de les mettre en route (check-lists). (C3)					
b2.2	Ils se servent du système de contrôle de la production industrielle et enregistrent les procédures/paramètres corrects pour la production.					
b2.3	Ils mettent en route les équipements et lignes de production conformément aux instructions afin d'atteindre les paramètres indiqués permettant de garantir le bon fonctionnement des équipements de production. (C3)					
b2.4	Ils contrôlent les paramètres prescrits et réagissent selon les instructions aux anomalies (comme les fuites ou les variations de température). (C3)					
b3.1	Ils amènent les matériaux jusqu'à l'installation de production conformément à l'ordre de production ou en déclenchent l'alimentation, tout en respectant les mesures de sécurité. (C3)					
b3.2	Ils surveillent la production de l'échantillon-test en effectuant des prélèvements de manière aléatoire et en observant le processus de production. (C3)					
b3.3	Ils contrôlent l'échantillon sur la base des normes de qualité spécifique à la production et au produit. (C4)					
b3.4	En cas de non-conformité, ils vérifient les paramètres, l'installation de production ainsi que les matériaux pour identifier les causes. (C4)					
b3.5	Ils prennent les mesures nécessaires (par exemple, ajuster les réglages, faire appel à un spécialiste, documenter l'incident) pour remédier à la non-conformité et lancent la fabrication d'un nouvel échantillon. (C3)					
b3.6	Ils vérifient le respect des prescriptions spécifiques au processus relatives à la sécurité sur la place de travail, à la protection de la santé et à l'hygiène, tout en privilégiant une utilisation économe des ressources. (C3)					
b4.1	Ils interprètent la documentation concernant l'assurance qualité. (C3)					
b4.2	Ils contrôlent la qualité des produits (présence) en suivant les directives et méthodes, ainsi que l'utilisation des équipements et moyens auxiliaires spécifiques à l'entreprise. (C4)					
b4.3	Ils conçoivent le respect des prescriptions conformément aux instructions de travail. (C3)					
b4.4	Ils valident le bon fonctionnement des machines et installations pour la production en série, une fois que les valeurs cibles ont été atteintes. (C3)					
C: Conduite des installations et des lignes de production						
c1.1	Ils assument consciencieusement (par exemple, mise à disposition des matériaux bruts) des tâches dans la chaîne logistique du processus de production, conformément aux prescriptions. (C3)					
c1.2	Ils surveillent en permanence leurs installations de production pour détecter tout événement imprévu (par exemple, des bruits particuliers) et, en cas de besoin, prennent des mesures appropriées. (C3)					
c1.3	Ils régissent de manière autonome les défaillances dans le cadre de leurs compétences, ou en informent leur supérieur. (C3)					
c1.4	En cas de problèmes ou d'anomalies dans le flux de marchandises ils prennent rapidement des mesures appropriées et/ou informent le responsable compétent. (C3)					
c1.5	Ils contrôlent et documentent en permanence l'état de la production sur le plan de la qualité, de la quantité, de l'hygiène, de la sécurité au travail ainsi que des délais. (C3)					
c1.6	Ils adaptent les paramètres dans le cadre de leur domaine de compétence, ou en informent leur supérieur si nécessaire. (C3)					
c1.7	Ils enregistrent les résultats et les anomalies de la production (rapport de production) sur les documents spécifiques à l'entreprise ou dans le système. (C3)					
c1.8	Ils analysent et interprètent consciencieusement sur place et sans tarder les données relevées (par exemple, température). (C4)					
c1.9	Ils identifient les risques pour l'environnement et prennent les mesures appropriées conformément aux fiches de données de sécurité. (C2)					
c2.1	Ils détectent les anomalies récurrentes dans la production (par exemple, le poids n'est pas atteint, défaillances fréquentes) sur la base des données enregistrées et les discutent avec l'équipe (lors de réunions d'atelier ou de transmission du changement d'équipe). (C4)					
c2.2	Ils analysent les causes des anomalies dans la production. (C4)					
c2.3	Ils évaluent en équipe les causes possibles de ces anomalies. (C3)					
c2.4	Ils élaborent au sein de l'équipe des propositions de solution (PAC) et en évaluent les chances et les risques. (C4)					
c2.5	Ils participent à la mise en œuvre de la solution dans le cadre de leur domaine de responsabilité. (C3)					
c3.1	Ils analysent, en prenant le relais lors du changement d'équipe, les documents et se procurent les informations nécessaires auprès des responsables. (C3)					
c3.2	Ils préparent en continu pendant leur tour de travail, la transition technique et organisent les documents conformément aux prescriptions de l'entreprise. (C3)					
c3.3	Ils informent l'équipe suivante et les responsables à propos des événements particuliers ainsi que des travaux subséquents. (C3)					
c4.1	Ils analysent l'ordre de production suivant et vérifient la disponibilité des matériaux bruts / outils communs. (C3)					
c4.2	Ils terminent le processus de production en cours et lancent le processus de fin de production. (C3)					
c4.3	Ils retirent les matériaux bruts et les recyclent si nécessaire. (C3)					
c4.4	Ils effectuent les travaux préparatoires pour le nettoyage de l'installation de production, en démontant les composants si nécessaires. (C3)					
c4.5	Ils nettoient les différentes composantes de l'installation soigneusement et conformément aux directives de l'entreprise. (C3)					
c4.6	Ils examinent les différentes composantes de l'installation quant à leur usure ou endommagement éventuel. (C3)					
c4.7	Ils stockent les différentes composantes de l'installation. (C3)					
c4.8	Ils procèdent à un contrôle final de l'ensemble de l'installation (line-clearance). (C3)					
c5.1	Ils enregistrent dans le système les indicateurs de la productivité de l'ordre de production qui vient de se terminer ou les actualisent ultérieurement. (C3)					
c5.2	Ils contrôlent le respect des spécifications de l'ordre de production. (C3)					
c5.3	Ils clôturent l'ordre de production dans le système (par exemple, date, heure). (C3)					
c6.1	Ils trient les matériaux recyclables conformément aux directives de l'entreprise. (C3)					
c6.2	Ils évacuent les matériaux triés vers le recyclage interne conformément au processus de l'entreprise. (C3)					
c6.3	Ils acheminent les matériaux triés vers les installations externes de recyclage, en accord avec le concept d'élimination prévu par l'entreprise. (C3)					
c6.4	Ils évacuent les déchets spéciaux de manière appropriée. (C3)					
D: Contrôle et amélioration de l'exécution du processus de production						
d1.1	Ils se concertent pour planifier le moment et le volume des travaux de maintenance. (C3)					
d1.2	Ils effectuent les travaux de maintenance définis sur les installations (lubrification, graissage, changement des pièces usées, modification de l'installation et réapprovisionnement en moyens de production). (C3)					
d1.3	Ils documentent les travaux de maintenance effectués conformément aux directives. (C3)					
d1.4	Ils informent immédiatement leur supérieur ou la personne responsable en cas d'anomalies ou d'avaries. (C3)					
d2.1	Ils identifient dans leur activité quotidienne les potentiels d'amélioration dans divers domaines (par exemple efficacité énergétique, efficacité des matériaux, processus logistiques, utilisation des outils et collaboration). (C3)					
d2.2	Ils proposent des solutions concrètes. (C3)					
d2.3	Ils acceptent des mesures d'amélioration et les mettent en œuvre, seuls ou en équipe. (C3)					
d2.4	Ils évaluent de manière détaillée les mesures mises en œuvre. (C3)					



OBJECTIFS & CONTRÔLE



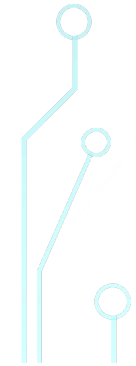
Pour l'apprenti :

- 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 final de fin de 3^{ème} année
- Corriger et renforcer la formation en cas de manque par des demandes spécifiques d'appui

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 final

Pour le commissaire professionnel :

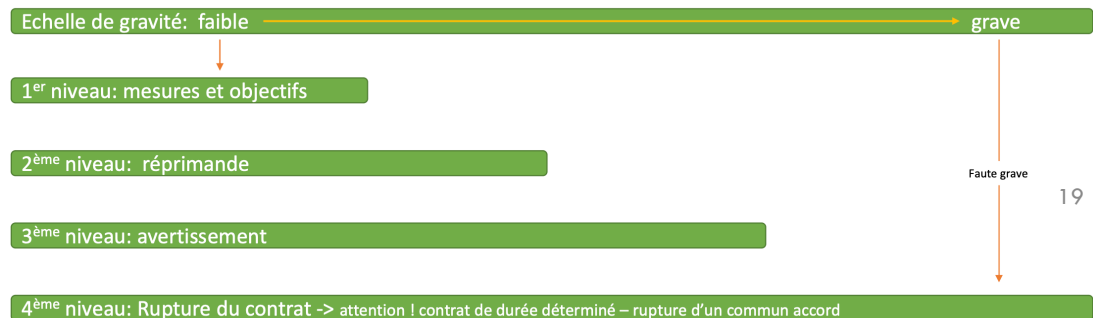
- Suivre le niveau des objectifs atteints par l'apprenti et les appréciations des formateurs durant la formation de base
 - Apprécier le plan de formation du maître d'apprentissage et le suivi de l'apprenti
 - Proposer des aides et/ou des mesures de correction en cas de besoin
- 
- 

SUIVI DE L'APPRENTI(E)

Buts:

Eviter les malentendus, détecter et remédier aux difficultés, aux problèmes rapidement

1. Suivre régulièrement (chaque semaine) les résultats scolaires
2. Apprécier, évaluer l'apprenti(e) régulièrement / au minimum semestriellement sous forme d'un compte-rendu écrit (grille)
3. Evaluation de la situation



SUIVI DE L'APPRENTI(E): EN CAS DE DIFFICULTÉ D'APPRENTISSAGE

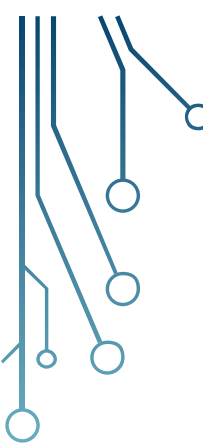
- Il s'agit d'appuis donnés à un petit groupe de 3 ou 4 apprentis qui rencontrent des difficultés dans une branche enseignée aux cours professionnels. Ils sont dans la mesure du possible organisés dans un lieu proche du domicile de l'apprenti, dans les différentes régions du canton de Vaud.
- <https://formation-apprentis.ch/appapp/>



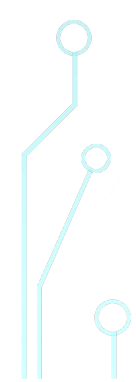
SUIVI DE L'APPRENTI(E): EN CAS DE DIFFICULTÉ D'APPRENTISSAGE

- Un accompagnement individualisé pour les apprentis rencontrant des difficultés scolaires, méthodologiques ou organisationnelles.
- <https://formation-apprentis.ch/coachapp/>





SUIVI DE L'APPRENTI(E): EN CAS DE DIFFICULTÉ D'APPRENTISSAGE

- Le [commissaire professionnel](#) est là pour veiller aux conditions de formation sur le lieu de travail et au respect des exigences du plan de formation.
 - Le [conseiller aux apprentis](#), l'infirmière scolaire et/ou le médiateur scolaire de votre école peut apporter une écoute, un soutien ou des conseils dans le cas de problème personnel ou relationnel.
- 
- 

RAPPORT DE FORMATION

Les ordonnances de formation indiquent (section 7) que la formatrice ou le formateur établit, sur la base du dossier de formation, un rapport attestant le niveau atteint par la personne en formation. Formateur/trice et apprenti-e en discutent au moins une fois par semestre.

Entreprise formatrice		
Personne en formation		
Profession		
Personne responsable pour la période de formation		
Semestre	1. ☐ 2. ☐ 3. ☐ 4. ☐ 5. ☐ 6. ☐ 7. ☐ 8. ☐	
Critères d'appréciation	Appréciation	Justifications et compléments

Les compétences ci-après (points 1-4) figurent dans l'ordonnance de formation (section 2).

1. Compétences professionnelles

- 1.1 **Niveau de formation** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
Evaluation globale selon, respectivement, les objectifs de formation mentionnés dans le plan de formation
- 1.2 **Qualité du travail** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
Précision / soin
- 1.3 **Quantité de travail, rythme de travail** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
Temps nécessaire pour une exécution adéquate des travaux
- 1.4 **Mise en pratique des connaissances professionnelles** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
Liaison entre théorie et pratique

2. Compétences méthodologiques

- 2.1 **Technique de travail** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
Aménagement du poste de travail / engagement des moyens / réflexion sur les travaux confiés / demandes de précisions
- 2.2 **Réflexion interdisciplinaire** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
Comprendre et saisir le déroulement de processus de travail / contributions personnelles / propositions d'améliorations
- 2.3 **Maniement des moyens et équipements de l'entreprise** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
Comportement écologique / consommation de matériel / traitement des déchets / soin / entretien des équipements
- 2.4 **Stratégie d'apprentissage et de travail** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
Contrôle consciencieux de ses propres processus d'apprentissage / explication et présentation des processus et des comportements

A ☐ Exigences dépassées B ☐ Exigences atteintes C ☐ Exigences juste atteintes, mesures de soutien nécessaires D ☐ Exigences pas atteintes, mesures particulières nécessaires

Critères d'appréciation Appréciation Justifications et compléments

3. Compétences sociales

- 3.1 **Aptitude à travailler en équipe et à surmonter les conflits** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
Contribution au climat de l'entreprise / honnêteté / attitude face aux critiques
- 3.2 **Sens de la collaboration** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
Compréhension pour les autres / se mettre à la place des autres (empathie)
- 3.3 **Information et communication** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
S'exprimer de manière compréhensible / respecter le point de vue des autres / connaître les processus d'information et agir en conséquence
- 3.4 **Action axée sur la clientèle** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
Contact avec la clientèle / saisir les besoins des clients / serviabilité / amabilité

4. Compétences personnelles

- 4.1 **Indépendance, comportement responsable** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
Initiative / sens des responsabilités / contributions personnelles
- 4.2 **Fiabilité, résistance au stress** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
Ponctualité / respect des délais / ténacité
- 4.3 **Savoir-vivre** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
Comportement adapté à la situation / amabilité / apparence
- 4.4 **Motivation** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
Attitude à l'égard de la profession / enthousiasme / volonté d'apprendre

5. Dossier de formation

- 5.1 **Pertinence, intégralité** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
- 5.2 **Propreté, présentation, clarté** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐

6. Prestations à l'école professionnelle et aux cours interentreprises

- 6.1 **Bulletin semestriel** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
- 6.2 **Cours interentreprises (CIE)** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐
- 6.3 **Cours facultatifs, cours d'appui** A ☐ B ☐ C ☐ D ☐

A ☐ Exigences dépassées B ☐ Exigences atteintes C ☐ Exigences juste atteintes, mesures de soutien nécessaires D ☐ Exigences pas atteintes, mesures particulières nécessaires

7. Appréciation de la formation par l'apprenti-e

7.1 Formation dispensée dans l'entreprise

	très bonne	bonne	juste suffisante	insuffisante
Compétences professionnelles	☐	☐	☐	☐
Compétences méthodologiques	☐	☐	☐	☐
Climat de l'entreprise	☐	☐	☐	☐
Encouragement personnel	☐	☐	☐	☐

Justifications et compléments:

7.2 Encadrement par la formatrice ou le formateur

	très bonne	bonne	juste suffisante	insuffisante
	☐	☐	☐	☐

Justifications et compléments:

8. Contrôles des objectifs fixés pour le semestre écoulé

Cf. point 9 du précédent rapport de formation

	dépassés	atteints	juste atteints	pas atteints
Objectifs de formation de l'entreprise	☐	☐	☐	☐
Objectifs de formation de l'école professionnelle	☐	☐	☐	☐
Objectifs de formation des cours interentreprises	☐	☐	☐	☐
Compétences professionnelles	☐	☐	☐	☐
Compétences méthodologiques	☐	☐	☐	☐
Compétences sociales	☐	☐	☐	☐
Compétences personnelles	☐	☐	☐	☐

Justifications et mesures:

9. Objectifs pour le prochain semestre

Objectifs de formation de l'entreprise

Objectifs de formation de l'école professionnelle

Objectifs de formation des cours interentreprises

Compétences professionnelles

Compétences méthodologiques

Compétences sociales

Compétences personnelles

10. Conventions au sujet des cours facultatifs et des cours d'appui

11. Divers

12. Dates / signatures

Ce rapport de formation a été discuté le

Signature de la formatrice responsable /
du formateur responsable

Signature de la personne en formation

Visa du représentant légal / de la représentante légale

Date:

Signature

Le rapport de formation doit être adressé, sur demande, à l'Office cantonal de la formation professionnelle.

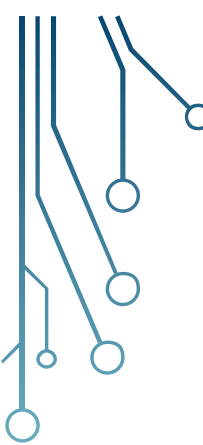
Logo de l'entreprise	12) EVALUATION SEMESTRIELLE (Art. 17 LFP et Art. 18 OFPr)											
	Nom et Prénom : _____				Profession: _____							
	Semestre du _____				Au _____				Le formateur : _____			
PRESTATIONS PROFESSIONNELLES												
	6,0	5,5	5,0	4,5	4,0	3,5	3,0	2,5				
Activité / Rythme de travail	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						
COMPOTEMENT 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	Persévèrent, régulier	Parfois distrait	Souvent arrêté, distrait	Pas concentré, dissipé						
Attitude	Ouvert, serviable, spontané	Courtois, dynamique,	Rares discussions inutiles,	Ne se fait pas remarquer, discret	Discussions inutiles,	Renfermé, négatif						
Discipline	Discipliné	Aucune discussion inutile	S'intègre	Parfois absent de sa place	Souvent absent de sa place	Perturbateur						
Ponctualité	Toujours très ponctuel	Ponctuel	A l'heure	Juste à l'heure	Parfois en retard	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 COMPOTEMENT 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 _____ _____ _____												

RÔLES DU FORMATEUR

	Coordinateur/trice de formation**	Formateur/trice en entreprise (FE)	Formateur/trice pratique
Être titulaire d'une qualification professionnelle selon ordonnance de formation	Facultatif	Obligatoire	Recommandé / obligatoire à partir du 2 ^{ème} app.
Figurer sur l'autorisation de former	Non	Obligatoire	Non
Avoir suivi un cours CFFE (art. 45 LFPr)	Facultatif	Obligatoire	Facultatif
Figurer sur le contrat, y-c. données annexes	Non	Obligatoire	Non
Être garant de la transmission des savoirs	Facultatif	Obligatoire	Oui
Être garant du plan de formation	Facultatif	Obligatoire	Non
Attribuer et transmettre les notes d'entreprises	Non	Obligatoire	Facultatif
Participer au TPI*	Facultatif	Obligatoire	Facultatif
Accueillir le CP	Facultatif	Obligatoire	Facultatif
Réceptionner des infos d'écoles (bulletins de notes, absences)	Facultatif	Obligatoire	Selon organisation interne
Réceptionner des notes CIE	Facultatif	Obligatoire	Selon organisation interne
Etre répondant de l'apprenti(e) (maladies, absences, difficultés)	Facultatif	Obligatoire	Selon organisation interne

*Travail Personnel Individuel

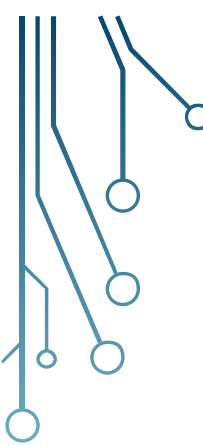
**peut être aussi chef d'entreprise, resp. RH, ...



COURS INTERENTREPRISES (CIE)



- <https://gim.swiss/cours-interentreprises/>



LIENS

- [FOMA](#)
 - [Direction générale de l'enseignement postobligatoire \(DGEP\)](#)
 - [CFP](#)
 - [Formationprof.ch](#)
 - [Groupeement suisse de l'industrie des Machines \(GIM\)](#)
- 