

AIDE-MÉMOIRE & FIL ROUGE

45717 FORMATION MÉCANICIEN/NE DE PRODUCTION CFC

1^{ER} JANVIER 2026

SOMMAIRE

- Contexte pour le suivi de l'apprenti(e)	p. 3
- Ordonnance de formation (2026)	p. 4-11
- C.O. Contrat d'apprentissage	p. 12
- Extrait du plan de formation (2026)	p. 13-23
- Le fil rouge	p. 24-26
- Examens partiels – libérés (2019)	p. 27-51
- Objectifs & Contrôle	p. 52
- Suivi de l'apprenti(e)	p. 53-56
- Rapport de formation (2 modèles à choix)	p. 57-59
- Rôles du formateur	p. 60
- Cours interentreprises	p. 61
- Liens	p. 62

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.

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.

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.

Vincent Châtelain & François Cassinari
Commissaires professionnels métiers MEM

Ordonnance du SEFRI sur la formation professionnelle initiale de mécanicienne de production CFC / mécanicien de production CFC

412.101.220.89

du 29 août 2025 (État le 1^{er} janvier 2026)

45717 Mécanicienne de production CFC / Mécanicien de production CFC
Produktionsmechanikerin EFZ / Produktionsmechaniker EFZ
Meccanica di produzione AFC / Meccanico 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 mécaniciens de production 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 participent en tant que spécialistes à la production et à l'entretien de pièces,
de sous-ensembles, de machines, d'installations, de moyens de production et
d'outils pour des clients internes ou externes dans l'industrie des machines,
des équipements électriques et des métaux (industrie MEM);
- ils disposent de compétences spécifiques dans la fabrication de précision de
pièces au moyen de machines conventionnelles ou à commande numérique et
dans l'assemblage et la maintenance selon les indications du dessin technique;
- ils exécutent leurs mandats dans les règles de l'art et se conforment aux pres-
criptions et aux normes en vigueur;

RO 2025 573

- 1 RS 412.10
- 2 RS 412.101
- 3 RS 822.115

412.101.220.89

Formation professionnelle

- ils disposent d'une excellente compréhension technique, montrent de l'intérêt
pour les nouvelles technologies et les solutions innovantes, font preuve d'un
souci de la qualité et se forment en permanence;
- ils sont responsables des machines et des installations qu'ils utilisent ainsi que
de la sécurité au travail et de la protection de la santé;
- ils se distinguent par leur mode de pensée et d'action à la fois technique, éco-
nomique et écologique.

Art. 2 Durée et début

¹ La formation professionnelle initiale dure 3 ans.

² Pour les titulaires d'une attestation fédérale de formation professionnelle de prati-
cien en mécanique, une année de la formation professionnelle initiale est prise en
compte.

³ 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 opé-
rationnelles.

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

Art. 4 Compétences opérationnelles

¹ La formation comprend les compétences opérationnelles ci-après dans les domaines
de compétences opérationnelles suivants:

- développement de produits:
 - réaliser des croquis de fonctions pour des produits mécaniques,
 - réaliser des croquis pour des produits mécaniques,
 - établir des documents de fabrication pour des produits mécaniques
simples de l'industrie MEM;
- fabrication de produits:
 - aménager le poste de travail et préparer les machines pour la fabrication
de produits de l'industrie MEM,
 - usiner des produits de l'industrie MEM à l'aide d'outils à main ou de
machines guidées à la main,
 - fabriquer des produits de l'industrie MEM à l'aide de machines-outils,

4. contrôler des pièces mécaniques durant le processus de production,
5. utiliser des machines à commande numérique pour la fabrication de produits de l'industrie MEM,
6. créer des programmes simples pour des machines à commande numérique au moyen d'un logiciel de fabrication assistée par ordinateur,
7. identifier les écarts durant la fabrication automatisée de produits de l'industrie MEM et procéder à des corrections si nécessaire,
8. fabriquer des composants pour des produits de l'industrie MEM par découpage, formage ou assemblage;

c. montage, mise en service et maintenance:

1. aménager le poste de travail pour l'assemblage, la mise en service ou la maintenance de produits de l'industrie MEM,
2. entretenir des moyens et outils de production de l'industrie MEM,
3. assembler des produits de l'industrie MEM,
4. mettre en service des produits de l'industrie MEM,
5. assurer la maintenance de produits de l'industrie MEM;

d. prise en charge de responsabilités opérationnelles:

1. planifier des mandats axés sur des projets dans le domaine technique de l'industrie MEM,
2. contrôler le déroulement de mandats axés sur des projets dans le domaine technique de l'industrie MEM,
3. analyser les résultats de mandats axés sur des projets dans le domaine technique de l'industrie MEM,
4. contrôler des produits mécaniques simples dans l'un des secteurs de l'industrie MEM et lancer le processus de validation,
5. assumer la responsabilité technique globale pour la fabrication de produits dans l'un des secteurs de l'industrie MEM,
6. assumer la responsabilité technique globale pour le montage, la mise en service et la maintenance de produits dans l'un des secteurs de l'industrie MEM.

² L'acquisition des compétences opérationnelles visées à l'al. 1, let. a, b, ch. 1 à 4, c, ch. 1 et 2, et d, ch. 1 à 3, est obligatoire pour toutes les personnes en formation.

³ L'acquisition d'une compétence opérationnelle parmi celles qui sont visées à l'al. 1, let. b, ch. 5 à 8, c, ch. 3 à 5, et d, ch. 4 à 6, est obligatoire.

⁴ La compétence opérationnelle à acquérir obligatoirement selon l'al. 3 est définie conjointement par l'entreprise formatrice et la personne en formation à la fin de la deuxième année de formation et communiquée à l'école professionnelle. Elle doit être indiquée lors de l'inscription à la procédure de qualification avec examen final.

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

¹ 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.

² Dans le cadre d'une formation initiale en école, la formation à la pratique professionnelle est dispensée sous la forme de parties pratiques intégrées ou de stages en entreprise. Elle dure au total 220 journées de travail au minimum.

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. Matières spécifiques à la profession				
– Développement de produits	60	100	80	240
– Fabrication de produits;				
– Montage, mise en service et maintenance	100	60	80	240
– Prise en charge de responsabilités opérationnelles	40	40	40	120
Total matières spécifiques à la profession	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.

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 48 jours de cours, à raison de 8 heures de cours par jour.

² Les jours et les contenus sont répartis sur 5 cours comme suit:

Année	Cours	Compétences opérationnelles	Nombre de jours
1	1	Aménager le poste de travail et préparer les machines pour la fabrication de produits de l'industrie MEM Usiner des produits de l'industrie MEM à l'aide d'outils à main ou de machines guidées à la main Contrôler des pièces mécaniques durant le processus de production	12
1	2	Aménager le poste de travail et préparer les machines pour la fabrication de produits de l'industrie MEM Fabriquer des produits de l'industrie MEM à l'aide de machines-outils Contrôler des pièces mécaniques durant le processus de production Aménager le poste de travail pour l'assemblage, la mise en service ou la maintenance de produits de l'industrie MEM Entretien des moyens et outils de production de l'industrie MEM	12
2	3	Aménager le poste de travail et préparer les machines pour la fabrication de produits de l'industrie MEM Fabriquer des produits de l'industrie MEM à l'aide de machines-outils	8
2	4	Fabriquer des produits de l'industrie MEM à l'aide de machines-outils	16
	5	Utiliser des machines à commande numérique pour la fabrication de produits de l'industrie MEM Identifier les écarts durant la fabrication automatisée de produits de l'industrie MEM et procéder à des corrections si nécessaire	
	6	Créer des programmes simples pour des machines à commande numérique au moyen d'un logiciel de fabrication assistée par ordinateur	
	7	Assembler des produits de l'industrie MEM Mettre en service des produits de l'industrie MEM	
	8	Fabriquer des composants pour des produits de l'industrie MEM par découpage, formage ou assemblage	
	9	Assurer la maintenance de produits de l'industrie MEM	
Total			48

³ Les cours 1 à 3 visés à l'al. 2 sont obligatoires pour toutes les personnes en formation.

⁴ Deux cours, à raison de 8 journées de travail par cours, sont obligatoires parmi les cours 4 à 9 visés à l'al. 2.

⁵ 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 les organisations du monde du travail compétentes est disponible à l'entrée en vigueur de la présente ordonnance.

² Le plan de formation:

- a. contient le profil de qualification, qui comprend:
 1. le profil de la profession,
 2. la vue d'ensemble des domaines de compétences opérationnelles et des compétences opérationnelles,
 3. le niveau d'exigences de la profession;
- b. 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;
- c. 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:

- a. les polymécaniciens CFC et les mécaniciens de production CFC justifiant d'au moins 2 ans d'expérience professionnelle dans le domaine de la formation qu'ils dispensent;
- b. les titulaires d'un certificat fédéral de capacité dans une profession apparentée justifiant des connaissances requises dans les matières spécifiques à la profession de mécanicien de production CFC et d'au moins 3 ans d'expérience professionnelle dans le domaine de la formation qu'ils dispensent;
- c. 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;

⁵ Le plan de formation du 29 août 2025 est disponible dans la liste des professions du SEFRI à l'adresse suivante: www.bvz.admin.ch > Professions A-Z.

- d. les titulaires d'un diplôme correspondant d'une haute école justifiant d'au moins 2 ans d'expérience professionnelle dans le domaine de la formation qu'ils dispensent.

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 100 % 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 chaque cours interentreprises.

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:

- a. conformément à la présente ordonnance;
- b. dans une institution de formation accréditée par le canton, ou
- c. dans un autre cadre que celui d'une filière de formation réglementée, pour autant qu'elles remplissent les conditions suivantes:
 1. elles ont acquis l'expérience professionnelle nécessaire visée à l'art. 32 OFPr,
 2. elles ont acquis 3 ans au minimum de cette expérience dans le domaine d'activité des mécaniciens de production CFC,
 3. 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. examen partiel d'une durée de 7 heures; les règles suivantes s'appliquent:
 1. le domaine de qualification est évalué vers la fin de la deuxième année de formation,
 2. l'examen partiel porte sur une série de compétences opérationnelles de base,
 3. le dossier de formation et les documents relatifs aux cours interentreprises peuvent être utilisés comme aide,
 4. le domaine de qualification porte sur les domaines de compétences opérationnelles «fabrication de produits» (art. 4, al. 1, let. b) et «montage, mise en service et maintenance» (art. 4, al. 1, let. c);
- b. travail pratique sous la forme d'un travail pratique individuel (TPI) d'une durée de 16 à 40 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	60 %
2	Documentation	10 %
3	Présentation	10 %
4	Entretien professionnel	20 %

5. la présentation et l'entretien professionnel durent 1 heure au total;
- c. matières spécifiques à la profession 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 porte sur l'élaboration d'une proposition de solution à un problème donné relatif à la pratique professionnelle,
 3. le domaine de qualification comprend les points d'appréciation ci-après, pondérés de la manière suivante:

Point d'appréciation	Description	Pondération
1	Proposition de solution	50 %
2	Documentation des étapes d'élaboration de la solution	30 %
3	Analyse de la manière de procéder	20 %

- d. 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:

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

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:

- examen partiel: 20 %;
- travail pratique: 30 %;
- matières spécifiques à la profession: 15 %;
- culture générale: 20 %;
- note d'expérience: 15 %.

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

- note de l'enseignement des matières spécifiques à la profession: 75 %;
- note des cours interentreprises: 25 %.

⁴ La note de l'enseignement des matières spécifiques à la profession 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 5 notes des contrôles de compétence.

⁶ RS 412.101.241

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, 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:

- examen partiel: 30 %;
- travail pratique: 30 %;
- matières spécifiques à la profession: 20 %;
- 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 Le domaine de qualification «examen partiel» doit être répété au plus tard lors de l'examen final.

⁴ Pour les personnes qui répètent l'examen final et qui ne suivent plus l'enseignement des matières spécifiques à la profession, l'ancienne note d'expérience est prise en compte. Pour les personnes qui suivent à nouveau l'enseignement des matières spécifiques à la profession pendant 2 semestres au minimum, seules les nouvelles notes sont prises en compte pour le calcul de la note d'expérience.

⁵ 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 de «mécanicienne de production CFC» / «mécanicien de production 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 des professions et la qualité des formations professionnelles initiales dans l'industrie MEM

¹ La Commission suisse pour le développement des professions et la qualité des formations professionnelles initiales dans l'industrie MEM comprend:

- a. 10 à 12 représentants des employeurs;
- b. 3 ou 4 représentants des employés;
- c. 3 ou 4 représentants des écoles professionnelles;
- d. au moins 1 représentant de la Confédération et au moins 1 représentant des cantons.

² La composition de la commission doit également:

- a. tendre à une représentation paritaire des sexes;
- b. garantir une représentation équitable des régions linguistiques;
- c. garantir la représentation de toutes les formations professionnelles initiales de l'industrie MEM.

³ La commission se constitue elle-même.

⁴ Elle est notamment chargée des tâches suivantes:

- a. 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;
- b. identifier les développements qui requièrent une modification de l'ordonnance et demander aux organisations du monde du travail compétentes de proposer au SEFRI les modifications voulues;
- c. identifier les développements qui requièrent une adaptation du plan de formation et proposer aux organisations du monde du travail compétentes d'effectuer les adaptations voulues;
- d. 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 Organes responsables et organisation des cours interentreprises

¹ Les organes responsables des cours interentreprises sont:

- a. Swissmechanic Suisse;
- b. Swissmem.

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 les organes responsables.

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 3 novembre 2008 sur la formation professionnelle initiale de mécanicienne de production / mécanicien de production 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 dispositions relatives à l'examen partiel sont applicables au 1^{er} janvier 2028.

³ Les personnes qui ont commencé leur formation de mécanicien de production 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.

⁴ Les personnes qui, après l'entrée en vigueur de la présente ordonnance, suivent une formation raccourcie se terminant avant la première application des dispositions relatives aux procédures de qualification, au certificat et au titre (al. 1) l'achèvent selon l'ancien droit, pour autant qu'elles l'achèvent avant le 31 décembre 2030.

⁵ Les candidats qui se sont présentés à la procédure de qualification avec examen final de mécanicien de production CFC selon l'ancien droit et qui la répètent jusqu'au 31 décembre 2030 voient leurs prestations appréciées selon l'ancien droit.

⁷ [RO 2008 6423; 2010 2165; 2012 4575; 2015 4913; 2017 7331 ch. I 61, II 61 et III 20; 2024 156]

Art. 26 Entrée en vigueur

La présente ordonnance entre en vigueur le 1^{er} janvier 2026.

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.

X+66.475 Y+1.02 DR
X+64.898 Y+15.304
X+64.902 Y+0.304 DR-
X+65.98 Y+0.295
X+65.954 Y+18.095
X+61.571 Y+7.608 DR-
X+65.902 Y+15.304
X+65.921 Y+15.304



Plan de formation

relatif à l'ordonnance du SEFRI du 29 août 2025 sur la formation professionnelle initiale de

Mécanicienne de production / Mécanicien de production avec certificat fédéral de capacité (CFC)

du 29 août 2025

Numéro de la profession 45717

Liste des abréviations

AFP	Attestation fédérale de formation professionnelle
CFC	Certificat fédéral de capacité
CIE	Cours interentreprises
CNC FP	Cadre national des certifications pour la formation professionnelle
CO	Compétences opérationnelles
CP	Critères de performance
CSFO	Centre suisse de services Formation professionnelle orientation professionnelle, universitaire et de carrière
CSFP	Conférence suisse des offices de la formation professionnelle
DCO	Domaine de compétences opérationnelles
EF	Entreprise formatrice
EP	Ecole professionnelle
LFPPr	Loi fédérale sur la formation professionnelle, 2004
NP	Niveaux de performance
OFEV	Office fédéral de l'environnement
OFPr	Ordonnance sur la formation professionnelle, 2004
OFSP	Office fédéral de la santé publique
Orfo	Ordonnance sur la formation professionnelle initiale (ordonnance sur la formation)
Ortra	Organisation du monde du travail (association professionnelle)
SECO	Secrétariat d'Etat à l'économie
SEFRI	Secrétariat d'Etat à la formation, à la recherche et à l'innovation
Suva	Caisse nationale suisse d'assurance en cas d'accidents

1. Introduction

En tant qu'instrument servant à promouvoir la qualité¹ de la formation professionnelle initiale de mécanicienne de production / mécanicien de production avec certificat fédéral de capacité (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.

¹voir 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 de mécanicienne de production / mécanicien de production CFC.

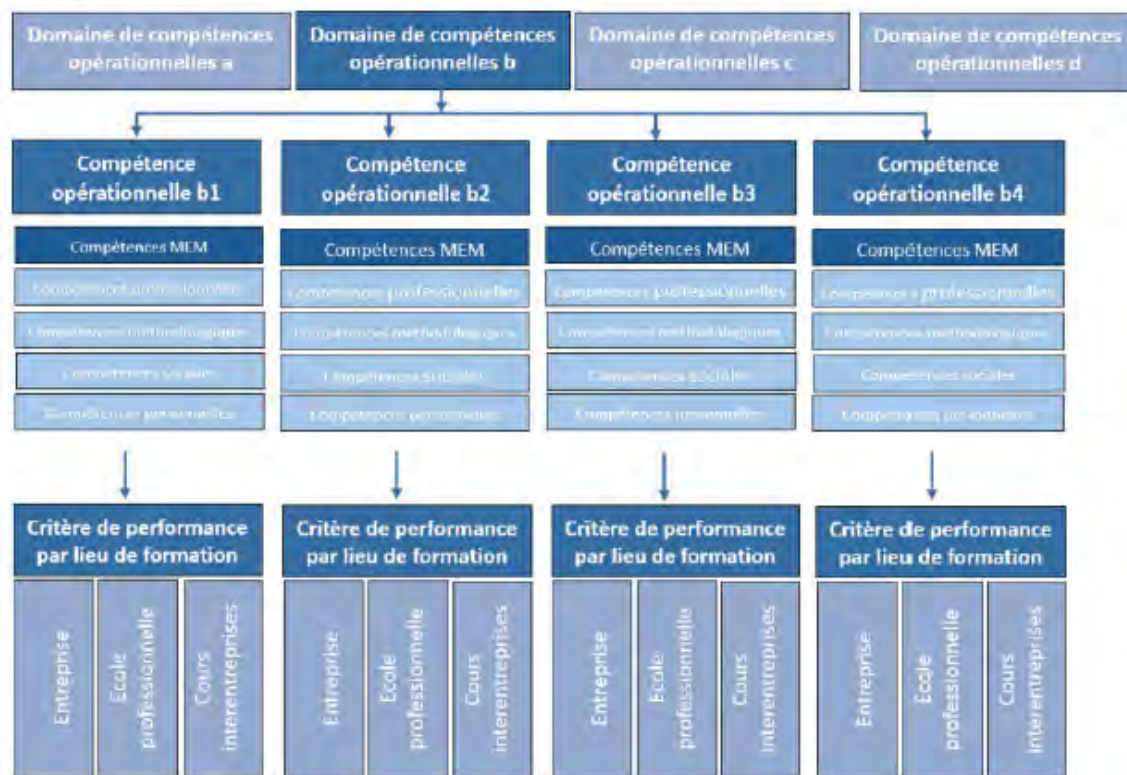
2. Bases de la pédagogie professionnelle

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 de mécanicienne de production / mécanicien de production CFC. 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 de critères de performance.

Représentation schématique des domaines de compétences opérationnelles (DCO), des compétences opérationnelles (CO) et des critères de performance (CP) par lieu de formation:



La profession de mécanicienne de production / mécanicien de production CFC comprend

4 domaines de compétences opérationnelles. Ces derniers structurent les compétences opérationnelles en domaines d'activité bien définis

Exemple: "développement de produits"

Chaque domaine de compétences opérationnelles comprend un nombre défini de **compétences opérationnelles**.

Le domaine "développement de produits" regroupe par exemple 3 compétences opérationnelles. Ces dernières correspondent à des situations professionnelles courantes. Elles décrivent le comportement que les personnes en formation doivent adopter à la fin de la formation professionnelle initiale lorsqu'elles se trouvent dans ces situations. Chaque compétence opérationnelle recouvre cinq dimensions: les compétences MEM, les compétences professionnelles, les compétences méthodologiques, les compétences personnelles et les compétences sociales (voir chap. 2.2).

Les compétences opérationnelles sont traduites en **critères de performance 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 critères 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 cinq dimensions d'une compétence opérationnelle

Les compétences opérationnelles comprennent des compétences MEM, des compétences professionnelles, méthodologiques, sociales et personnelles. Pour que les mécaniciennes de production / mécaniciens de production CFC 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 cinq dimensions d'une compétence opérationnelle et les interactions entre ces cinq dimensions.

Compétences MEM Les personnes en formation maîtrisent des situations professionnelles courantes de l'industrie MEM selon les directives spécifiques de cette dernière.		Les mécaniciennes de production / mécaniciens de production CFC intègrent dans leur travail autonome les critères de qualité, les standards, les procédures et les approches spécifiques à leur secteur. Ils utilisent les compétences et les capacités transversales pour gérer avec succès les situations professionnelles.
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 mécaniciennes de production / mécaniciens de production CFC 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 mécaniciennes de production / mécaniciens de production CFC 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 mécaniciennes de production / mécaniciens de production CFC 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 mécaniciennes de production / mécaniciens de production CFC 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 Classification des compétences opérationnelles dans le cadre national des certifications de la formation professionnelle

Le référencement des compétences opérationnelles dans le cadre national des certifications de la formation professionnelle (CNC FP) se fait sur la base des situations de travail. Les niveaux 2 à 5 selon le CNC FP sont utilisés. Les niveaux décrivent le niveau d'exigence de la compétence opérationnelle en termes de complexité, de collaboration, d'autonomie et de responsabilité.

Une formation professionnelle initiale se situe généralement aux niveaux 3 et 4, mais un niveau 2 ou 5 peut également être approprié en fonction de la formation et de la compétence opérationnelle.

Niveaux	CO	Descriptions
CNC FP 2	Les professionnels remplissent des exigences de base de manière appropriée dans un domaine d'activité délimité et doté de structures stables. Ils accomplissent la majeure partie de leurs tâches en suivant les instructions reçues.	Effectuer des tâches répétitives; agir selon les instructions directement reçues; travailler dans le cadre de situations de travail stables; utiliser des moyens auxiliaires simples; collaborer au sein d'une équipe.
CNC FP 3	Les professionnels répondent à des exigences spécifiques de manière autonome dans un domaine de travail encore délimité et doté de structures partiellement souples.	Travailler de manière autonome dans un contexte familier; s'impliquer activement au sein d'une équipe; assumer la responsabilité de travaux simples et les évaluer selon des critères prédéfinis; résoudre des problèmes simples en appliquant des stratégies et outils connus; comprendre les relations dans son propre domaine d'activité.
CNC FP 4	Les professionnels identifient et traitent des tâches spécifiques dans un domaine de travail étendu et en évolution.	Planifier et traiter des tâches de manière autonome dans un contexte en évolution; résoudre des problèmes de manière autonome et évaluer les résultats obtenus; superviser les travaux de routine effectués par d'autres personnes; observer, analyser et évaluer des processus et résultats de travail selon des critères prédéfinis.
CNC FP 5	Les professionnels identifient et analysent des tâches spécifiques étendues dans un contexte de travail complexe, spécialisé et en constante évolution.	Planifier et traiter des tâches étendues de manière autonome dans un environnement de travail complexe, spécialisé et en constante évolution: guider des travaux de routine simples; observer, analyser et évaluer à l'aune de ses propres critères des processus et des résultats et contribuer à leur développement; collaborer de manière active et constructive au sein de l'équipe et assumer des responsabilités.

2.4 Critères de performance

Les compétences opérationnelles sont précisées par des critères de performance.

Les critères de performance décrivent le comportement partiel concret d'une personne formée d'une compétence opérationnelle complète. Les critères de performance sont associés aux trois lieux de formation et se distinguent par leur contenu ou leur niveau d'exigence.

Ils répondent aux exigences suivantes: ils

- sont décrits sous la forme d'activités concrètes et orientées vers les compétences opérationnelles
- peuvent être observés
- peuvent être mesurés et évalués
- sont attribués aux lieux de formation

Les critères de performance sont répartis en six niveaux de performance (NP) en fonction de leur niveau d'exigence:

Numéro	Niveau d'exigence	Description
NP 1	Utiliser des technologies, instruments, procédures, applications, etc.	Les personnes en formation utilisent des technologies, des instruments, des listes de contrôle, des directives, des programmes, etc. Après instructions ou sous guidage, elles les utilisent pour résoudre des tâches similaires répétitives. Par la répétition, elles acquièrent progressivement de l'assurance et des compétences automatisées.
NP 2	Adapter l'utilisation de technologies, instruments, etc. en fonction des écarts (analyse état réel-demandé; adaptation)	Lorsqu'elles utilisent des technologies, des instruments, des programmes, etc., les personnes en formation réagissent aux nouvelles conditions en adaptant leurs compétences et leurs procédures aux changements intervenus. Grâce à ce comportement adaptatif répété, elles acquièrent une flexibilité et des compétences accrues dans l'application des procédures susmentionnées.
NP 3	Exécuter des mandats de manière autonome	Les personnes en formation exécutent les tâches de manière autonome sur la base de leurs expériences.
NP 4	Planifier, calculer	Les personnes en formation planifient et calculent de nouveaux projets et procédures avec des inconnues, en prévoyant les étapes, variantes ou solutions envisageables et en chiffrant ou estimant les dimensions. Il peut s'agir d'études détaillées, de la réalisation de séries d'essais, de calculs modélisés, etc.
NP 5	Projeter, concevoir, développer ou optimiser des solutions pour des problèmes tirés de la pratique	Les personnes en formation résolvent de manière autonome des problèmes issus de leur travail quotidien. Elles développent des variantes de solutions à l'aide de méthodes appropriées, choisissent une variante de manière justifiée à l'aide de méthodes appropriées de prise de décision et réalisent cette solution.
NP 6	Concevoir et inventer des innovations et des solutions créatives	Les personnes en formation développent de nouvelles solutions créatives à partir de solutions existantes. Elles identifient elles-mêmes la problématique et décèlent le potentiel d'optimisation ou de modification, trouvent la solution adaptée et la mettent en œuvre dans d'autres travaux et processus.

2.5 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 et se développer sur le plan personnel. 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 et d'assurer le transfert entre les lieux de formation.

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

- **Entreprise formatrice (EF):** 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 dans toute autre institution reconnue compétente en la matière et permettant aux personnes en formation d'acquérir et d'approfondir les aptitudes pratiques liées à la profession choisie.
- **Ecole professionnelle (EP):** elle dispense la formation scolaire nécessaire à l'acquisition des compétences opérationnelles, qui comprend l'enseignement des connaissances professionnelles, de la culture générale et de l'éducation physique.
- **Cours interentreprises (CIE):** 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 1).

3 Profil de qualification

Le profil de qualification décrit le profil professionnel ainsi que les compétences opérationnelles à acquérir et le niveau d'exigences de la profession. Il indique les qualifications que les mécaniciennes de production / mécaniciens de production CFC doivent posséder pour 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

Concevoir avec passion et compétence des solutions techniques innovantes pour le monde de demain: les mécaniciennes de production CFC et les mécaniciens de production CFC participent à la production et à la maintenance de nouvelles machines et de nouveaux systèmes avant-gardistes. Elles/Ils apportent ainsi une contribution importante au développement économique et social, à la qualité de vie et à la protection de l'environnement.

Domaine d'activité

Les mécaniciennes de production CFC et les mécaniciens de production CFC travaillent en milieu industriel dans la fabrication et la maintenance de produits techniques. Elles/Ils participent à la préparation de processus de production, à la production, à l'assurance qualité, à la mise en service et à l'entretien. Elles/Ils collaborent étroitement avec d'autres professionnels de l'industrie des machines, des équipements électriques et des métaux (industrie MEM).

Les mécaniciennes de production CFC et les mécaniciens de production CFC travaillent dans des entreprises de production modernes à différents postes. Elles/Ils fabriquent et entretiennent des pièces, des sous-ensembles, des machines, des installations, des moyens de production et des outils pour des clients internes et externes. Les mécaniciennes de production CFC et les mécaniciens de production CFC sont affecté-e-s à la production de pièces, à l'assemblage et à la maintenance ou encore au décolletage dans les secteurs tels que la mécanique générale, la technique médicale ou le façonnage de la tôle. Elles/Ils sont en outre spécialisés dans les traitements thermiques et de surfaces.

Principales compétences opérationnelles

Les mécaniciennes de production CFC et les mécaniciens de production CFC exécutent les mandats de manière professionnelle et responsable. Elles/Ils disposent d'une excellente compréhension technique et savent interpréter correctement les documents techniques. Dans l'optique d'une optimisation continue de leurs produits et processus, elles/ils se montrent flexibles et ouvert-e-s aux nouveautés. Elles/Ils tiennent compte des aspects économiques et écologiques dans leurs actions.

Elles/Ils disposent de compétences spécifiques dans la fabrication de précision de pièces au moyen de machines à commande numérique (CNC) et de machines conventionnelles, ainsi que dans l'assemblage et la maintenance conformément au mandat confié. Elles/Ils se procurent les informations nécessaires de manière largement autonome, exécutent leur travail en se conformant aux prescriptions et aux normes en vigueur et documentent le processus de travail ainsi que les résultats des mesures selon les directives.

Les mécaniciennes de production CFC et les mécaniciens de production CFC travaillent dans un environnement industriel interconnecté. Elles/Ils sont en contact étroit avec des spécialistes de domaines allant de la production à l'assurance qualité. Elles/Ils travaillent seul-e-s ou en équipe et utilisent efficacement leurs compétences professionnelles, méthodologiques, sociales et personnelles. Elles/Ils analysent leur manière d'agir et évoluent en permanence.

Exercice de la profession

Plan de formation relatif à l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale de mécanicienne de production / mécanicien de production CFC

Les mécaniciennes de production CFC et les mécaniciens de production CFC s'intéressent aux solutions techniques en mécanique ainsi qu'aux nouvelles technologies. Elles/Ils utilisent efficacement les technologies du monde du travail numérique. Grâce à leur méthode de travail précise et à leur souci de la qualité, elles/ils contribuent au succès de l'entreprise.

Les mécaniciennes de production CFC et les mécaniciens de production CFC se distinguent par leur flexibilité et leur capacité à réagir à l'évolution des conditions-cadres. Les mécaniciennes de production CFC et les mécaniciens de production CFC sont responsables des machines et des installations qu'elles/ils utilisent, mais aussi de la sécurité au travail et de la protection de la santé.

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

Les mécaniciennes de production CFC et les mécaniciens de production CFC fabriquent des machines et des installations durables et orientées vers l'avenir, qui sont utilisées de manière efficace dans les domaines de la société, de l'économie, de la nature et de la culture, en considérant les aspects écologiques et économiques. Elles/Ils tiennent compte en particulier de l'efficacité énergétique et des ressources, ainsi que d'une optimisation permanente des processus pour atteindre la décarbonation ainsi que les objectifs climatiques et énergétiques.

Culture générale

L'enseignement de la culture générale vise à transmettre des 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

I Domaines de compétences opérationnelles		Compétences opérationnelles →							
a	développement de produits	a1: réaliser des croquis de fonctions pour des produits mécaniques	a2: réaliser des croquis pour des produits mécaniques	a3: établir des documents de fabrication pour des produits mécaniques simples de l'industrie MEM					
b	fabrication de produits	b1: aménager le poste de travail et préparer les machines pour la fabrication de produits de l'industrie MEM	b2: usiner des produits de l'industrie MEM à l'aide d'outils à main ou de machines guidées à la main	b3: fabriquer des produits de l'industrie MEM à l'aide de machines-outils	b4: contrôler des pièces mécaniques durant le processus de production	b5: utiliser des machines à commande numérique pour la fabrication de produits de l'industrie MEM	b6: créer des programmes simples pour des machines à commande numérique au moyen d'un logiciel de fabrication assistée par ordinateur	b7: identifier les écarts durant la fabrication automatisée de produits de l'industrie MEM et procéder à des corrections si nécessaire	b8: fabriquer des composants pour des produits de l'industrie MEM par découpage, formage ou assemblage
c	montage, mise en service et maintenance	c1: aménager le poste de travail pour l'assemblage, la mise en service ou la maintenance de produits de l'industrie MEM	c2: entretenir des moyens et outils de production de l'industrie MEM	c3: assembler des produits de l'industrie MEM	c4: mettre en service des produits de l'industrie MEM	c5: assurer la maintenance de produits de l'industrie MEM			
d	prise en charge de responsabilités opérationnelles	d1: planifier des mandats axés sur des projets dans le domaine technique de l'industrie MEM	d2: contrôler le déroulement de mandats axés sur des projets dans le domaine technique de l'industrie MEM	d3: analyser les résultats de mandats axés sur des projets dans le domaine technique de l'industrie MEM	d4: contrôler des produits mécaniques simples dans l'un des secteurs de l'industrie MEM et lancer le processus de validation	d5: assumer la responsabilité technique globale pour la fabrication de produits dans l'un des secteurs de l'industrie MEM	d6: assumer la responsabilité technique globale pour le montage, la mise en service et la maintenance de produits dans l'un des secteurs de l'industrie MEM		

L'acquisition des compétences opérationnelles a1, a2, b1 à b4, c1, c2 et d1 à d3 est obligatoire pour toutes les personnes en formation. Quant aux compétences opérationnelles a3, b5 à b8, c3 à c5 et d4 à d6, l'acquisition de deux compétences opérationnelles est obligatoire.

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 critères de performance 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 9 avril 2025 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 PARTIEL EN FIN DE 2ÈME ANNÉE

- **La matière** contenue dans le fil rouge est **introduite** lors des cours interentreprises (CIE) ainsi qu'en entreprise. Elle sera **exercée en entreprise** afin d'atteindre le niveau exigé à l'examen partiel.
- **Le fil rouge** est introduit lors des CIE au GimFormation Centre de formation ou à l'école professionnelle au début de l'apprentissage. Il accompagne l'apprenti jusqu'à la réussite de l'examen partiel en fin de 2ème année.
- **L'apprenti** établit régulièrement, avec de l'aide si nécessaire, le bilan de ses connaissances.
- **Le formateur** contrôle régulièrement le niveau de formation et qualifie son apprenti au **minimum 1 fois par semestre**. Il le compare avec le bilan fait par l'apprenti et en tire les conséquences.

MECANICIEN_NE DE PRODUCTION (PR): programme EF 1ère				
ID CO	Nom CO	Date	Apprenti	Formateur
Semestre 1				
LFB_5550_a.01_1	réaliser des croquis pour des produits mécaniques			
LFB_5550_a.02_1	établir des documents de fabrication pour des produits mécaniques simples de l'industrie MEM			
LFB_5550_b.01_1	aménager le poste de travail et préparer les machines pour la fabrication de produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_b.02_1	usiner des produits de l'industrie MEM à l'aide d'outils à main ou de machines guidées à la main			
LFB_5550_b.03_1	fabriquer des produits de l'industrie MEM à l'aide de machines-outils			
LFB_5550_b.04_1	contrôler des pièces mécaniques durant le processus de production			
LFB_5550_b.08_1	fabriquer des composants pour des produits de l'industrie MEM par découpage, formage ou assemblage			
LFB_5550_c.01_1	aménager le poste de travail pour l'assemblage, la mise en service ou la maintenance de produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_c.02_1	entretenir des moyens et outils de production de l'industrie MEM			
LFB_5550_c.05_1	assurer la maintenance de produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_d.01_1	planifier des mandats axés sur des projets dans le domaine technique de l'industrie MEM			
Semestre 2				
LFB_5550_a.01_2	réaliser des croquis pour des produits mécaniques			
LFB_5550_a.02_2	établir des documents de fabrication pour des produits mécaniques simples de l'industrie MEM			
LFB_5550_b.01_2	aménager le poste de travail et préparer les machines pour la fabrication de produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_b.02_2	usiner des produits de l'industrie MEM à l'aide d'outils à main ou de machines guidées à la main			
LFB_5550_b.03_2	fabriquer des produits de l'industrie MEM à l'aide de machines-outils			
LFB_5550_b.04_2	contrôler des pièces mécaniques durant le processus de production			
LFB_5550_b.05_2	utiliser des machines à commande numérique pour la fabrication de produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_b.07_2	identifier les écarts durant la fabrication automatisée de produits de l'industrie MEM et procéder à des corrections si nécessaire			
LFB_5550_b.08_2	fabriquer des composants pour des produits de l'industrie MEM par découpage, formage ou assemblage			
LFB_5550_c.01_2	aménager le poste de travail pour l'assemblage, la mise en service ou la maintenance de produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_c.02_2	entretenir des moyens et outils de production de l'industrie MEM			
LFB_5550_c.03_2	monter des produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_c.04_2	mettre en service des produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_c.05_2	assurer la maintenance de produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_d.01_2	planifier des mandats axés sur des projets dans le domaine technique de l'industrie MEM			
LFB_5550_d.03_2	analyser les résultats de mandats axés sur des projets dans le domaine technique de l'industrie MEM			
LFB_5550_d.04_2	contrôler des produits mécaniques simples dans l'un des secteurs de l'industrie MEM et lancer le processus de validation			

MECANICIEN NE DE PRODUCTION (PR): programme EF 2ème

ID CO	Nom CO	Date	Apprenti	Formateur
Semestre 3				
LFB_5550_a.01_3	réaliser des croquis pour des produits mécaniques			
LFB_5550_a.02_3	établir des documents de fabrication pour des produits mécaniques simples de l'industrie MEM			
LFB_5550_b.01_3	aménager le poste de travail et préparer les machines pour la fabrication de produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_b.02_3	usiner des produits de l'industrie MEM à l'aide d'outils à main ou de machines guidées à la main			
LFB_5550_b.03_3	fabriquer des produits de l'industrie MEM à l'aide de machines-outils			
LFB_5550_b.04_3	contrôler des pièces mécaniques durant le processus de production			
LFB_5550_b.05_3	utiliser des machines à commande numérique pour la fabrication de produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_b.06_3	créer des programmes simples pour des machines à commande numérique au moyen d'un logiciel de fabrication assistée par ordinateur			
LFB_5550_b.07_3	identifier les écarts durant la fabrication automatisée de produits de l'industrie MEM et procéder à des corrections si nécessaire			
LFB_5550_b.08_3	fabriquer des composants pour des produits de l'industrie MEM par découpage, formage ou assemblage			
LFB_5550_c.01_3	aménager le poste de travail pour l'assemblage, la mise en service ou la maintenance de produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_c.02_3	entretenir des moyens et outils de production de l'industrie MEM			
LFB_5550_c.03_3	monter des produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_c.04_3	mettre en service des produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_c.05_3	assurer la maintenance de produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_d.01_3	planifier des mandats axés sur des projets dans le domaine technique de l'industrie MEM			
LFB_5550_d.02_3	contrôler le déroulement de mandats axés sur des projets dans le domaine technique de l'industrie MEM			
LFB_5550_d.03_3	analyser les résultats de mandats axés sur des projets dans le domaine technique de l'industrie MEM			
LFB_5550_d.04_3	contrôler des produits mécaniques simples dans l'un des secteurs de l'industrie MEM et lancer le processus de validation			
LFB_5550_d.06_3	assumer la responsabilité technique globale pour le montage, la mise en service et la maintenance de produits dans l'un des secteurs de l'industrie MEM			
Semestre 4				
LFB_5550_a.01_4	réaliser des croquis pour des produits mécaniques			
LFB_5550_a.02_4	établir des documents de fabrication pour des produits mécaniques simples de l'industrie MEM			
LFB_5550_b.01_4	aménager le poste de travail et préparer les machines pour la fabrication de produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_b.02_4	usiner des produits de l'industrie MEM à l'aide d'outils à main ou de machines guidées à la main			
LFB_5550_b.03_4	fabriquer des produits de l'industrie MEM à l'aide de machines-outils			
LFB_5550_b.04_4	contrôler des pièces mécaniques durant le processus de production			
LFB_5550_b.05_4	utiliser des machines à commande numérique pour la fabrication de produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_b.06_4	créer des programmes simples pour des machines à commande numérique au moyen d'un logiciel de fabrication assistée par ordinateur			
LFB_5550_b.07_4	identifier les écarts durant la fabrication automatisée de produits de l'industrie MEM et procéder à des corrections si nécessaire			
LFB_5550_b.08_4	fabriquer des composants pour des produits de l'industrie MEM par découpage, formage ou assemblage			
LFB_5550_c.01_4	aménager le poste de travail pour l'assemblage, la mise en service ou la maintenance de produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_c.02_4	entretenir des moyens et outils de production de l'industrie MEM			
LFB_5550_c.03_4	monter des produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_c.04_4	mettre en service des produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_c.05_4	assurer la maintenance de produits de l'industrie MEM			
LFB_5550_d.01_4	planifier des mandats axés sur des projets dans le domaine technique de l'industrie MEM			
LFB_5550_d.02_4	contrôler le déroulement de mandats axés sur des projets dans le domaine technique de l'industrie MEM			
LFB_5550_d.03_4	analyser les résultats de mandats axés sur des projets dans le domaine technique de l'industrie MEM			
LFB_5550_d.04_4	contrôler des produits mécaniques simples dans l'un des secteurs de l'industrie MEM et lancer le processus de validation			
LFB_5550_d.06_4	assumer la responsabilité technique globale pour le montage, la mise en service et la maintenance de produits dans l'un des secteurs de l'industrie MEM			

A decorative graphic consisting of stylized circuit lines and nodes. The lines are in dark blue and teal colors, branching out from the top and bottom edges of the page. The nodes are represented by small circles at the end of the lines. The overall design is modern and tech-oriented.A decorative graphic consisting of stylized circuit lines and nodes. It features several vertical and diagonal lines of varying lengths, some ending in small circles, resembling a circuit board or a network diagram. The lines are in shades of blue and green.

Examens partiels 2019 : Assemblage

1		2		3		4																	
Numéro candidat : _____																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">Propriétés de la matière brut</th> </tr> <tr> <th>Dénomination</th> <th>Dimensions</th> <th>Qté</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Acier</td> <td>70 x 12 x 102</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>								Propriétés de la matière brut			Dénomination	Dimensions	Qté	Acier	70 x 12 x 102	1							
Propriétés de la matière brut																							
Dénomination	Dimensions	Qté																					
Acier	70 x 12 x 102	1																					
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Caractéristiques</th> <th rowspan="2">Echelle</th> <th rowspan="2">Visa</th> <th rowspan="2">Date</th> </tr> <tr> <th colspan="2">Matériau : 1.0122 S235JR2C+C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">Masse [gr] : 644.28</td> <td rowspan="3">1:1</td> <td rowspan="3">F.MEMBREZ</td> <td rowspan="3">06.02.2019</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Surface :</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Traitement :</td> </tr> </tbody> </table>								Caractéristiques		Echelle	Visa	Date	Matériau : 1.0122 S235JR2C+C		Masse [gr] : 644.28		1:1	F.MEMBREZ	06.02.2019	Surface :		Traitement :	
Caractéristiques		Echelle	Visa	Date																			
Matériau : 1.0122 S235JR2C+C																							
Masse [gr] : 644.28		1:1	F.MEMBREZ	06.02.2019																			
Surface :																							
Traitement :																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Tolérances générales:</th> <th rowspan="2">Echelle</th> <th rowspan="2">Visa</th> <th rowspan="2">Date</th> </tr> <tr> <th colspan="2">ISO 2768 - mK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2"> </td> <td rowspan="3">1:1</td> <td rowspan="3">F.MEMBREZ</td> <td rowspan="3">06.02.2019</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Dessiné :</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Validé :</td> </tr> </tbody> </table>								Tolérances générales:		Echelle	Visa	Date	ISO 2768 - mK				1:1	F.MEMBREZ	06.02.2019	Dessiné :		Validé :	
Tolérances générales:		Echelle	Visa	Date																			
ISO 2768 - mK																							
		1:1	F.MEMBREZ	06.02.2019																			
Dessiné :																							
Validé :																							
		Description de l'examen		N° d'identification																			
Section francophone		Examen partiel 2019		XM19.301																			
		Dénomination		Plaque de base - EB		A4																	

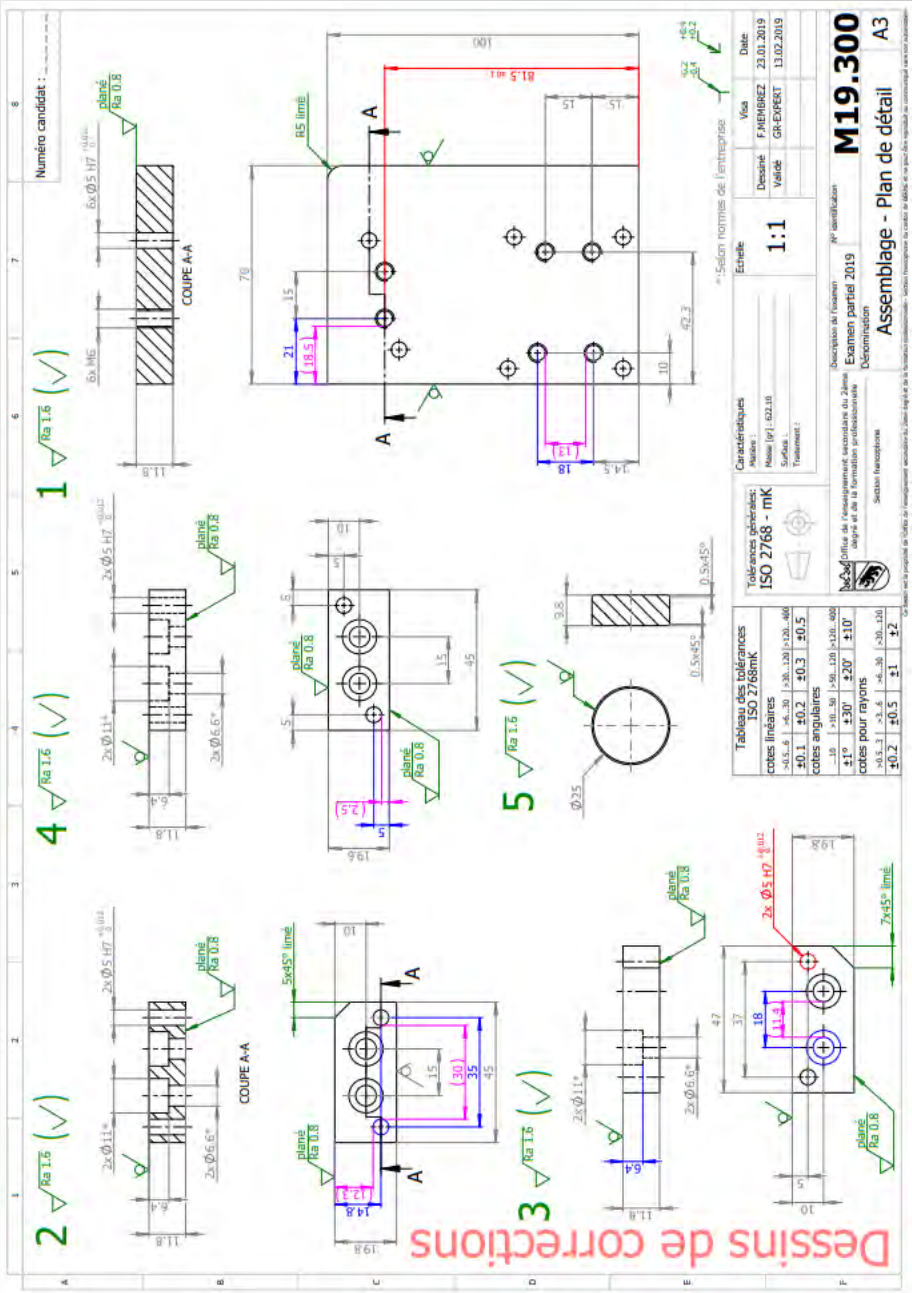
1		2		3		4																	
Numéro candidat : _____																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">Propriétés de la matière brut</th> </tr> <tr> <th>Dénomination</th> <th>Dimensions</th> <th>Qté</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Acier</td> <td>20 x 12 x 47</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>								Propriétés de la matière brut			Dénomination	Dimensions	Qté	Acier	20 x 12 x 47	1							
Propriétés de la matière brut																							
Dénomination	Dimensions	Qté																					
Acier	20 x 12 x 47	1																					
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Caractéristiques</th> <th rowspan="2">Echelle</th> <th rowspan="2">Visa</th> <th rowspan="2">Date</th> </tr> <tr> <th colspan="2">Matériau : 1.0122 S235JR2C+C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">Masse [gr] : 82.01</td> <td rowspan="3">1:1</td> <td rowspan="3">F.MEMBREZ</td> <td rowspan="3">06.02.2019</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Surface :</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Traitement :</td> </tr> </tbody> </table>								Caractéristiques		Echelle	Visa	Date	Matériau : 1.0122 S235JR2C+C		Masse [gr] : 82.01		1:1	F.MEMBREZ	06.02.2019	Surface :		Traitement :	
Caractéristiques		Echelle	Visa	Date																			
Matériau : 1.0122 S235JR2C+C																							
Masse [gr] : 82.01		1:1	F.MEMBREZ	06.02.2019																			
Surface :																							
Traitement :																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Tolérances générales:</th> <th rowspan="2">Echelle</th> <th rowspan="2">Visa</th> <th rowspan="2">Date</th> </tr> <tr> <th colspan="2">ISO 2768 - mK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2"> </td> <td rowspan="3">1:1</td> <td rowspan="3">F.MEMBREZ</td> <td rowspan="3">06.02.2019</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Dessiné :</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Validé :</td> </tr> </tbody> </table>								Tolérances générales:		Echelle	Visa	Date	ISO 2768 - mK				1:1	F.MEMBREZ	06.02.2019	Dessiné :		Validé :	
Tolérances générales:		Echelle	Visa	Date																			
ISO 2768 - mK																							
		1:1	F.MEMBREZ	06.02.2019																			
Dessiné :																							
Validé :																							
		Description de l'examen		N° d'identification																			
Section francophone		Examen partiel 2019		XM19.302																			
		Dénomination		Barrette droite - EB		A4																	

Examens partiels 2019 : Assemblage

	1	2	3	4																												
	Numéro candidat : _____																															
A																																
B																																
C																																
D																																
E	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">Propriétés de la matière brut</th> </tr> <tr> <th>Dénomination</th> <th>Dimensions</th> <th>Qté</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Acier</td> <td>20 x 12 x 49</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table> ✓ (✓) $\begin{matrix} -0.1 \\ -0.2 \end{matrix}$ $\begin{matrix} +0.2 \\ +0.1 \end{matrix}$				Propriétés de la matière brut			Dénomination	Dimensions	Qté	Acier	20 x 12 x 49	1																			
Propriétés de la matière brut																																
Dénomination	Dimensions	Qté																														
Acier	20 x 12 x 49	1																														
F	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Tolérances générales:</th> <th>Caractéristiques</th> <th>Échelle</th> <th>Visa</th> <th>Date</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">ISO 2768 - mK</td> <td>Matériau : 1.0122 S235JR02C+C</td> <td rowspan="3">1:1</td> <td>Dessiné: F.MEMBREZ</td> <td>06.02.2019</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>Massa [gr]: 85.65</td> <td>Validé:</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>Surface:</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>Tratement:</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				Tolérances générales:		Caractéristiques	Échelle	Visa	Date	ISO 2768 - mK		Matériau : 1.0122 S235JR02C+C	1:1	Dessiné: F.MEMBREZ	06.02.2019			Massa [gr]: 85.65	Validé:				Surface:					Tratement:			
Tolérances générales:		Caractéristiques	Échelle	Visa	Date																											
ISO 2768 - mK		Matériau : 1.0122 S235JR02C+C	1:1	Dessiné: F.MEMBREZ	06.02.2019																											
		Massa [gr]: 85.65		Validé:																												
		Surface:																														
		Tratement:																														
		Description de l'examen Examen partiel 2019 Dénomination: Barrette gauche - EB		N° d'identification: XM19.303 A4																												

	1	2	3	4																												
	Numéro candidat : _____																															
A																																
B																																
C																																
D																																
E	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">Propriétés de la matière brut</th> </tr> <tr> <th>Dénomination</th> <th>Dimensions</th> <th>Qté</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Acier</td> <td>20 x 12 x 47</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table> ✓ (✓) $\begin{matrix} -0.1 \\ -0.2 \end{matrix}$ $\begin{matrix} +0.2 \\ +0.1 \end{matrix}$				Propriétés de la matière brut			Dénomination	Dimensions	Qté	Acier	20 x 12 x 47	1																			
Propriétés de la matière brut																																
Dénomination	Dimensions	Qté																														
Acier	20 x 12 x 47	1																														
F	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Tolérances générales:</th> <th>Caractéristiques</th> <th>Échelle</th> <th>Visa</th> <th>Date</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">ISO 2768 - mK</td> <td>Matériau : 1.0122 S235JR02C+C</td> <td rowspan="3">1:1</td> <td>Dessiné: F.MEMBREZ</td> <td>06.02.2019</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>Massa [gr]: 81.18</td> <td>Validé:</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>Surface:</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>Tratement:</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				Tolérances générales:		Caractéristiques	Échelle	Visa	Date	ISO 2768 - mK		Matériau : 1.0122 S235JR02C+C	1:1	Dessiné: F.MEMBREZ	06.02.2019			Massa [gr]: 81.18	Validé:				Surface:					Tratement:			
Tolérances générales:		Caractéristiques	Échelle	Visa	Date																											
ISO 2768 - mK		Matériau : 1.0122 S235JR02C+C	1:1	Dessiné: F.MEMBREZ	06.02.2019																											
		Massa [gr]: 81.18		Validé:																												
		Surface:																														
		Tratement:																														
		Description de l'examen Examen partiel 2019 Dénomination: Barrette supérieure - EB		N° d'identification: XM19.304 A4																												

A decorative graphic consisting of stylized circuit lines and nodes. It features several vertical and diagonal lines of varying lengths, some ending in small circles, resembling a circuit board or a network diagram. The lines are in shades of blue and green.



Examens partiels 2019
Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

Outils

Dénomination	Remarques
☐ Etau pour perçage	Mis à disposition sur la place d'examen avec possibilité serrage pièce ronde
☐ Trusquin avec position zéro réglable	Mis à disposition sur la place d'examen pour tracage complet
☐ Marteau acier	Mis à disposition sur la place d'examen
☐ Pointeau	Mis à disposition sur la place d'examen
☐ Crayon électrique	Mis à disposition sur la place d'examen pour inscription n° candidat(e)
☐ Compas à pied magnétique [0.01mm]	Mis à disposition sur la place d'examen pour ceux qui le désirent
☐ Brosse à limes	Mise à disposition sur la place d'examen
☐ Pierre à huile	Mise à disposition sur la place d'examen
☐ Chasse gouille [Ø4 - Ø4.5]	Mise à disposition sur la place d'examen
☐ Jeu de cef 6 pans mâle	Mise à disposition sur la place d'examen

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 70 x 11.8 x 100
- Pièce 2 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 19.8 x 11.8 x 45
- Pièce 3 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 19.8 x 11.8 x 50
- Pièce 4 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 19.8 x 11.8 x 45
- Pièce 5 : Acier [1.0718 - 11SMnPb30+C] Ø25 x 9.8

Informations générales

- Il est conseillé de calculer les fréquences de rotation avant l'examen.
- L'employeur participe aux frais d'outillage mis à disposition sur les places d'examen.
- L'outillage mis à disposition sur la place d'examen est contrôlé par le candidat ou la candidate avant l'examen. Si l'outillage est jugé non conforme ou endommagé, il sera remplacé avant le début de l'examen.
- Le candidat ou la candidate est libre d'utiliser son propre outillage.

[illegible]

N°	Descriptions des opérations	Outils	Fréquences de rotation [tr/min]
1	Lecture et étude des plans		
2	Contrôle des pièces et des fournitures	Pied à coulisse	
3	Ebavurer les brutes	Lime	
4	Chanfreiner toutes les pièces	Lime	
5	Limer 5x45° (pièce 2)	Lime	
6	Limer 7x45° (pièce 3)	Lime	
7	Limer rayon 5mm (pièce 1)	Lime	
8	Tracer/pointer toutes les pièces	Trusquin/pointeau	
	Pièce 1 :		
9	Centrer	Mèche à centrer	800
10	Percer	Mèche Ø 5	1900
11	Angler	Mèche à angler	250
12	Tarauder 6xM6	Taraud M6	600
	Pièce 3 :		
13	Centrer	Mèche à centrer	800
14	Percer	Mèche Ø 6.6	1400
15	Noyer	Mèche à pivot Ø11/6.6	300
16	Angler	Mèche à angler	250
	Ensemble :		
17	Assembler pièces 2 & 3 sur pièce 1 à fleur avec respect cote 12.5 ±0.05		
18	Assembler pièce 4 sur pièce 1 (monté avec pièce 5 et ajustage cote de 8 et parallélisme 0.05)		
19	Percer	Mèche Ø 5.8	1600
20	Angler	Mèche à angler	250
21	Aléser 6x5H7	Alésair 5H7	900
22	Démonter		
23	Angler les alésages	Mèche à angler	250
24	Nettoyer		
25	Remonter		
26	Contrôler		
27	Finaliser protocole de contrôle		

Examens partiels 2019 : Assemblage

Examens partiels 2019

Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

Protocole de contrôle – Assemblage

N° candidat(e)

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut		Instruments de contrôle
Assemblage				
Largeur 8 +0.2 / -0.1				
Pièce 1				
Position 21				
Pièce 2				
Entraxe 15				
Position 14.8				
Profondeur 6.4				
Pièce 3				
Diamètre 2x 5H7				
Entraxe 37				
Pièce 4				
Position 10				

Date

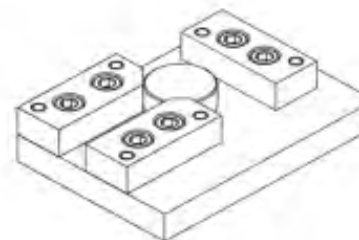
Visa

Examens partiels 2019

Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

N° candidat-e

Feuille d'évaluation - Assemblage



Les experts lors de la correction

Date :

Expert 1 :

Expert 2 :

Calcul des points de la rubrique d'Assemblage

	Points obtenus		Pondérations	Points pondérés
1. Connaissances Professionnelles Globales		x	1	#
2. Plan d'opération		x	1	#
3. Résultat et Efficacité		x	4	#
Total des points pondérés				
Pénalité ou bonus d'aspect [±40 points]				
Total des points pour la rubrique Assemblage				

L'expert sur place pendant l'examen

Date : Signature :

Remarques :

Résultat et Efficience

☞ Nombre de cotes contrôlées par rubrique						
Points de pénalité				☞	Pénalités attribuées	
Type	Référence	Cote			Remarques	
Cotes Rouges				36	☞ Total cotes rouges	
1	Largeur	Assemblage	8 ± 0.2 / -0.1	9		
2	Parallélisme	Assemblage	0.05	9		
3	Position	Pièce 1	81.5 ± 0.1	9		
4	Diamètre	Pièce 3	5 H7	9		
Cotes Bleues				32	☞ Total cotes bleues	
1	Largeur	Assemblage	12.5 ± 0.05	4		
2	Position	Pièce 1	21	4		
3	Position	Pièce 1	18	4		
4	Position	Pièce 2	14.8	4		
5	Entraxe	Pièce 2	35	4		
6	Entraxe	Pièce 3	18	4		
7	Position	Pièce 4	5	4		
8	Profondeur	Pièce 3	6.4	4		
Cotes Vertes				32	☞ Total cotes vertes	
1	Limage rayon + angles		0 - 4			
2	Montage à fleur		0 - 4			
3	Propreté des alésages		0 - 4			
4	Taraudage (équerrage + dimension)		0 - 4			
5	Conforme au dessin		0 - 8			
6	Protocole de contrôle		0 - 8			
Total des points disponibles ☞				100	☞ Total des points de pénalité	
					☞ Total des points obtenus	

Remarques :

A decorative graphic on a light blue background. It features several dark blue lines of varying thicknesses, some ending in small circles, resembling a circuit board or a network diagram. The lines are arranged in a way that suggests connectivity and flow.

Examens partiels 2019 Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

Liste d'outillages – Fraisage

N° candidat(e)

Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
☐ Fraiser à surfacer (Ø50 - Ø60) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Fraiser en bout deux tailles (Ø10) Mise à disposition sur la place d'examen	type ébauche
☐ Fraiser en bout deux tailles (Ø10) Mise à disposition sur la place d'examen	type finition
☐ Fraiser en bout deux tailles (Ø15) Mise à disposition sur la place d'examen	type ébauche
☐ Fraiser en bout deux tailles (Ø15) Mise à disposition sur la place d'examen	type finition
☐ Fraiser en bout deux tailles (Ø20) Mise à disposition sur la place d'examen	type ébauche
☐ Fraiser en bout deux tailles (Ø20) Mise à disposition sur la place d'examen	type finition
☐ Gouffeur triangulaire Mise à disposition sur la place d'examen	pour chanfrein général
☐ Lime (barrette, carrelée, feuille de sauge) Mise à disposition sur la place d'examen	pour chanfrein général

Instruments de contrôle

Dénomination	Remarques
☐ Pied à coulisse (0 - 150mm) Contrôle des le candidat ou la candidate	
☐ Pied à coulisse de profondeur (0 - 150mm) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Micromètre (0 - 25mm) Contrôle des le candidat ou la candidate	
☐ Micromètre (25 - 50mm) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Micromètre (50 - 75mm) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Micromètre de profondeur (0 - 25mm) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Équerre isométrique (50 x 75mm) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Calres étalon Mise à disposition sur la place d'examen	pour contrôle cote 18 H8
☐ Test de rugosité (n°1) Mise à disposition sur la place d'examen	rugotest

Examens partiels 2019 Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

Outillage

Dénomination	Remarques
☐ Palpeur d'arête (Ø10) Mise à disposition sur la place d'examen	contrôlée
☐ Mors (hauteur min. 40mm) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Calres d'appui Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Trusquin Mise à disposition sur la place d'examen	pour ceux qui le désignent
☐ Compas à pied magnétique (0.01mm) Mise à disposition sur la place d'examen	pour ceux qui le désignent
☐ Crayon électrique Mise à disposition sur la place d'examen	pour inscription n° candidat(e)

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0122 - S235JR/G2C+C] 60 x 30 x 62

Informations générales

- Il est conseillé de calculer les vitesses de coupe avant l'examen.
- L'employeur participe aux frais d'outillage mis à disposition sur les places d'examen.
- Les dimensions des corps de burins et des corps de mèches sont en fonction de l'équipement machine disponible sur les places d'examen.
- L'outillage mis à disposition sur la place d'examen est contrôlé par le candidat ou la candidate avant l'examen. Si l'outillage est jugé non conforme ou endommagé, il sera remplacé avant le début de l'examen.
- Le candidat ou la candidate est libre d'utiliser son propre outillage.

74th candidate(s)

A diagram of a path graph with 5 vertices and 4 edges. The vertices are represented by small circles, and the edges are represented by line segments. The path starts at a vertex on the left, goes up and right to a second vertex, then down and right to a third vertex, then up and right to a fourth vertex, and finally down and right to a fifth vertex on the right.

N° candidat(e)

2-2

Examens partiels 2019 : Fraisage

Examens partiels 2019

Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

Protocole de contrôle – Fraisage

N° candidat(e)

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut		Instruments de contrôle
Pièce 1				
Longueur 60 0 / -0.05				
Longueur 40				
Longueur 42 +0.1 / 0				
Longueur 25.25				
Largeur 18 H8				
Profondeur 8 +0.05 / 0				
Epaisseur 28,5				
Longueur 16 +0.10 / +0.05				
Profondeur 10 0 / -0.1				

Date

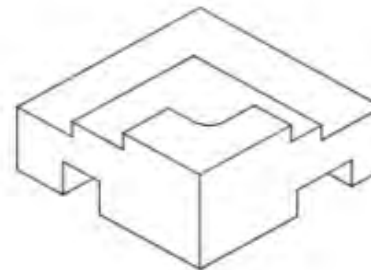
Visa

Examens partiels 2019

Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

N° candidat-e

Feuille d'évaluation - Fraisage



Les experts lors de la correction

Date :

Expert 1 :

Expert 2 :

Calcul des points de la rubrique de Fraisage

	Points obtenus		Pondérations		Points pondérés
1. Connaissances Professionnelles Globales		x	1	=	
2. Plan d'opération		x	1	=	
3. Résultat et Efficience		x	4	=	

Total des points pondérés

Pénalité ou bonus d'aspect [±40 points]

Total des points pour la rubrique Fraisage

[illegible]

Date : Signature :

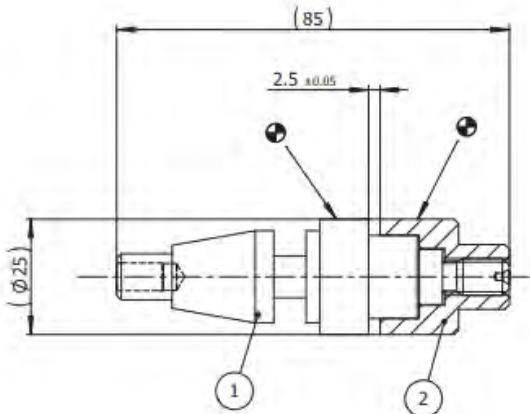
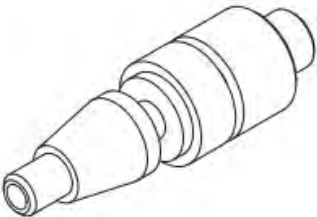
		Fautes légères ¹²⁰				Fautes graves ¹²⁰				Vide ¹²⁰				Travail effectué selon les attentes ¹²⁰				Points particulièrement positifs ¹²⁰			
Rubriques évaluées		0	1	2	3	4	Pondérations		Points pondérés												
X	Méthodologie de travail						x	12	=												
Remarques :																					
X	Cohérence des moyens de fabrication et de contrôle						x	8	=												
Remarques :																					
X	Terminologie						x	5	=												
Remarques :																					
Total des points pondérés ➡																					

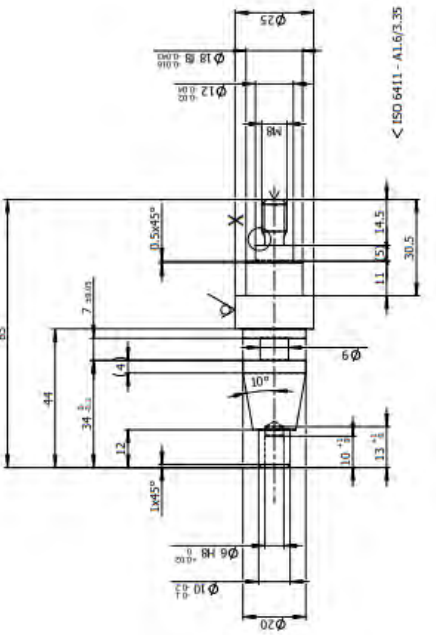
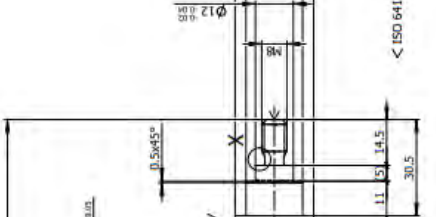
Résultat et Efficience

🔍 Nombre de cotes contrôlées par rubrique:						
Points de pénalité					Pénalités attribuées	
Type	Référence	Cote			Remarques	
Cotes Rouges			36		🔴 Total cotes rouges	
1	Largeur	Pièce 1	18 H8	9		
2	Largeur	Pièce 1	12 ±0.05	9		
3	Longueur	Pièce 1	25.25	9		
4	Longueur	Pièce 1	19	9		
Cotes Bleues			32		🔵 Total cotes bleues	
1	Longueur	Pièce 1	40	4		
2	Longueur	Pièce 1	60 0 / -0.05	4		
3	Longueur	Pièce 1	42 +0.1 / 0	4		
4	Longueur	Pièce 1	15 ±0.1	4		
5	Epaisseur	Pièce 1	28.6	4		
6	Profondeur	Pièce 1	8 +0.05 / 0	4		
7	Profondeur	Pièce 1	5 +0.07 / +0.02	4		
8	Profondeur	Pièce 1	10 0 / -0.1	4		
Cotes Vertes			32		🟢 Total cotes vertes	
1	Etats de surface Ra 1.6		0 - 4			
2	Perpendicularité		0 - 8			
3	Chanfreinage		0 - 4			
4	Aspect		0 - 4			
5	Conforme au dessin		0 - 4			
6	Protocole de contrôle		0 - 8			
Total des points disponibles ⇄				100	🔵 Total des points de pénalité	
					🟢 Total des points obtenus	

Remarques :

Examens partiels 2019 : Tournage

1	2	3	4
Numéro candidat : _____			
			
			
☉ Numéro de candidat/e avec crayon électrique			
Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière
1	M19.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C
2	M19.202	Douille filetée	Acier 1.0718 11SMnPb30+C
Tolérances générales: ISO 2768 - mK		Caractéristiques Matière : _____ Masse [gr] : 179.53 Surface : _____ Traitement : _____	Echelle 1:1
Dessiné : F.MEMBREZ Validé : GR-EXPERT		Date 23.01.2019 13.02.2019	
Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle Section francophone		Description de l'examen Examen partiel 2019 Dénomination Tournage	
N° d'identification M19.200		A4	

1	2	3	4
Numéro candidat : _____			
			
			
☉ Numéro de candidat/e avec crayon électrique			
Tolérances générales: ISO 2768 - mK		Caractéristiques Matière : _____ Masse [gr] : 179.53 Surface : _____ Traitement : _____	
Dessiné : F.MEMBREZ Validé : GR-EXPERT		Date 23.01.2019 13.02.2019	
Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle Section francophone		Description de l'examen Examen partiel 2019 Dénomination Tournage - Dessin de détails	
N° d'identification M18.200		A3	

Dessins de corrections

Numéro candidat : _____

1 2

* Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Pos.	N° Idén	Dénomination	Matériau	Dimensions du brut	Qté
1	M19.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 87	1
2	M19.202	Douille filetée	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 30	1

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK

Caractéristiques
Matériau :
Matériau (gr) : 179.53
Surface :
Traitement :

Echelle : 1:1

Visa :
Dessiné : F.MEMBREZ
Validé : GR-EXPERT

Date : 23.01.2019
13.02.2019

Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle
Section francophone

Description de l'examen : Examen partiel 2019
N° identification : M19.200
Dénomination : Tournage
A4

Dessins de corrections

Numéro candidat : _____

1 2

* Selon dessin d'ensemble

* Selon dessin d'ensemble

Pos.	N° Idén	Dénomination	Matériau	Dimensions du brut	Qté
1	M19.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 87	1
2	M19.202	Douille filetée	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 30	1

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK

Caractéristiques
Matériau :
Matériau (gr) : 179.53
Surface :
Traitement :

Echelle : 1:1

Visa :
Dessiné : F.MEMBREZ
Validé : GR-EXPERT

Date : 23.01.2019
13.02.2019

Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle
Section francophone

Description de l'examen : Examen partiel 2019
N° identification : M18.200
Dénomination : Tournage - Dessin de détails
A3

Examens partiels 2019 : Tournage

Examens partiels 2019

Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

Liste d'outillages – Tournage

N° candidat(e)

Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
☐ Mèche à centrer (A1.6 x 5 et A2.5 x 10.4) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Mèche hélicoïdale (Ø5.7 ou Ø5.8) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Mèche hélicoïdale (Ø6.8) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Mèche hélicoïdale (Ø10.0) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Fraise à angler (45°) Mise à disposition sur la place d'examen	pour angler Ø10
☐ Burin couteau Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Burin d'ébauche à droite (45°) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Burin à chanfreiner (45°) Mise à disposition sur la place d'examen	gauche et droite
☐ Burin à saignée (largeur 2mm – 3mm) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Burin à saignée de filetage Mise à disposition sur la place d'examen	longueur 2,7 – 30° pour M8
☐ Burin de tournage intérieur Mise à disposition sur la place d'examen	pour passage Ø8
☐ Burin à chanfreiner intérieur (45°) Mise à disposition sur la place d'examen	pour passage Ø8
☐ Taraud (M8) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Filière (M8) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Alesoir 59.9-5.95 (ØH8) Mise à disposition sur la place d'examen	

Instruments de contrôle

Dénomination	Remarques
☐ Pied à coulisse (0 – 150mm) Assemblé par le candidat ou la candidate	
☐ Pied à coulisse de profondeur (0 – 150mm) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Micromètre (0 – 25mm) Assemblé par le candidat ou la candidate	
☐ Micromètre intérieur Mise à disposition sur la place d'examen	Contrôle des cotés : Ø10H8
☐ Jauge bague fileté (M8) Mise à disposition sur la place d'examen	passé et passe pas
☐ Jauge tampon fileté (M8) Mise à disposition sur la place d'examen	passé et passe pas
☐ Jauge tampon (Ø6H8) Mise à disposition sur la place d'examen	passé et passe pas
☐ Jeux de cale-étalon Mise à disposition sur la place d'examen	contrôle 2.5+/-0.05 et 7 +/-0.05
☐ Test de rugosité (n°1) Mise à disposition sur la place d'examen	rugotest

Examens partiels 2019

Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

Outillage

Dénomination	Remarques
☐ Porte filière Mise à disposition sur la place d'examen	pour filière M8
☐ Tourne à gauche Mise à disposition sur la place d'examen	pour taraud M8
☐ Comparateur avec pied magnétique (0.01mm) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Ciel à fourche (13mm) Mise à disposition sur la place d'examen	
☐ Crayon électrique Mise à disposition sur la place d'examen	pour inscription n° candidat(e)

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø 25 x 87
- Pièce 2 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø 25 x 30

Informations générales

- Il est conseillé de calculer les vitesses de coupe avant l'examen.
- L'employeur participe aux frais d'outillage mis à disposition sur les places d'examen.
- Les dimensions des corps de burins et des corps de mèches sont en fonction de l'équipement machine disponible sur les places d'examen.
- L'outillage mis à disposition sur la place d'examen est contrôlé par le candidat ou la candidate avant l'examen. Si l'outillage est jugé non conforme ou endommagé, il sera remplacé avant le début de l'examen.
- Le candidat ou la candidate est libre d'utiliser son propre outillage.

1-2

2-2

1-2

2-2

Examens partiels 2019 : Tournage

Examens partiels 2019

Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

Protocole de contrôle – Tournage

N° candidat(e) _____

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut		Instruments de contrôle
Pièce 1				
Longueur 14.5				
Longueur 12				
Diamètre 10 -0.10 / -0.20				
Diamètre 18 f8				
Diamètre 12 -0.02 / -0.04				
Largeur 7 ±0.05				
Filetage M8				
Pièce 2				
Diamètre 14 ±0.02				
Longueur 11 ±0.05				

Date _____

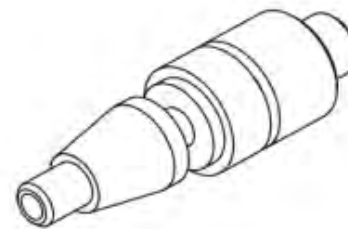
Visa _____

Examens partiels 2019

Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

N° candidat-e _____

Feuille d'évaluation - Tournage



Les experts lors de la correction

Date :

Expert 1 :

Expert 2 :

Calcul des points de la rubrique de Tournage

	Points obtenus		Pondérations		Points pondérés
1. Connaissances Professionnelles Globales		x	1	=	
2. Plan d'opération		x	1	=	
3. Résultat et Efficience		x	4	=	

Total des points pondérés

Pénalité ou bonus d'aspect [±40 points]

Total des points pour la rubrique Tournage

Date : Signature :

Plan d'opération [PO]									
Fautes légères				Fautes graves		Travail effectué selon les attentes			
Vide						Points particulièrement positifs			
Rubriques évaluées	0	1	2	3	4	Pondérations	Points pondérés		
X Méthodologie de travail						X	12	=	
Remarques :									
X Cohérence des moyens de fabrication et de contrôle						X	8	=	
Remarques :									
X Terminologie						X	5	=	
Remarques :									
Total des points pondérés									
Remarques :									

Résultat et Efficience

☞ Nombre de cotes contrôlées par rubrique						
Points de pénalité					Pénalités attribuées	
Type	Référence	Cote			Remarques	
Cotes Rouges			36		☞ Total cotes rouges	
1 Largeur	Pièce 1	7 ±0.05	9			
2 Diamètre	Pièce 1	10 -0.1/-0.2	9			
3 Diamètre	Pièce 1	18 H8	9			
4 Longueur	Pièce 2	28	9			
Cotes Bleues			32		☞ Total cotes bleues	
1 Longueur	Pièce 1	44	4			
2 Longueur	Pièce 1	12	4			
3 Longueur	Pièce 1	14.5	4			
4 Diamètre	Pièce 1	9	4			
5 Diamètre	Pièce 1	12 -0.02/-0.04	4			
6 Diamètre	Pièce 2	14 ±0.02	4			
7 Diamètre	Pièce 2	18 H8	4			
8 Profondeur	Pièce 2	14 ±0.2/0	4			
Cotes Vertes			32		☞ Total cotes vertes	
1 Etats de surface Ra 1.6			0 - 4			
2 Chanfreinage			0 - 8			
3 Filetage M8 (Dimension et aspect)			0 - 4			
4 Taraudage M8 (Dimension et aspect)			0 - 4			
5 Conforme au dessin			0 - 4			
6 Protocole de contrôle			0 - 8			
Total des points disponibles ☞			100		☞ Total des points de pénalité	
					☞ Total des points obtenus	

Remarques :

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 partiel de fin de 2^{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 partiel et final

Pour le commissaire professionnel :

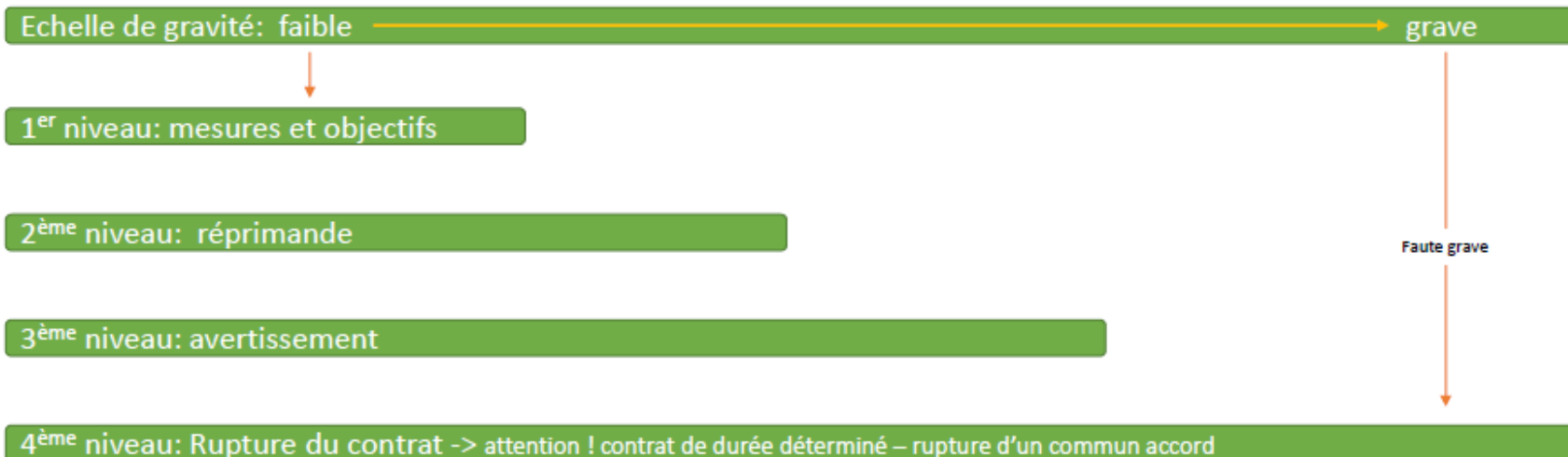
- Suivre le niveau des objectifs atteints par l'apprenti et les appréciations des formateurs durant la formation de base
- Apprécier le plan de formation du maître d'apprentissage et le suivi de l'apprenti
- Proposer des aides et/ou des mesures de correction en cas de besoin

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

2. Compétences méthodologiques

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

Critères d'appréciation

Appréciation

Justifications et compléments

3. Compétences sociales

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

4. Compétences personnelles

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

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 LFPPr 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 intermitence	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 inconsequent					
Niveau professionnel	A l'aise avec les travaux difficiles	Capable d'effectuer des travaux difficiles	Peut effectuer des travaux compliqués, mais à besoin qu'on l'aide	Effectue les travaux courants	Rencontre des difficultés avec les travaux courants	A même des difficultés avec les travaux faciles					
Respect des objectifs	Objectifs systématiquement atteints	Connait les objectifs et les atteint régulièrement	Respecte les objectifs au mieux	Rappel occasionnel des objectifs	Rappel nécessaire des objectifs	Ignore les objectifs					

COMPORTEMENT AU TRAVAIL								
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5
Intérêt / Motivation	Passionné dans ce qu'il entreprend	Dynamique, participe spontanément	S'intéresse, participe	A besoin d'être motivé occasionnellement	Disipé, peu d'intérêt	Passif, sans motivation		
Autonomie	Autonome	A rarement besoin d'aide	Aide occasionnelle	Directives nécessaires	A besoin d'aide	Dépendant		
Persévérance / concentration	Ténace, volontaire	Assidu, appliqué	Persévérant, 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 ordné et soigneux	Ordre et soigneux	Ordre	Généralement ordné	Parfois négligent	Peu ordné, manque de soin		

Commentaires et remarques :

PRESTATIONS PROFESSIONNELLES

COMPORTEMENT AU TRAVAIL

EPSIC ; BT , BG

COURS INTERENTREPRISES

MOYENNE GENERALE

Absence : _____

Vacances : _____

Maladie : _____

L'apprenti : _____

Le représentant légal : _____

Le formateur : _____

Le patron : _____

Le commissaire : _____

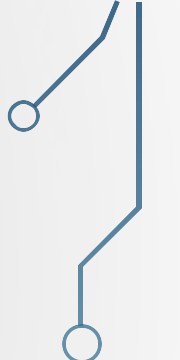
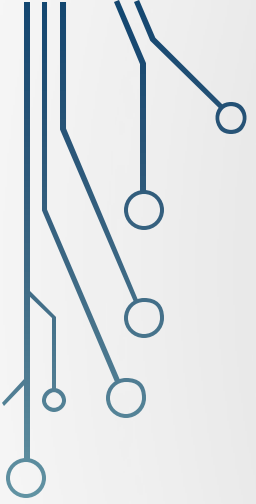
Date

Signature

59

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



COURS INTERENTREPRISES (CIE)

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

LIENS

- [FUTUREMEM](#)
- [Direction générale de l'enseignement postobligatoire \(DGEP\) |](#)
[État de Vaud](#)
- [CFP-VD |](#)
- [Le portail officiel suisse de la formation professionnelle |](#)
- [Formationprof.ch](#)
- [Groupeement suisse de l'Industrie des Machines \(GIM\)](#)