

Plan de formation relatif à l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale

Praticienne en mécanique AFP / Praticien en mécanique AFP¹⁾ Mechanikpraktikerin EBA / Mechanikpraktiker EBA Aiuto meccanica CFP / Aiuto meccanico CFP Mechanical Assistant

¹⁾ Pour faciliter la lecture du document, le masculin est utilisé pour désigner les deux sexes.
Ancien titre de travail: aide-constructeur de machines

Version 1.1 du 30 novembre 2010

Table des matières

1.	Compétences opérationnelles	2
1.1	Profil de la profession	2
1.2	Compétences opérationnelles et ressources.....	2
2.	Structure de la formation professionnelle initiale	5
2.1	Vue d'ensemble	5
2.2	Formation à la pratique professionnelle.....	6
2.3	Cours interentreprises.....	7
2.4	Formation scolaire.....	9
2.5	Coopération entre les lieux de formation	11
2.6	Dossier de formation et dossier des prestations.....	12
3.	Procédure de qualification	14
3.1	Vue d'ensemble	14
3.2	Appréciation des travaux et détermination des notes.....	16
3.3	Note globale	17
3.4	Conditions de qualification	17
3.5	Bulletin de notes.....	17
3.6	Perméabilité avec d'autres formations professionnelles initiales.....	17
4.	Catalogue compétences-ressources (catalogue CoRe).....	18
4.1	Catalogue des compétences opérationnelles.....	18
4.2	Catalogue des ressources	24
4.3	Coopération entre les lieux de formation	24
5.	Approbation et entrée en vigueur.....	30
6.	Annexes	31
6.1	Documents relatifs à la mise en œuvre de la formation professionnelle initiale du praticien en mécanique.....	32
6.2	Terminologie et explications	34
6.3	Structure de la formation.....	39

1. Compétences opérationnelles

1.1 Profil de la profession

Les praticiens en mécanique AFP travaillent dans le domaine de la mécanique, de la métallurgie et de la construction d'installations et d'appareils industriels. Ils exécutent des travaux simples de production et savent utiliser les outils, les équipements techniques ainsi que les moyens de mesure et de contrôle. Ils participent à des processus de travail comme le montage, l'entretien et la maintenance de machines et d'installations.

Les praticiens en mécanique AFP exécutent sous instructions les mandats qui leur ont été confiés de manière systématique, efficace et avec un maximum d'autonomie. Ils ont l'habitude de travailler en groupe. Ils respectent les principes de la sécurité au travail, de la protection de la santé et de la protection de l'environnement.

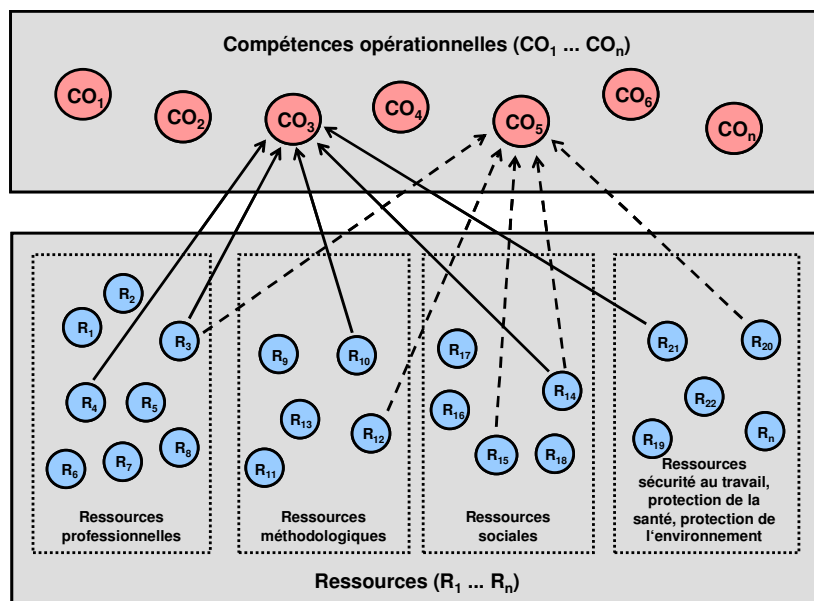
1.2 Compétences opérationnelles et ressources

La formation de praticien en mécanique dispense les compétences opérationnelles et les ressources nécessaires pour réussir dans ce métier. Les personnes en formation acquièrent ainsi la capacité de maîtriser avec succès et de manière responsable des situations données.

L'acquisition des compétences opérationnelles s'effectue au travers de mandats et de projets que les personnes en formation exécutent avec un maximum d'autonomie conformément à leur niveau de formation.

Par ressources, on entend des connaissances (savoir), des capacités (savoir-faire) et des attitudes (savoir-être) nécessaires à l'acquisition des compétences opérationnelles. Elles sont regroupées en ressources professionnelles, méthodologiques et sociales.

Lors de l'élaboration des compétences opérationnelles et des ressources, tous les lieux de formation travaillent en étroite collaboration et coordonnent leurs contributions telles qu'elles sont mises en évidence dans le catalogue compétences-ressources.



Graphique: Compétences opérationnelles et ressources

1.2.1 Compétences opérationnelles de la formation de base

La formation de base englobe la compétence opérationnelle suivante:

b.1 Usiner des pièces manuellement

L'acquisition de cette compétence opérationnelle est obligatoire pour toutes les personnes en formation et doit être achevée au plus tard à la fin de la première année de formation.

1.2.2 Compétences opérationnelles de la formation complémentaire

La formation complémentaire permet à la personne en formation d'acquérir des compétences opérationnelles supplémentaires. L'entreprise formatrice décide de leur contenu et de leur nombre.

c.1 Appliquer des technologies et des connaissances des produits spécifiques à l'entreprise
Cette compétence opérationnelle relative à la maîtrise de processus, connaissances des produits, etc. spécifiques à l'entreprise formatrice est définie par le prestataire de la formation à la pratique professionnelle.

c.2 Usiner des pièces sur des machines-outils à commande numérique selon instructions

1.2.3 Compétences opérationnelles de la formation approfondie

Durant la formation approfondie, chaque personne en formation acquiert **une** des compétences opérationnelles suivantes:

- a.1 Usiner des pièces sur des tours conventionnels selon instructions
- a.2 Usiner des pièces sur des fraiseuses conventionnelles selon instructions
- a.3 Fabriquer des pièces au moyen de la technique d'estampage et de poinçonnage
- a.4 Façonner des tôles et des profilés
- a.5 Souder des pièces
- a.6 Conduire des installations de production
- a.7 Assembler des pièces et des éléments de construction à des sous-ensembles et tester leur fonctionnement
- a.8 Exécuter des travaux d'entretien et de maintenance

Les compétences professionnelles sont décrites en détail au chapitre 4.1.

1.2.4 Ressources

Souvent, chaque compétence opérationnelle fait appel à plusieurs ressources. Et souvent, chaque ressource s'applique à plusieurs compétences opérationnelles (voir chapitre «compétences opérationnelles et ressources»). Afin de garantir une énumération claire de toutes les ressources nécessaires, celles-ci sont regroupées. La classification principale fait la distinction entre ressources professionnelles, méthodologiques et sociales ainsi que ressources relatives à la sécurité au travail, la protection de la santé et la protection de l'environnement. Une liste détaillée de toutes les ressources est contenue dans le catalogue compétences-ressources (chap. 4).

Plan de formation pratique en mécanique AFP / praticien en mécanique AFP

Ressources professionnelles

Les ressources professionnelles permettent aux praticiens en mécanique de comprendre les activités confiées et de les exécuter correctement et avec la qualité exigée. Les ressources professionnelles sont axées sur l'acquisition de la compétence opérationnelle.

Formation à la pratique professionnelle et cours interentreprises

Formation de base

- Techniques d'usinage manuel
- Tournage ou fraisage ou assemblage ou montage ou maintenance

Formation complémentaire

- Technologies et connaissances des produits spécifiques à l'entreprise
- Techniques d'usinage CNC

Formation scolaire (connaissances professionnelles)

- Notions techniques fondamentales
- Technique de dessin
- Techniques des matériaux et d'usinage

Les ressources professionnelles sont décrites dans les chapitres 2.2 et 2.4.

Ressources méthodologiques

Les ressources méthodologiques rendent les praticiens en mécanique aptes à un travail ciblé et à l'engagement judicieux des ressources grâce à la bonne organisation personnelle de leur travail. Tous les lieux de formation favorisent, de manière ciblée, l'acquisition des ressources méthodologiques suivantes:

- Approche et action économiques
- Travail systématique
- Communication et présentation

Ressources sociales

Les ressources sociales permettent aux praticiens en mécanique de gérer avec assurance les différentes situations de la pratique professionnelle. Ce faisant, ils renforcent leur personnalité et sont disposés à travailler à leur développement personnel. Tous les lieux de formation favorisent, de manière ciblée, l'acquisition des ressources sociales suivantes:

- Aptitude au travail en équipe et capacité à gérer des conflits
- Faculté d'apprendre et aptitude aux changements
- Civilité

Ressources relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et la protection de l'environnement

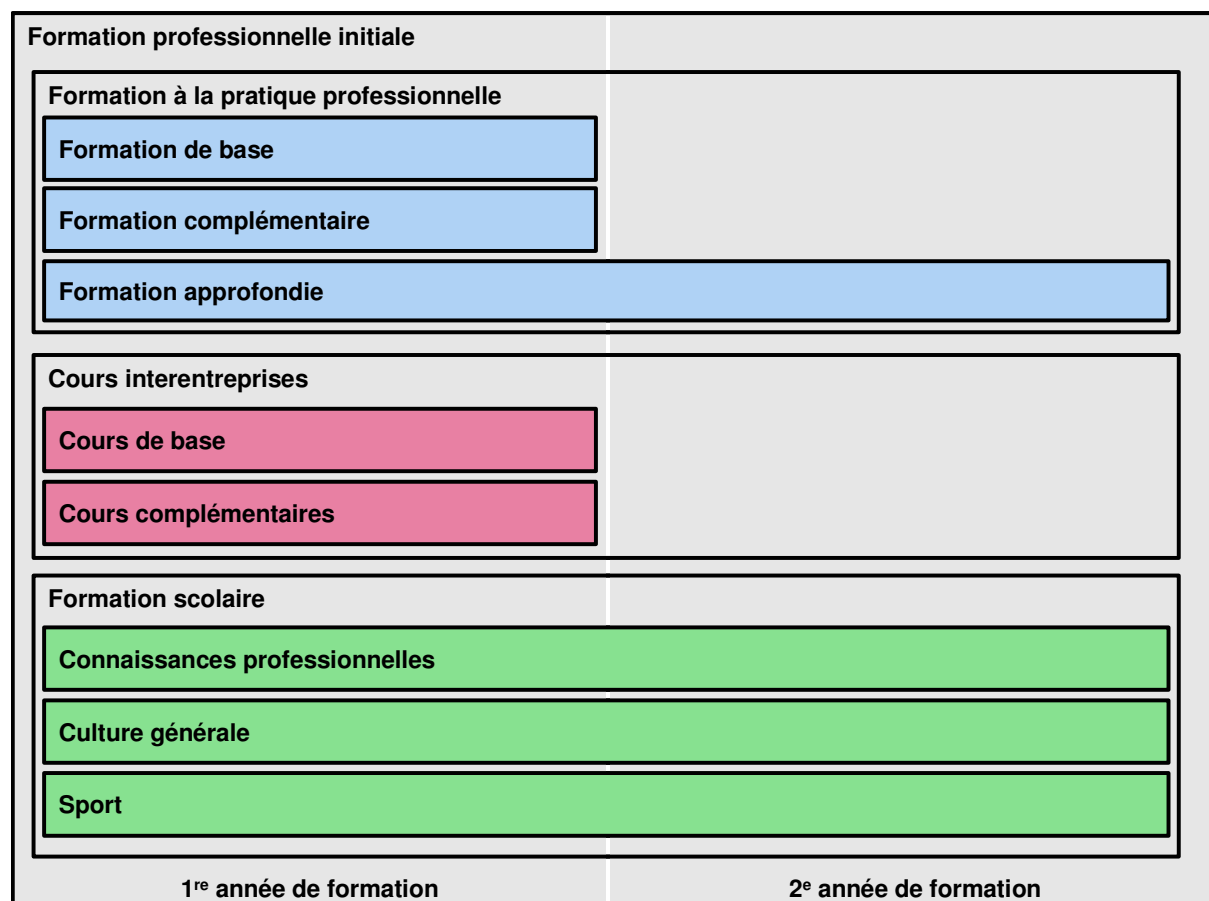
Les ressources relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et la protection de l'environnement permettent aux praticiens en mécanique de se protéger ainsi que leur environnement contre les dégâts personnels et matériels et de préserver l'environnement. La formation s'appuie sur des directives reconnues partout en matière de sécurité au travail, de protection de la santé et de protection de l'environnement.

- Sécurité au travail
- Protection de la santé
- Protection de l'environnement

2. Structure de la formation professionnelle initiale

2.1 Vue d'ensemble

La formation professionnelle initiale dure deux ans. Le début de la formation professionnelle initiale est coordonné avec la formation dispensée par l'école professionnelle fréquentée.



Graphique: Structure de la formation de praticien en mécanique

La formation professionnelle initiale des praticiens en mécanique se compose de la formation à la pratique professionnelle, de cours interentreprises et de la formation scolaire.

La **formation à la pratique professionnelle** comprend la formation de base, la formation complémentaire et la formation approfondie.

Les **cours interentreprises** se composent de cours de base obligatoires et de cours complémentaires facultatifs dans le but d'initier les personnes en formation aux techniques fondamentales de travail et de leur dispenser les connaissances fondamentales pratiques et théoriques.

La **formation scolaire** se compose des connaissances professionnelles, de la culture générale et du sport.

2.2 Formation à la pratique professionnelle

La formation à la pratique professionnelle se déroule dans l'entreprise formatrice ou dans un réseau d'entreprises formatrices. Le réseau d'entreprises formatrices est destiné aux entreprises qui ne peuvent pas proposer aux personnes en formation une formation complète et qui, de ce fait, s'engagent sous la coordination d'une organisation principale dans des domaines partiels de la formation. La formation de base et la formation complémentaire peuvent également être organisées sous forme d'une année initiale apprentissage.

2.2.1 Formation de base

Les personnes en formation doivent acquérir la compétence opérationnelle de la formation de base spécifiée au chapitre 1.2.1 au plus tard à la fin de la première année de formation. Les ressources professionnelles nécessaires à l'exercice de la profession sont structurées comme suit:

Techniques d'usinage manuel

Les praticiens en mécanique connaissent les principaux procédés d'usinage manuel et usinent des pièces dans le matériau spécifié conformément aux exigences géométriques précisées, puis les assemblent à des éléments de construction aptes à fonctionner.

2.2.2 Formation complémentaire

La branche MEM est très diversifiée et en constante évolution. La formation complémentaire offre aux entreprises formatrices la possibilité de dispenser aux personnes en formation des compétences opérationnelles supplémentaires en fonction de leurs besoins spécifiques selon chapitre 1.2.2. L'entreprise formatrice choisit le nombre de compétences opérationnelles supplémentaires en fonction de ses besoins et en tenant compte des dispositions de la personne en formation. Les ressources professionnelles de la formation complémentaire sont structurées comme suit:

Technologies et connaissances des produits spécifiques à l'entreprise

Les ressources sont axées sur la compétence opérationnelle fixée par l'entreprise formatrice (maîtrise de processus, connaissances des produits, etc. spécifiques à l'entreprise).

Techniques d'usinage CNC

Les personnes en formation interprètent les documents de fabrication et fabriquent des pièces au moyen de procédés d'usinage à commande numérique. Elles sont familiarisées avec les principales instructions de programmation, sont capables d'appeler et d'installer sur la machine-outil les programmes mémorisés. Elles contrôlent la qualité des pièces usinées avec des moyens de mesure et de contrôle et documentent les résultats.

2.2.3 Formation approfondie

La formation approfondie permet aux personnes en formation d'approfondir et de consolider leur compétence opérationnelle et leurs ressources et d'acquérir le savoir-faire dans les contacts avec la clientèle, la hiérarchie ainsi que les collègues de travail.

Durant la formation approfondie, chaque personne en formation acquiert une compétence opérationnelle spécifiée au chapitre 1.2.3. Avant le début de la formation initiale, l'entreprise formatrice informe la personne en formation des possibilités qu'elle propose. Au cours de l'apprentissage, l'entreprise formatrice détermine le déroulement de la formation approfondie en tenant compte des dispositions de la personne en formation.

2.3 Cours interentreprises

Voir Loi fédérale sur la formation professionnelle, art. 23, et Ordonnance sur la formation professionnelle, art. 21.

2.3.1 But

Les cours interentreprises (CIE) complètent la formation à la pratique professionnelle et la formation scolaire. Ils permettent aux personnes en formation d'acquérir des aptitudes fondamentales et des connaissances de la pratique professionnelle. Les personnes en formation apprennent à planifier, à exécuter et à évaluer de manière systématique des mandats et des projets. La formation encourage le développement conjoint des ressources professionnelles, méthodologiques et sociales, ainsi que des ressources relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et à la protection de l'environnement.

2.3.2 Obligation de suivre les cours et dérogation

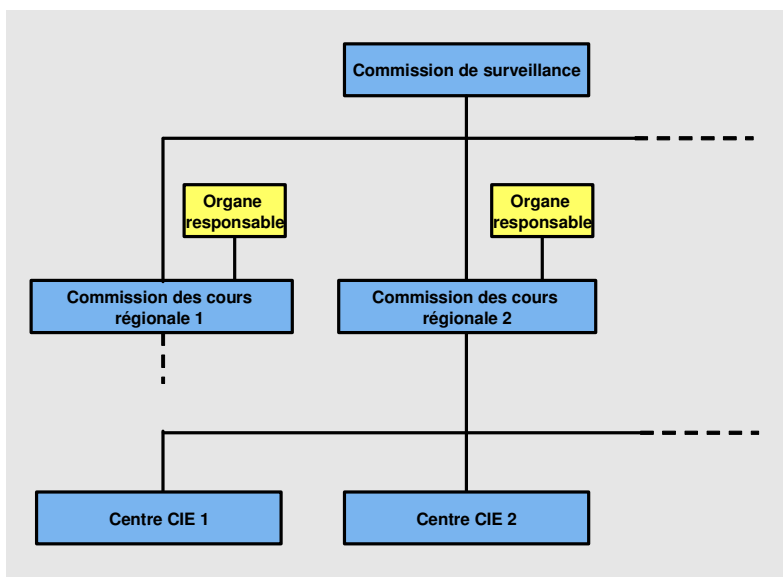
Les cours interentreprises dispensés aux praticiens en mécanique se composent de cours de base obligatoires et de cours complémentaires facultatifs.

Les entreprises formatrices doivent s'assurer que les personnes qu'elles forment fréquentent les cours interentreprises. Les cantons peuvent, à la demande de l'entreprise formatrice, déroger à cette obligation si les personnes en formation suivent un enseignement équivalent dans un centre de formation interne à l'entreprise ou dans une école de métiers. Ces centres de formation ou les écoles de métiers doivent répondre aux mêmes standards de qualité que les centres CIE.

2.3.3 Organes

Les organes chargés des cours sont:

- a. la commission de surveillance
- b. les organes responsables des cours
- c. les commissions des cours régionales
- d. les centres CIE ou autres lieux de formation comparables



Graphique: Organisation CIE

Plan de formation praticienne en mécanique AFP / praticien en mécanique AFP

L'organisation et les tâches confiées aux organes des cours font l'objet de dispositions d'exécution séparées relatives aux cours interentreprises (voir appendice relatif au plan de formation chapitre 6.1).

Une représentation convenable est accordée à l'autorité cantonale de formation et aux écoles professionnelles.

2.3.4 Durée, période, contenus

Cours de base (cours obligatoire et cours obligatoires à option)

Le cours obligatoire et les cours obligatoires à option ont lieu durant la première année de formation. Ils durent 28 jours, à raison de 8 heures de cours par jour et comportent les cours suivants:

Cours obligatoire

- Techniques d'usinage manuel (14 jours)

Cours obligatoires à option (14 jours par cours, préparation à la formation approfondie)

- Tournage
ou
- Fraisage
ou
- Assemblage
ou
- Montage
ou
- Maintenance

La fréquentation du cours obligatoire et d'un cours obligatoire à option est obligatoire. Les cours de base sont cofinancés par les cantons.

Les objectifs de formation, les contenus et la durée des différents cours sont précisés dans le catalogue compétences-ressources (chapitre 4). L'enseignement des contenus de cours aux personnes en formation dans les centres CIE, les autres lieux de formation ou les entreprises au bénéfice d'une dérogation est obligatoire.

Cours complémentaires

Les cours complémentaires ont lieu durant la première ou la deuxième année de formation. Les contenus et la durée des différents cours sont fixés par la Commission des cours régionale d'entente avec les centres CIE et les entreprises formatrices. L'entreprise formatrice décide de la participation aux cours en tenant compte de l'utilité de la matière pour l'entreprise et des aptitudes de la personne en formation. Les cours complémentaires ne sont pas cofinancés par les cantons.

2.3.5 Standards de qualité

Les centres CIE, les autres lieux de formation et les entreprises formatrices au bénéfice d'une dérogation dispensent la formation conformément aux standards de qualité fixés. Ceux-ci sont définis dans les dispositions d'exécution CIE (voir appendice relatif au plan de formation chapitre 6.1).

2.3.6 Contrôles de compétence

Les compétences et les ressources acquises par les personnes en formation aux cours interentreprises sont évaluées et documentées sous forme de contrôles de compétence. Le centre CIE, un autre lieu de formation ou l'entreprise formatrice au bénéfice d'une dérogation établit les contrôles de compétence à la fin du cours, en discute avec la personne en formation puis les envoie aux entreprises formatrices. Les contrôles de compétence sont pris en compte dans la procédure de qualification et font partie intégrante du dossier de formation et du dossier des prestations de la personne en formation. La procédure et les contenus des contrôles de compétence sont précisés dans les dispositions d'exécution CIE.

2.3.7 Financement

La participation des entreprises aux frais résultant des cours interentreprises ou d'autres lieux de formation comparables ne peut être supérieure au coût total des mesures engagées. Les personnes en formation reçoivent le salaire fixé dans le contrat d'apprentissage également pendant la durée du cours. Les entreprises formatrices supportent les frais supplémentaires que la fréquentation des cours occasionne aux personnes en formation.

2.4 Formation scolaire

Les écoles professionnelles dispensent les connaissances professionnelles, la culture générale et le sport. Elles participent à l'acquisition des compétences opérationnelles professionnelles et des ressources exigées des personnes en formation. Les écoles professionnelles favorisent l'épanouissement de la personnalité des personnes en formation et les encouragent à prendre des responsabilités dans leur vie professionnelle, privée et sociale. Elles créent un climat favorable à l'apprentissage et préparent les personnes en formation à l'acquisition de nouvelles compétences tout au long de leur vie. Les écoles professionnelles recherchent avec les cours interentreprises et les entreprises formatrices une étroite collaboration.

2.4.1 Etendue et contenu de la formation scolaire

La formation scolaire obligatoire du praticien en mécanique s'élève à un jour par semaine et est dispensée pendant les deux années de formation.

L'atelier d'apprentissage comporte deux leçons par semaine et est organisé en étroite collaboration avec l'enseignement des connaissances professionnelles et de la culture générale. Il sert à l'approfondissement de la matière enseignée et à l'encadrement individuel. Les cours facultatifs à option et les cours d'appui complètent la formation à l'école professionnelle, leur durée ne peut pas dépasser en moyenne une demi-journée par semaine. La fréquentation des cours est soumise à l'accord de l'entreprise formatrice. En cas de prestations insuffisantes ou de comportement inadéquat de la personne en formation à l'école professionnelle ou dans l'entreprise formatrice, l'école l'exclut des cours facultatifs, en accord avec l'entreprise formatrice.

2.4.2 Culture générale et sport

L'enseignement de la culture générale et du sport est régi par des bases légales séparées édictées par l'OFFT.

L'acquisition par les praticiens en mécanique d'une bonne culture générale revêt une grande importance pour l'exercice de leur profession, leur vie privée et leur responsabilité sociale. Une coordination optimale de l'enseignement de la culture générale et des connaissances professionnelles avec la formation en entreprise et aux cours interentreprises est par conséquent primordiale.

2.4.3 Organisation de l'enseignement de la formation scolaire

Domaine d'enseignement	Total des périodes
Connaissances professionnelles	240
– Notions techniques fondamentales	80
– Technique de dessin	80
– Techniques des matériaux et d'usinage	80
Atelier d'apprentissage	160
Culture générale	240
Sport	80
Total	720

Dans tous les domaines d'enseignement, l'enseignement vise non seulement à développer les ressources professionnelles mais également les ressources méthodologiques et sociales ainsi que les ressources relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et la protection de l'environnement.

Les contenus des différents domaines d'enseignement sont fixés dans le catalogue compétences-ressources (chap. 4.3).

2.4.4 Encadrement individuel spécialisé

L'encadrement individuel spécialisé est une offre d'encouragement consistant à appuyer le processus de développement d'une personne en formation par une personne compétente.

Exemples de situations permettant de recourir à un encadrement individuel spécialisé:

- difficultés d'apprentissage à l'école professionnelle
- difficultés d'apprentissage dans l'entreprise
- orientation professionnelle
- problèmes personnels

L'encadrement individuel spécialisé peut être organisé comme suit:

- suivi scolaire (encadrement par le corps enseignant de l'école professionnelle)
- suivi en entreprise (par le formateur)
- suivi socio-pédagogique (par un personnel spécialisé)

Le suivi socio-pédagogique ne libère pas les entreprises formatrices et les écoles professionnelles de leur responsabilité, mais il soutient et décharge en cas de problèmes sociaux. Si plusieurs mesures devaient s'avérer nécessaires, elles devront être harmonisées et coordonnées.

L'organisation de l'encadrement individuel spécialisé incombe aux cantons. Pour tout renseignement, s'adresser aux services chargés de la surveillance des formations professionnelles initiales des offices cantonaux de formation professionnelle.

2.4.5 Organisation

L'école professionnelle dispense son enseignement sur la base du présent plan de formation et du catalogue compétences-ressources.

L'école professionnelle établit, en collaboration avec des responsables de la formation des entreprises formatrices et des cours interentreprises, le programme d'enseignement sur la base du catalogue compétences-ressources.

Le programme d'enseignement reste valable pendant une année scolaire au minimum et sera, si nécessaire, adapté aux nouveaux besoins de l'école professionnelle, des cours interentreprises et des entreprises formatrices.

L'enseignement est dispensé si possible à raison de jours entiers. Un jour entier ne doit pas comprendre plus de neuf périodes, un demi-jour plus de cinq, sport inclus.

Les classes sont constituées par année de formation. Toute dérogation à cette règle requiert l'approbation de l'autorité cantonale.

2.5 Coopération entre les lieux de formation

Pour garantir la réussite de l'apprentissage, une harmonisation permanente de la formation entre les trois lieux de formation et un échange d'expériences régulier sont indispensables. La surveillance de la coordination entre les parties participant à la formation professionnelle initiale incombe aux cantons.

Les informations détaillées concernant la coopération entre les différents lieux de formation sont contenues dans le chapitre 4.3.

2.6 Dossier de formation et dossier des prestations

Le dossier de formation et le dossier des prestations comportent les éléments suivants:

Document	But et contenus	Etabli par
Programme de formation	Déroulement de la formation aux trois lieux de formation	Formateur
Catalogue compétences-ressources	Listes des compétences opérationnelles et des ressources; contrôle des compétences	Ortra Personne en formation
Journal (d'apprentissage)	Outil destiné à la réflexion personnelle sur sa façon d'apprendre et de travailler	Personne en formation
Rapports de l'entreprise formatrice	A la fin de chaque semestre: évaluation des progrès réalisés et du comportement dans l'entreprise formatrice; définition des objectifs pour le semestre suivant	Formateur
Contrôles de compétence CIE	Attestation des prestations de la personne en formation aux cours interentreprises	Responsable CIE
Bulletins semestriels école professionnelle	Bulletins semestriels de l'école professionnelle	Ecole professionnelle
Dossier de candidature	Dossier de candidature pour les futures postulations	Personne en formation, enseignant de la culture générale
Ordonnance sur la formation et plan de formation	Description détaillée de la formation professionnelle initiale et de la procédure de qualification	Ortra
Contrat d'apprentissage	Réglementation des rapports contractuels pour la formation professionnelle initiale	Formateur

Explications relatives aux documents du dossier de formation et du dossier des prestations

Programme de formation

La formation à la pratique professionnelle se base sur le programme de formation établi par le formateur. Dans le programme de formation, les entreprises formatrices précisent les axes de formation prioritaires en fonction de leurs spécificités.

Le programme de formation définit les compétences opérationnelles à acquérir et fixe la période et la durée des activités aux différents lieux/services

Catalogue compétences-ressources

Dans le catalogue compétences-ressources, les personnes en formation consignent au fur et à mesure leur niveau de formation et documentent les compétences opérationnelles et les ressources acquises. Au moins une fois par semestre, elles discutent avec le formateur du niveau de formation atteint.

Plan de formation praticienne en mécanique AFP / praticien en mécanique AFP

Journal (d'apprentissage)

Le journal (d'apprentissage) retrace, dans l'ordre chronologique, les expériences acquises et les réflexions suscitées durant la formation aux trois lieux de formation. Dans ce journal, les personnes en formation documentent régulièrement le déroulement et le contenu de la formation.

Rapports de l'entreprise formatrice

Le rapport de formation sert à évaluer les compétences opérationnelles et les ressources acquises ainsi que les objectifs atteints, il sert parallèlement de base pour la fixation des nouveaux objectifs. Le savoir-faire professionnel, les qualités personnelles et les progrès réalisés par les personnes en formation sont spécifiés dans le rapport de formation. Le formateur établit un rapport attestant le niveau de formation atteint par la personne en formation à la fin de chaque semestre.

Contrôles de compétence CIE

Les personnes en formation et les entreprises formatrices reçoivent les évaluations des compétences et des ressources acquises ainsi que des prestations fournies aux cours interentreprises.

Bulletins semestriels de l'école professionnelle

L'entreprise formatrice, en tant que responsable de la formation, est chargée de la planification, du contrôle et de l'évaluation de la formation professionnelle initiale. Au terme de chaque semestre, l'école professionnelle fait parvenir à l'entreprise formatrice un bulletin avec les prestations de la personne en formation. Si les prestations ne correspondent pas aux attentes, un entretien doit être organisé avec l'enseignant compétent afin de décider des mesures à mettre en œuvre.

Dossier de candidature

Cette partie du dossier de formation et du dossier des prestations regroupe tous les documents relatifs à de futures postulations. Ce dossier comporte les documents suivants:

- Coordonnées personnelles
- Curriculum vitae (formation, expérience professionnelle; est constitué au cours du 7^e semestre dans le cadre de l'enseignement de la culture générale)
- Certificat d'apprentissage incluant la liste des compétences opérationnelles acquises
- Bulletin de notes de la procédure de qualification
- Certificats linguistiques
- Autres certificats

Ordonnance sur la formation et plan de formation

Ces documents comportent les bases légales ainsi que la description détaillée de la formation professionnelle initiale et de la procédure de qualification.

Contrat d'apprentissage

Original du contrat d'apprentissage signé et approuvé par l'autorité cantonale.

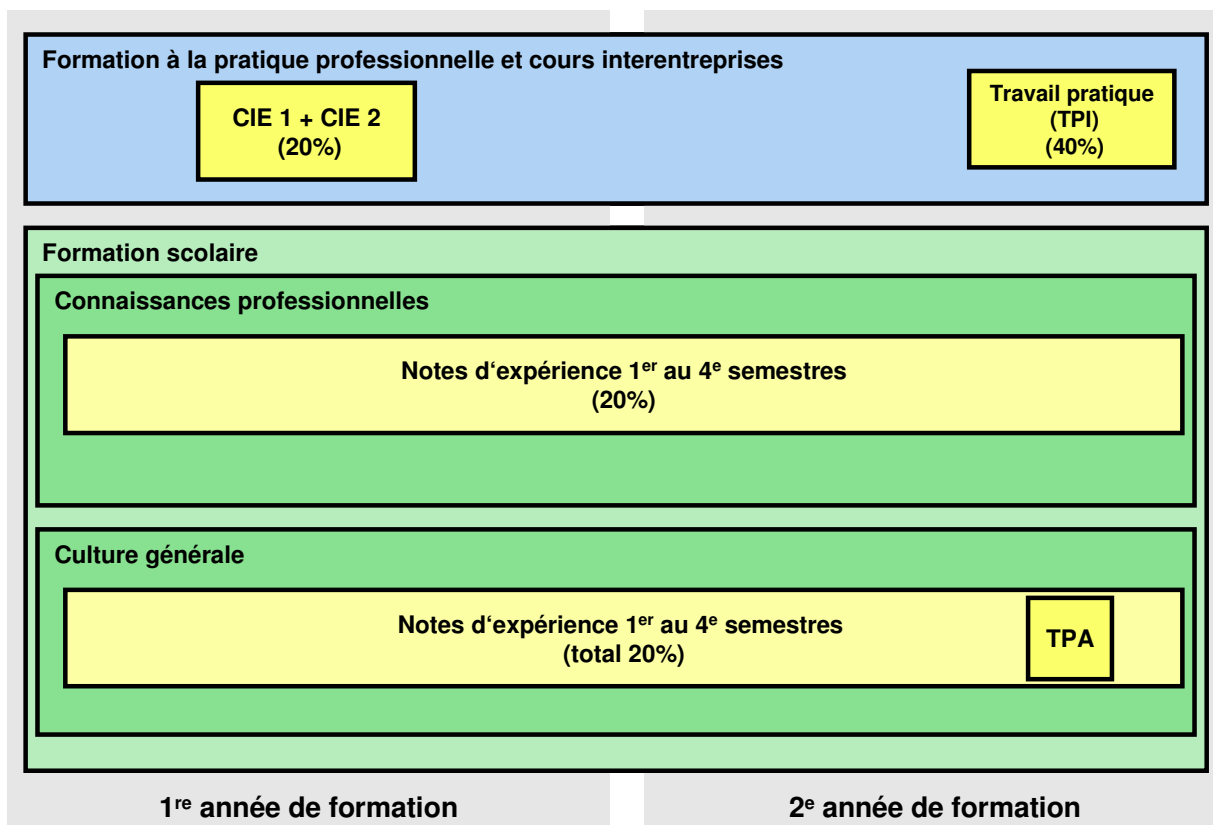
3. Procédure de qualification

La procédure de qualification sert à attester que les personnes en formation ont atteint les compétences opérationnelles et les ressources décrites dans le catalogue compétences-ressources.

Dans tous les domaines de qualification, l'évaluation porte sur les ressources professionnelles, méthodologiques et sociales ainsi que les ressources relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et la protection de l'environnement.

Les modalités de détail concernant l'organisation et l'évaluation de la procédure de qualification sont fixées dans des dispositions d'exécution séparées relatives à la procédure de qualification des praticiens en mécanique (voir appendice relatif au plan de formation, chapitre 6.1).

3.1 Vue d'ensemble



CIE Contrôle de compétence CIE
 TPI Travail pratique individuel
 TPA Travail personnel d'approfondissement

Graphique: Procédure de qualification du praticien en mécanique

3.1.1 Domaine de qualification «travail pratique»

Travail pratique individuel (TPI)

La personne en formation exécute à son poste de travail dans l'entreprise le travail pratique individuel au cours du dernier semestre de la formation professionnelle initiale. Le TPI se rapporte à la compétence opérationnelle acquise par la personne en formation au moment de l'examen. Au minimum 12 mois ont été consacrés à l'acquisition de cette compétence opérationnelle dans le cadre de la formation approfondie. Des dispositions d'exécution séparées relatives au travail pratique individuel (voir chapitre 6.1) précisent les critères auxquels doivent satisfaire les devoirs d'examen, l'organisation de l'examen et l'appréciation des travaux.

Point d'appréciation	Durée	Contenu	Note attribuée aux points d'appréciation	Note attribuée au travail pratique (TPI)
Ressources méthodologiques et sociales (compétences professionnelles globales)	16 - 40 h	TPI Devoir d'examen formulé par le supérieur professionnel pour la vérification d'une compétence opérationnelle	Note entière ou demi-note; coefficient un	Moyenne pondérée des notes attribuées à chacun des points d'appréciation, arrondie à la première décimale
Résultat et efficience			Note entière ou demi-note; coefficient deux	
Entretien professionnel			Note entière ou demi-note; coefficient un	

3.1.2 Culture générale

L'enseignement de la culture générale est régi par «l'Ordonnance de l'OFFT du 27 avril 2006 concernant les conditions minimales relatives à la culture générale dans la formation professionnelle initiale».

Le travail personnel d'approfondissement est fourni au 4^e semestre, son thème peut se rapporter au thème du travail pratique individuel (TPI).

3.1.3 Note d'expérience de l'enseignement des connaissances professionnelles

La note d'expérience de l'enseignement des connaissances professionnelles correspond à la moyenne, arrondie à une note entière ou à une demi-note, des notes de l'enseignement des connaissances professionnelles figurant dans les bulletins semestriels (1^{er} au 4^e semestre).

La note d'expérience est calculée à partir des notes figurant dans les bulletins semestriels dans le domaine d'enseignement «connaissances professionnelles».

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

3.1.4 Note d'expérience des cours interentreprises

La note d'expérience des cours interentreprises est calculée comme suit:

Point d'appréciation	Contenu	Note attribuée aux points d'appréciation	Note d'expérience cours interentreprises
Cours obligatoire CIE 1	Contrôle de compétence du cours obligatoire techniques d'usinage manuel	Note entière ou demi-note; coefficient un	Moyenne des notes attribuées à chacun des points d'appréciation, arrondie à la note entière ou demi-note
Cours obligatoire à option CIE 2	Contrôle de compétence du cours obligatoire à option tournage ou fraisage ou assemblage ou montage ou maintenance	Note entière ou demi-note; coefficient un	

La procédure et les contenus des contrôles de compétence sont précisés dans les dispositions d'exécution CIE.

3.2 Appréciation des travaux et détermination des notes

Les prestations fournies lors de la procédure de qualification sont sanctionnées par des notes allant de 6 à 1.

Note	Travail fourni
6	Très bien
5	Bien
4	Satisfaisant
3	Faible
2	Très faible
1	Inutilisable

3.3 Note globale

La note globale correspond à la moyenne, arrondie à la première décimale, des notes des domaines de qualification de l'examen final et des notes d'expérience.

Pour le calcul de la note globale, ces notes sont pondérées de la manière suivante:

Domaine de qualification	Lieu de formation	Pondération avec culture générale	Cas particulier ¹⁾
Travail pratique	Entreprise	40 %	70 %
Culture générale	Ecole professionnelle	20 %	30 %
Note d'expérience de l'enseignement des connaissances professionnelles	Ecole professionnelle	20 %	Dispensé
Note d'expérience des cours interentreprises	CIE	20 %	Dispensé

¹⁾ S'applique aux personnes qui ont suivi la formation préalable hors du cadre de la formation professionnelle initiale réglementée.

3.4 Conditions de qualification

La procédure de qualification est réussie si la note globale est supérieure ou égale à 4.0.

La personne qui a réussi la procédure de qualification reçoit l'attestation fédérale de formation professionnelle (AFP) et est autorisée à porter le titre légalement protégé de «praticienne en mécanique AFP» / «praticien en mécanique AFP».

3.5 Bulletin de notes

Le bulletin de notes mentionne la note globale, les notes de l'examen final ainsi que les notes d'expérience.

3.6 Perméabilité avec d'autres formations professionnelles initiales

Les programmes de formation de la formation initiale de polymécanicien CFC de 4 ans, de la formation initiale de mécanicien de production CFC de 3 ans (auparavant mécapraticien) et de la formation initiale de praticien en mécanique AFP de 2 ans sont coordonnés entre eux. Le transfert d'une personne en formation vers une autre formation initiale et inversement sera examiné et autorisé de cas en cas par l'autorité compétente (Office de la formation professionnelle).

4. Catalogue compétences-ressources (catalogue CoRe)

4.1 Catalogue des compétences opérationnelles

Le catalogue compétences-ressources comporte les compétences opérationnelles de la formation de base, complémentaire et approfondie. Chaque compétence opérationnelle est expliquée à l'aide d'une situation représentative et sous forme d'un plan d'action.

La situation représentative décrit un processus de travail concret dans lequel la personne en formation doit mettre à l'épreuve la compétence opérationnelle précisée. Elle est présentée à titre d'exemple et peut différer d'une entreprise à une autre.

Le plan d'action sert également à expliquer la compétence opérationnelle. Il décrit, en quelques mots et dans une forme générale, les différentes opérations de travail de la situation représentative. Seules les compétences opérationnelles formulées et les ressources définies au chapitre 4.3 font foi pour la formation professionnelle initiale de praticien en mécanique.

4.1.1 Compétence opérationnelle de la formation de base

b.1 Usiner des pièces manuellement	
<p>Situation représentative</p> <p>Julien est chargé d'usiner des pièces manuellement. L'usinage est exécuté avec des outils à main et des perceuses. Les matériaux, les instruments de contrôle et de mesure, ainsi que les procès-verbaux de contrôle sont précisés dans les documents de travail remis. Il étudie l'ordre et les documents de fabrication, puis établit le plan des opérations.</p> <p>Il prépare les outils d'usinage et les moyens de serrage prescrits et détermine les paramètres de coupe. Julien aménage son poste de travail en y déposant les outils à main, en équipant la perceuse avec les moyens de serrage et les outils d'usinage et procède aux réglages nécessaires. Avant de commencer à usiner les pièces, il s'assure de bien connaître les fonctions de la perceuse et d'être en mesure de respecter les consignes de sécurité lors de l'usinage des pièces.</p> <p>Il usine les pièces conformément au plan des opérations, puis les contrôle avec les moyens de mesure et de contrôle. A la fin, il consigne les résultats dans un protocole de contrôle.</p>	<p>Plan d'action</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respecter les prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement - Comprendre l'ordre de fabrication - Planifier les opérations de travail - Préparer la matière et les matières auxiliaires - Préparer le matériel - Préparer la perceuse - Utiliser les outils et les moyens de serrage - Usiner les pièces manuellement - Contrôler la qualité et la documenter

4.1.2 opérationnelles de la formation complémentaire

c.1 Appliquer des technologies et connaissances des produits spécifiques à l'entreprise	
<p>Les contenus de cette compétence opérationnelle seront fixés par le prestataire de la formation à la pratique professionnelle.</p>	<p>Plan d'action</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le plan d'action sera défini par le prestataire de la formation à la pratique professionnelle.
c.2 Usiner des pièces sur des machines-outils à commande numérique selon instructions	
<p>Situation représentative</p> <p>Michel est chargé d'usiner une série de pièces sur une machine-outil à commande numérique. Il étudie les documents de travail et de fabrication et planifie l'usinage.</p> <p>Il se procure les outils, les matières auxiliaires ainsi que les moyens de mesure et de contrôle nécessaires et contrôle l'état et l'exhaustivité de la matière brute.</p> <p>S'agissant de pièces fabriquées pour la première fois, son supérieur professionnel programme la machine CNC.</p> <p>Ensemble, ils équipent la machine, fixent la pièce à usiner et positionnent le dispositif d'arrosage.</p> <p>Avant de commencer l'usinage, ils contrôlent si tous les outils et moyens de serrage sont montés correctement et vérifient une nouvelle fois le programme CNC.</p> <p>Ensemble, ils usinent les premières pièces et contrôlent si elles remplissent les critères de qualité spécifiés.</p> <p>Michel usine ensuite le nombre de pièces précisés.</p> <p>Durant le processus d'usinage, il nettoie les pièces, les contrôle et les stocke. Au fur et à mesure, il emballe les pièces usinées et les pose dans le chariot préparé à cet effet.</p> <p>Si les cotes diffèrent des documents de fabrication, il en informe son supérieur professionnel.</p> <p>Après avoir usiné toutes les pièces, il établit le protocole de contrôle et vise les documents de travail.</p> <p>Ensuite, il déséquipe la machine et la nettoie. Il contrôle les matières auxiliaires en se conformant aux prescriptions de l'entreprise et au besoin, les complète.</p> <p>Il exécute tous les travaux en se conformant aux prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement.</p>	<p>Plan d'action</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respecter les prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement - Comprendre l'ordre de fabrication - Choisir et préparer les outils et les moyens de mesure - Préparer la machine en vue de son utilisation - Fixer la pièce à usiner et monter les outils - Usiner les pièces - Contrôler et documenter la qualité des pièces usinées, les emballer - Remplir les documents de travail

4.1.3 Compétences opérationnelles de la formation approfondie

a.1 Usiner des pièces sur des tours conventionnels selon instructions	
<p>Situation représentative</p> <p>Romain est chargé de tourner des pièces sur un tour conventionnel. Pour exécuter ce travail, il dispose du dessin et de l'ordre de fabrication. Avec l'ordre de fabrication, il a également reçu le nombre nécessaire de pièces brutes.</p> <p>En étudiant le dessin et les documents de fabrication, Romain prend connaissance du délai, du nombre de pièces, du matériel et du travail à effectuer. Il contrôle les dimensions des pièces brutes et vérifie leur nombre.</p> <p>Romain est familiarisé avec le tour, connaît son fonctionnement et choisit les outils adéquats. Il prépare la machine en vue de son utilisation.</p> <p>Une à une, il effectue les opérations d'usinage conformément aux instructions reçues.</p> <p>Romain contrôle les pièces usinées avec les moyens de contrôle prescrits et établit le protocole de contrôle. Ensuite, il remplit les documents de travail y relatifs selon instructions.</p> <p>Après le contrôle de qualité, il déséquipe la machine et la nettoie. Il contrôle les matières auxiliaires en se conformant aux prescriptions de l'entreprise et au besoin, les complète.</p> <p>Il exécute tous les travaux en se conformant aux prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement.</p>	<p>Plan d'action</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respecter les prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement - Comprendre le mandat et les spécifications du client - Choisir et préparer l'outillage - Préparer la machine en vue de son utilisation - Régler les données technologiques pour l'usinage par enlèvement de matière selon instructions - Fixer les pièces à usiner et monter les outils - Tourner extérieur et intérieur les pièces - Utiliser des tours - Contrôler la qualité des pièces usinées et la documenter - Remplir les documents de travail
a.2 Usiner des pièces sur des fraiseuses conventionnelles selon instructions	
<p>Situation représentative</p> <p>Tanja est chargée de fraiser des pièces. Pour exécuter ce travail, elle dispose du dessin et de l'ordre de fabrication. Avec l'ordre de fabrication, elle a également reçu le nombre nécessaire de pièces brutes.</p> <p>En étudiant le dessin et les documents de fabrication, Tanja prend connaissance du délai, du nombre de pièces, du matériel et des travaux à exécuter. Elle contrôle les dimensions des pièces brutes et vérifie leur nombre.</p> <p>Elle prépare la fraiseuse qui lui est familière et choisit, à l'aide de la liste d'outils, la bonne fraise, contrôle son état et fixe l'outil dans le dispositif prévu à cet effet.</p> <p>Elle monte la pièce dans le dispositif de serrage approprié en tenant compte de l'usinage à effectuer. Enfin, elle enclenche la machine et usine la pièce.</p> <p>Si nécessaire, elle change l'outil de coupe. Ensuite, elle contrôle la pièce usinée avec les moyens de mesure prescrits et compare le résultat aux tolérances exigées.</p> <p>Pour terminer, elle remplit les documents de travail y relatifs selon instructions, déséquipe la machine et la nettoie. Elle contrôle les matières auxiliaires en se conformant aux prescriptions de l'entreprise et au besoin, les complète.</p> <p>Elle exécute tous les travaux en se conformant aux prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement.</p>	<p>Plan d'action</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respecter les prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement - Comprendre le mandat et les spécifications du client - Choisir et préparer l'outillage - Préparer la machine en vue de son utilisation - Régler les données technologiques pour l'usinage par enlèvement de matière selon instructions - Fixer les pièces à usiner et monter les outils - Usiner les pièces - Utiliser des fraiseuses - Contrôler la qualité des pièces usinées et la documenter - Remplir les documents de travail

Plan de formation pratique en mécanique AFP / praticien en mécanique AFP

a.3 Fabriquer des pièces au moyen de la technique d'estampage et de poinçonnage

Situation représentative

Roger est chargé de découper des pièces. Pour exécuter ce travail, il dispose du dessin et de l'ordre de fabrication. Avec l'ordre de fabrication, il a également reçu le nombre nécessaire de pièces brutes. En étudiant le dessin et les documents de fabrication, il prend connaissance du délai, du nombre de pièces, du matériel et des travaux à exécuter.

Il prépare la machine à estamper qui lui est familière, utilise les outils correspondants conformément aux instructions reçues et commence le découpage.

Il exécute ce travail en respectant scrupuleusement le processus et veille à ce que la machine puisse être utilisée en toute sécurité. Durant l'usinage, il retire les pièces et si nécessaire, les ébavure et les attribue aux différents ordres de travail. Les chutes sont traitées conformément aux instructions reçues.

Ensuite, il remplit les documents de travail selon les instructions reçues.

Il exécute tous les travaux en se conformant aux prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement.

Plan d'action

- Respecter les prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement
- Comprendre le mandat et les spécifications du client
- Choisir et préparer l'outillage
- Préparer la machine en vue de son utilisation
- Régler les données technologiques pour les travaux d'estampage selon instructions
- Fixer les pièces à usiner et monter les outils
- Fabriquer les pièces sur des machines à estamper
- Contrôler la qualité des pièces usinées et la documenter
- Remplir les documents de travail

a.4 Façonner des tôles et des profilés

Situation représentative

Tom est chargé de façonner des pièces unitaires à partir de tôles et de profilés. Le dessin et le matériel brut sont mis à sa disposition. Il commence à préparer son travail de manière autonome.

Pour la fabrication des pièces, il doit travailler sur des machines conventionnelles qui lui sont familières et qu'il sait utiliser. Tom étudie les documents de travail et commence à effectuer les opérations d'usinage dans l'ordre prescrit. D'abord, il coupe les profilés à la longueur spécifiée et procède à des opérations d'usinage mécanique préliminaires comme les perçages ou le pliage des bords de tôle avec la machine correspondante.

Pour les petits travaux d'usinage, il se rend à son établi et les exécute à la main. Ensuite, il façonne les tôles en travaillant sur des machines à tronçonner ou de formage en respectant rigoureusement les directives de l'entreprise.

Pour terminer, il ébavure toutes les pièces et les contrôle avec les moyens de mesure correspondants. D'entente avec son supérieur professionnel, il reporte sur le dessin les corrections ou optimisations nécessaires. Ensuite, il remplit les documents de travail selon instructions.

Il exécute tous les travaux en se conformant aux prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement.

Plan d'action

- Respecter les prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement
- Comprendre le mandat et les spécifications du client
- Préparer le matériel
- Choisir, régler et évaluer les outils
- Préparer la machine-outil conventionnelle
- Usiner les pièces
- Contrôler la qualité et la documenter
- Remplir les documents de travail

a.5 Souder des pièces

Situation représentative

Carmen est chargée d'assembler des pièces au moyen d'un procédé de soudage électrique. Pour exécuter ce travail, elle dispose d'un plan de travail indiquant toutes les opérations de soudage à effectuer.

Elle étudie l'ordre et le dessin de fabrication. Au besoin, elle peut avoir recours à un gabarit de soudage adéquat. Elle commence par la préparation du poste de soudage qui lui est familier en respectant rigoureusement les consignes de sécurité. Ensuite, elle commence à souder et à assembler les pièces. Lorsque cela s'avère nécessaire, elle redresse les pièces sur le marbre à dresser.

Ensuite, elle contrôle la pièce soudée avec les moyens de mesure prescrits, compare le résultat aux tolérances spécifiées et remplit les documents de travail correspondants selon instructions.

Elle exécute tous les travaux en se conformant aux prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement.

Plan d'action

- Respecter les prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement
- Comprendre le mandat et les spécifications du client
- Préparer le poste de soudage en vue de son utilisation
- Préparer les pièces
- Souder les pièces
- Araser les pièces
- Contrôler la qualité et la documenter
- Remplir les documents de travail

Plan de formation praticienne en mécanique AFP / praticien en mécanique AFP

a.6 Conduire des installations de production	
<p>Situation représentative</p> <p>Stéphane est chargé d'usiner des pièces sur une installation de production. Pour exécuter ce travail, il dispose de l'ordre de production avec une description détaillée des opérations de travail et de l'installation. Il a également reçu la quantité nécessaire de matière brute.</p> <p>Stéphane est familiarisé avec l'installation de production et connaît sa conception et son fonctionnement. Ayant déjà travaillé sur cette installation, il connaît ses éventuels dysfonctionnements et défauts.</p> <p>Il étudie les documents et prend connaissance des différentes opérations de travail, du délai et de la quantité à fabriquer. Un modèle est joint.</p> <p>Stéphane contrôle la quantité et l'état de la matière brute.</p> <p>Il prépare l'installation de production qui lui est familière, met en place les équipements nécessaires et les règle selon instructions.</p> <p>Il met en service l'installation de production, puis contrôle les premières pièces selon instructions.</p> <p>Ensuite, il usine la quantité de pièces spécifiée. Durant la fabrication, il dépose les pièces terminées dans de gros emballages selon le nombre prescrit.</p> <p>Il s'assure régulièrement d'une réserve de matière brute suffisante dans l'installation de production.</p> <p>Périodiquement, Stéphane procède à un contrôle visuel. En cas de problème, il avise immédiatement son supérieur professionnel.</p> <p>A la fin, Stéphane complète les documents de travail avec les informations manquantes selon instructions, déséquipe la machine, la nettoie ainsi que ses alentours.</p> <p>Il exécute tous les travaux en se conformant aux prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement.</p>	<p>Plan d'action</p> <ul style="list-style-type: none">- Respecter les prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement- Comprendre le mandat et les spécifications du client- Choisir, utiliser et régler les équipements- Préparer la machine en vue de son utilisation- Régler les paramètres de production- Démarrer et surveiller l'installation de production- Procéder à des contrôles intermédiaires- Emballer les produits au fur et à mesure- Contrôler la qualité et la documenter- Remplir les documents de travail
a.7 Assembler des pièces et des éléments de construction à des sous-ensembles et tester leur fonctionnement	
<p>Situation représentative</p> <p>Cédric est chargé de la fabrication d'un sous-ensemble simple. Pour exécuter ce travail, il lit le dessin d'ensemble, la nomenclature et si disponible, le plan de montage.</p> <p>Il prépare le montage conformément aux documents remis, prépare l'outillage nécessaire et, à l'aide de la nomenclature, contrôle si le matériel est complet.</p> <p>Ensuite, il commence l'assemblage en prenant soin des pièces. Il utilise de manière professionnelle les outils qui lui sont familiers, les pièces et les dispositifs prescrits et contrôle continuellement l'exécution sur la base des documents remis.</p> <p>Pour terminer, Cédric contrôle le sous-ensemble sur la base des spécifications d'essai prescrites, établit le protocole de contrôle et remplit les documents de travail correspondants selon instructions.</p> <p>Il exécute tous les travaux en se conformant aux prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement.</p>	<p>Plan d'action</p> <ul style="list-style-type: none">- Respecter les prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement- Comprendre le mandat et les spécifications du client- Interpréter les documents d'assemblage- Assembler les pièces- Monter les sous-ensembles et les régler- Contrôler la qualité et la documenter- Remplir les documents de travail

Plan de formation pratique en mécanique AFP / praticien en mécanique AFP

a.2 Exécuter des travaux d'entretien et de maintenance	
<p>Situation représentative</p> <p>Nicole est chargée de l'entretien d'un sous-ensemble qu'elle connaît déjà. Elle lit les plans d'entretien et les instructions puis planifie les travaux d'entretien. Elle détermine les outils et les matières auxiliaires et les prépare.</p> <p>Ensuite, Nicole exécute les travaux d'entretien et de remise en état conformément au plan des opérations.</p> <p>Durant ce travail, elle voue une attention particulière aux prescriptions de sécurité électrique.</p> <p>Pour terminer, Nicole contrôle le sous-ensemble sur la base des spécifications d'essai remises, établit le protocole de contrôle et remplit les documents de travail correspondants selon instructions.</p> <p>Elle exécute tous les travaux en se conformant aux prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement.</p>	<p>Plan d'action</p> <ul style="list-style-type: none">- Respecter les prescriptions relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et de l'environnement- Comprendre le mandat et les spécifications du client- Interpréter les documents d'assemblage- Mettre en œuvre les mesures de protection destinées à éviter des dommages corporels et matériels- Exécuter les travaux d'entretien- Effectuer les travaux d'inspection- Exécuter les travaux de remise en état- Contrôler la qualité et la documenter- Remplir les documents de travail

4.2 Catalogue des ressources

Les ressources sont décrites sur 3 niveaux:

Niveau	Exemple (voir tableau de la coopération entre les lieux de formation chap. 4.3)
1 ^{er} niveau: domaines	MPB1: Techniques d'usinage manuel
2 ^e niveau: ressources	MPB.1.1: Sécurité au travail, protection de la santé, protection de l'environnement
3 ^e niveau: précision des ressources	MPB1.1.1: Identifier et décrire les dangers au poste de travail (représentation uniquement dans les extraits du catalogue compétences-ressources.)

Pour encourager l'acquisition des ressources aux différents lieux de formation, les extraits suivants du catalogue compétences-ressources sont disponibles (voir chapitre 6.1):

- Compétences opérationnelles et ressources de la formation de base et de la formation complémentaires (entreprise et CIE)
- Compétences opérationnelles de la formation approfondie (entreprise)
- Ressources de l'école professionnelle

Les extraits mettent en évidence la corrélation entre les ressources et les différentes compétences opérationnelles.

4.3 Coopération entre les lieux de formation

Le tableau suivant met en évidence les ressources et leur attribution aux différents lieux de formation. Elles sont regroupées en ressources professionnelles, méthodologiques et sociales et en ressources de la sécurité au travail, de la protection de la santé et de la protection de l'environnement.

Les ressources sont attribuées aux trois lieux de formation. Chaque lieu de formation a un rôle précis dans l'acquisition des différentes ressources:

- **Introduire (■)**
Ce lieu de formation est responsable de l'introduction de la ressource concernée. Une des tâches consiste à vérifier les connaissances préalables des personnes en formation.
- **Appliquer (□)**
Dans ce lieu de formation, il est attendu que les personnes en formation ont déjà été sensibilisées à la ressource concernée. Ce lieu de formation est responsable de l'utilisation correcte de la ressource par les personnes en formation dans des situations professionnelles réelles.

Les entreprises au bénéfice d'une dérogation et les écoles de métiers centralisées dispensent aussi bien les ressources spécifiées dans la colonne «entreprise» que celles spécifiées dans la colonne «CIE».

Tableau de la coopération entre les lieux de formation

FB = Formation de base, FC = Formation complémentaire, FA = Formation approfondie, CIE = Cours interentreprises

		Entreprise		CIE	Ecole
		FB/FC	FA	jours	pér.
<p>■ = Introduire, □ = Appliquer</p> <p>Ressources professionnelles</p>					
MPB1	Techniques d'usinage manuel (obligatoire)			14	
MPB1.1	Sécurité au travail, protection de la santé, protection de l'environnement	■	□	□	
MPB1.2	Organisation du travail et processus de travail	■	□	□	
MPB1.3	Matériaux, matières de fabrication et matières auxiliaires	■	□	□	
MPB1.4	Aptitudes manuelles de base	□		■	
MPB1.5	Perçage	□	□	■	
MPB1.6	Filetage	□		■	
MPB1.7	Raccords vissés	□	□	■	
MPB1.8	Traitement de surface et protection contre la corrosion	□	□	■	
MPB1.9	Mesure et contrôle	□	□	■	
MPS1	Tournage (option obligatoire)			14	
MPS1.1	Appliquer les mesures de la sécurité au travail		□	■	
MPS1.2	Choisir et préparer l'outillage		□	■	
MPS1.3	Désigner les machines-outils		□	■	
MPS1.4	Préparer la machine en vue de son utilisation		□	■	
MPS1.5	Déterminer et régler les données technologiques pour l'usinage par enlèvement de matière		□	■	
MPS1.6	Monter les pièces à usiner		□	■	
MPS1.7	Fixer les outils		□	■	
MPS1.8	Tourner extérieur des pièces avec des machines-outils conventionnelles		□	■	
MPS1.9	Tourner intérieur des pièces avec des machines-outils conventionnelles		□	■	
MPS1.10	Utiliser les moyens de mesure et de contrôle, documenter les résultats		□	■	
MPS2	Fraisage (option obligatoire)			14	
MPS2.1	Appliquer les mesures de la sécurité au travail		□	■	
MPS2.2	Choisir et préparer l'outillage		□	■	
MPS2.3	Désigner les machines-outils		□	■	
MPS2.4	Préparer la machine en vue de son utilisation		□	■	
MPS2.5	Déterminer et régler les données technologiques pour l'usinage par enlèvement de matière		□	■	
MPS2.6	Monter les pièces à usiner		□	■	
MPS2.7	Fixer les outils		□	■	
MPS2.8	Usiner des surfaces planes avec des machines-outils conventionnelles		□	■	
MPS2.9	Utiliser les moyens de mesure et de contrôle, documenter les résultats		□	■	

Plan de formation pratique en mécanique AFP / praticien en mécanique AFP

■ = Introduire, □ = Appliquer		Entreprise		CIE	Ecole
		FB/FC	FA	jours	pér.
MPS3	Assemblage (option obligatoire)			14	
MPS3.1	Appliquer les mesures de la sécurité au travail		<input type="checkbox"/>	■	
MPS3.2	Différencier et réaliser des assemblages amovibles		<input type="checkbox"/>	■	
MPS3.3	Réaliser des assemblages non amovibles		<input type="checkbox"/>	■	
MPS3.4	Utiliser les moyens de mesure et de contrôle, documenter les résultats		<input type="checkbox"/>	■	
MPS4	Montage (option obligatoire)			14	
MPS4.1	Appliquer les mesures de la sécurité au travail		<input type="checkbox"/>	■	
MPS4.2	Réaliser des assemblages non amovibles		<input type="checkbox"/>	■	
MPS4.3	Désigner des éléments de construction		<input type="checkbox"/>	■	
MPS4.4	Interpréter les documents de montage		<input type="checkbox"/>	■	
MPS4.5	Monter et régler des sous-ensembles		<input type="checkbox"/>	■	
MPS4.6	Utiliser les moyens de mesure et de contrôle, documenter les résultats		<input type="checkbox"/>	■	
MPS5	Maintenance (option obligatoire)			14	
MPS5.1	Appliquer les mesures de la sécurité au travail		<input type="checkbox"/>	■	
MPS5.2	Mettre en œuvre les mesures de protection destinées à éviter des dommages corporels et matériels		<input type="checkbox"/>	■	
MPS5.3	Exécuter des travaux de maintenance		<input type="checkbox"/>	■	
MPS5.4	Effectuer des inspections		<input type="checkbox"/>	■	
MPS5.5	Exécuter des travaux de remise en état		<input type="checkbox"/>	■	
MPS5.6	Utiliser les moyens de mesure et de contrôle, documenter les résultats		<input type="checkbox"/>	■	
MPE1	Technologies et connaissances des produits spécifiques à l'entreprise				
MPE1.1	(Sera défini par le prestataire de la formation à la pratique professionnelle)		■		
MPE2	Usinage avec des machines CNC				
MPE2.1	Utiliser des machines CNC		<input type="checkbox"/>	■	

Plan de formation pratique en mécanique AFP / praticien en mécanique AFP

■ = Introduire, □ = Appliquer		Entreprise		CIE	Ecole
		FB/FC	FA	jours	pér.
MPF1	Notions techniques fondamentales				80
MPF1.1	Sécurité au travail, protection de la santé, protection de l'environnement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		■
MPF1.2	Calculs de base	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		■
MPF1.3	Notions physiques fondamentales	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		■
MPF1.4	Moyens de mesure et de contrôle	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		■
MPF2	Technique de dessin				80
MPF2.1	Introduction à la technique de dessin	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		■
MPF2.2	Perspectives, projections	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		■
MPF2.3	Coupes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		■
MPF2.4	Cotation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		■
MPF2.5	Tolérances	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		■
MPF2.6	Etats de surface	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		■
MPF2.7	Lecture de dessin	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		■
MPF3	Techniques des matériaux et d'usinage				80
MPF3.1	Matériaux	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		■
MPF3.2	Réfrigérants et lubrifiants	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		■
MPF3.3	Protection contre la corrosion	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		■
MPF3.4	Protection de l'environnement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		■
MPF3.5	Technique d'usinage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		■
MPF3.6	Technique d'assemblage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		■
MPF4	Atelier d'apprentissage				160
	Appui aux devoirs, encouragement individuel, coaching				■/□

Plan de formation pratique en mécanique AFP / praticien en mécanique AFP

■ = Introduire, □ = Appliquer		Entreprise		CIE	Ecole
		FB/FC	FA	jours	pér.
Ressources méthodologiques					
MPM1	Approche et action économiques				
MPM1.1	Efficacité	■	□	□	□
MPM1.2	Qualité	■	□	□	□
MPM1.3	Organisation	■	□		
MPM1.4	Processus de travail	■	□		
MPM2	Travail systématique				
MPM2.1	Méthodologie de travail (méthode en 6 étapes)	□	□	□	■
MPM3	Communication et présentation				
MPM3.1	Techniques de communication	□	□		■
MPM3.2	Techniques de présentation	□	□		■
Ressources sociales					
MPS1	Aptitude au travail en équipe, capacité à gérer des conflits				
MPS1.1	Aptitude au travail en équipe	■	□	□	□
MPS1.2	Capacité à gérer des conflits	□	□	□	■
MPS2	Faculté d'apprendre, aptitude aux changements				
MPS2.1	Faculté d'apprendre	□	□	□	■
MPS2.2	Aptitude aux changements	■	□		□
MPS3	Civilité				
MPS3.1	Respecter les règles de civilité	■	□	□	□

■ = Introduire, □ = Appliquer		Entreprise		CIE	Ecole
		FB/FC	FA	jours	pér.
Ressources relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et la protection de l'environnement					
MPA1	Sécurité au travail et protection de la santé				
MPA1.1	L'individu face au danger	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
MPA1.2	Plan d'urgence de l'entreprise	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
MPA1.3	Dispositifs de sécurité et équipements de protection	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
MPA1.4	Maintenance et élimination des pannes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
MPA1.5	Transport et voies de communication	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
MPA1.6	Agencement des postes de travail et bien-être	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
MPA1.7	Sécurité durant les loisirs				<input checked="" type="checkbox"/>
MPA1.8	Produits toxiques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
MPA 1.9	Mesures de protection	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
MPA2	Protection de l'environnement				
MPA2.1	Gestion des ressources	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

5. Approbation et entrée en vigueur

Le présent plan de formation entre en vigueur le 1^{er} janvier 2009.

Zurich, le 3 novembre 2008

Swissmem

Le directeur

Peter Dietrich

Weinfelden, le 3 novembre 2008

Swissmechanic

Le directeur

Robert Z. Welna

Ce plan de formation est approuvé par l'Office fédéral de la formation professionnelle et de la technologie.

Berne, le 3 novembre 2008

OFFICE FÉDÉRAL DE LA FORMATION PROFESSIONNELLE ET DE LA TECHNOLOGIE

La directrice

Dr. Ursula Renold

Plan de formation pratique en mécanique AFP / praticien en mécanique AFP

Adaptations apportées au plan de formation version 1.0 Praticienne en mécanique AFP / Praticien en mécanique APF du 30 novembre 2010

3.1.3 Note d'expérience de l'enseignement des connaissances professionnelles:

La note d'expérience de l'enseignement des connaissances professionnelles correspond à la moyenne, arrondie à une note entière ou à une demi-note, des notes de l'enseignement des connaissances professionnelles figurant dans les bulletins semestriels (1^{er} au 4^e semestre)

La note d'expérience est calculée à partir des notes figurant dans les bulletins semestriels dans le domaine d'enseignement «connaissances professionnelles».

Les modifications apportées au plan de formation version 1.1 entrent en vigueur avec effet rétroactif au 1^{er} janvier 2009.

Zürich, le 1^{er} février 2011

Swissmem

Le directeur

Peter Dietrich

Weinfelden, le 1^{er} février 2011

Swissmechanic

Le directeur

Robert Z. Welna

Les adaptations apportées au plan de formation version 1.1 du 30 novembre 2010 sont approuvées par l'Office fédéral de la formation professionnelle et de la technologie.

Berne, le 1^{er} février 2011

OFFICE FÉDÉRAL DE LA FORMATION PROFESSIONNELLE ET DE LA TECHNOLOGIE

La directrice

Dr. Ursula Renold

6. Annexes

6.1 Documents relatifs à la mise en œuvre de la formation professionnelle initiale du praticien en mécanique

Liste des documents relatifs à la mise en œuvre de la formation professionnelle initiale et leurs sources d'approvisionnement:

Document	Approvisionnement
<p>Ordonnance sur la formation professionnelle initiale de praticien en mécanique Entrée en vigueur: 1^{er} janvier 2009</p>	<p>Office fédéral des constructions et de la logistique OFCL, 3003 Berne, www.bbl.admin.ch</p> <p>Swissmem Formation professionnelle, Brühlbergstrasse 4, 8400 Winterthur, tél. 052 260 55 55, www.swissmem-berufsbildung.ch</p>
<p>Plan de formation du praticien en mécanique Version 1.1 du 30 novembre 2010</p>	<p>Swissmem Formation professionnelle, Brühlbergstrasse 4, 8400 Winterthur, tél. 052 260 55 55, www.swissmem-berufsbildung.ch</p>
<p>Catalogue compétences-ressources du praticien en mécanique Version 1.0 du 1^{er} avril 2009</p> <p>Compétences opérationnelles et ressources de la formation de base et complémentaire (entreprise et CIE) Compétences opérationnelles de la formation approfondie (entreprise) Ressources de l'école professionnelle</p>	<p>Swissmem Formation professionnelle, Brühlbergstrasse 4, 8400 Winterthur, tél. 052 260 55 55, www.swissmem-berufsbildung.ch</p>
<p>Dossier de formation et dossier des prestations</p> <p>Programme de formation Catalogue compétences-ressources/contrôle de la compétence Journal (d'apprentissage) Rapports de formation entreprise formatrice Contrôles de compétence CIE Bulletins semestriels école professionnelle Dossier de candidature Rapport des experts Plan de formation Contrat d'apprentissage</p>	<p>Swissmem Formation professionnelle, Brühlbergstrasse 4, 8400 Winterthur, tél. 052 260 55 55, www.swissmem-berufsbildung.ch</p>

Plan de formation pratique en mécanique AFP / praticien en mécanique AFP

<p>Nouveau poste de travail – nouveaux risques Pour un bon début au nouveau poste de travail</p>	<p>Prospectus, Suva, No 84020.F; www.suva.ch/waswo</p>
<p>Maîtrisez le danger Informations importantes pour votre sécurité</p>	<p>Prospectus Suva, N° 88154.F; www.suva.ch/waswo</p>
<p>Autres documents de la SUVA traitant de la sécurité au travail</p>	<p>www.suva.ch/waswo</p>
<p>Dispositions d'exécution relatives aux cours interentreprises Version 1.0 du 1^{er} janvier 2009</p>	<p>Swissmem Formation professionnelle, Brühlbergstrasse 4, 8400 Winterthur, tél. 052 260 55 55, www.swissmem-berufsbildung.ch</p>
<p>Dispositions d'exécution et explications relatives au travail pratique individuel (TPI) (basées sur les directives aux TPI de l'OFFT)</p>	<p>Swissmem Formation professionnelle, Brühlbergstrasse 4, 8400 Winterthur, tél. 052 260 55 55, www.swissmem-berufsbildung.ch</p>
<p>Bulletins de notes</p>	<p>SDBB CSFO Centre suisse de services Formation professionnelle/orientation professionnelle, universitaire et de carrière Maison des cantons, Speichergasse 6, case postale 583, 3000 Berne 7 Téléphone 031 320 29 00, / Fax 031 320 29 01 www.sdbb.ch</p>

6.2 Terminologie et explications

AFP	Attestation fédérale de formation professionnelle
Année initiale d'apprentissage	L'année initiale d'apprentissage permet aux personnes en formation d'acquérir les ressources fondamentales (connaissances, capacités, attitudes) et ainsi se préparer à la formation en entreprise. Cette année initiale de formation se déroule le plus souvent dans un centre de formation. En complément, les personnes en formation fréquentent l'école professionnelle. Les cours interentreprises sont intégrés dans l'année d'apprentissage initiale.
Atelier d'apprentissage	L'atelier d'apprentissage fait partie de l'enseignement scolaire dispensé par l'école professionnelle. Dans le cadre de cet atelier d'apprentissage, les connaissances et les capacités des personnes en formation sont encouragées individuellement, puis mises en pratique et consolidées à l'aide d'exemples pratiques. Un enseignant spécialisé ou de culture générale accompagne et encadre la personne en formation en lui servant de coach.
Catalogue compétences-ressources	Le catalogue compétences-ressources (catalogue CoRe) décrit les compétences opérationnelles et les ressources à atteindre par les personnes en formation durant la formation professionnelle initiale. Il constitue la base pour la planification, le pilotage et l'évaluation de la formation.
CFC	Certificat fédéral de capacité
Commission suisse pour le développement professionnel et la qualité des formations initiales dans l'Industrie des machines, des équipements électriques et des métaux	La commission suisse pour le développement professionnel et la qualité des formations initiales dans l'industrie des machines, des équipements électriques et des métaux (COSDEQ-MEM) adapte les plans de formation des différentes professions aux évolutions économiques, technologiques et didactiques et soumet à l'OFFT les modifications à apporter aux Ordonnances sur la formation des formations initiales MEM.
Compétence opérationnelle	La compétence opérationnelle est la capacité vérifiable d'une personne à maîtriser avec succès des situations de sa profession par une planification, une exécution, un contrôle et une évaluation pertinents et compétents.
Contrôle de compétence	Les compétences et les ressources acquises par les personnes en formation aux cours interentreprises sont évaluées et documentées sous forme de contrôles de compétence. Le centre CIE, un autre lieu de formation ou l'entreprise formatrice au bénéfice d'une dérogation établit les contrôles de compétence à la fin du cours, en discute avec la personne en formation puis les envoie aux entreprises formatrices. Les contrôles de compétence font partie intégrante du dossier de formation et du dossier des prestations de la personne en formation. La procédure et les contenus des contrôles de compétence sont précisés dans les dispositions d'exécution CIE.

Plan de formation praticienne en mécanique AFP / praticien en mécanique AFP

Coopération entre les lieux de formation	La coopération entre les lieux de formation désigne la coordination des contenus et du calendrier des mesures de formation aux lieux de formation entreprise, cours interentreprises et école professionnelle.
Cours interentreprises (CIE)	Les cours interentreprises (CIE) se composent de cours de base obligatoires et de cours complémentaires facultatifs dans le but d'initier les personnes en formation aux techniques fondamentales de travail et de leur dispenser les connaissances pratiques fondamentales. Les cours interentreprises complètent la formation à la pratique professionnelle et la formation scolaire. Les cours de base sont cofinancés par les cantons. Les cours complémentaires ne sont pas cofinancés par les cantons.
Culture générale	Partie de la formation scolaire; comporte les domaines de formation «Langue et communication» ainsi que «société».
Domaine de qualification	Un domaine de qualification est une partie de l'ensemble de la procédure de qualification.
Dossier de formation et dossier des prestations	Le dossier de formation et le dossier des prestations regroupent les principaux documents pour la planification, le pilotage, l'évaluation, la traçabilité de la formation professionnelle initiale. Le dossier de formation et le dossier des prestations servent à documenter le progrès d'apprentissage aux trois lieux de formation et à préparer les entretiens d'évaluation.
Encadrement individuel spécialisé	L'encadrement individuel spécialisé est une offre d'encouragement consistant à appuyer le processus de développement d'une personne en formation par une personne compétente. Cette personne exerce un rôle de conseil et de coaching. L'encadrement individuel spécialisé ne se limite pas uniquement aux aspects strictement scolaires, mais prend en compte l'ensemble des aspects pertinents pour la formation de la personne en question.
Entreprises au bénéfice d'une dérogation	Les entreprises formatrices au bénéfice d'une dérogation enseignent les contenus des cours interentreprises au sein de leur entreprise. Cette dérogation est soumise à une autorisation préalable de l'autorité cantonale. Les entreprises formatrices et les écoles de métiers au bénéfice d'une dérogation doivent satisfaire aux mêmes standards de qualité que les centres CIE.
Formation à la pratique professionnelle	La formation à la pratique professionnelle se déroule dans l'entreprise formatrice ou dans un réseau d'entreprises formatrices.
Formation approfondie	La formation approfondie (FA) fait partie de la formation à la pratique professionnelle. La formation approfondie permet aux personnes en formation d'approfondir et de consolider leurs compétences opérationnelles et d'acquérir le savoir-faire dans les contacts avec la clientèle, la hiérarchie ainsi que les collègues de travail. La formation approfondie s'achève par un travail final.

Plan de formation praticienne en mécanique AFP / praticien en mécanique AFP

Formation complémentaire	La formation complémentaire (FC) offre aux entreprises formatrices la possibilité de dispenser aux personnes en formation des ressources et des compétences opérationnelles supplémentaires en fonction de leurs besoins spécifiques. La formation complémentaire est dispensée par l'entreprise et/ou dans des cours interentreprises.
Formation de base	La formation de base (FB) permet aux personnes en formation d'acquérir les ressources et la première compétence opérationnelle pour une activité professionnelle ciblée.
Formation professionnelle initiale	La formation professionnelle initiale (auparavant «apprentissage») permet aux personnes en formation d'acquérir les compétences opérationnelles et les ressources nécessaires pour réussir dans un métier. La formation professionnelle initiale comporte une formation à la pratique professionnelle, des cours interentreprises et une formation scolaire.
Formation scolaire	La formation scolaire se compose des connaissances professionnelles, de l'atelier d'apprentissage, de la culture générale et du sport. La formation scolaire est dispensée par les écoles professionnelles.
Journal (d'apprentissage)	Le journal d'apprentissage retrace, dans l'ordre chronologique, les expériences acquises et les réflexions suscitées durant la formation aux trois lieux de formation. Dans ce journal, les personnes en formation documentent régulièrement le déroulement et le contenu de la formation.
LFPPr (Loi sur la formation professionnelle)	Loi fédérale sur la formation professionnelle du 13 décembre 2002
OFFT	Office fédéral de la formation professionnelle et de la technologie. Autorité fédérale compétente de la Confédération pour les questions liées à la formation professionnelle.
OFPr (Ordonnance sur la formation professionnelle)	Ordonnance fédérale sur la formation professionnelle du 19 novembre 2003
Ortra	Organisation du monde du travail, p.ex. une association professionnelle, une association de maîtres d'apprentissage ou une institution similaire s'occupant des questions relatives à la formation professionnelle.
Personne en formation	Personne en formation est la nouvelle dénomination pour «apprentie» et «apprenti» selon la Loi sur la formation professionnelle.
Plan d'action	Le plan d'action décrit avec la situation représentative quelle situation une personne ayant acquise la compétence opérationnelle correspondante est capable de maîtriser. Le plan d'action esquisse les étapes succinctes de la procédure normalement choisie par une personne compétente dans une telle situation.

Plan de formation pratique en mécanique AFP / praticien en mécanique AFP

Procédure de qualification	La procédure de qualification permet de vérifier si la personne en formation a acquis les compétences opérationnelles et les ressources définies dans le plan de formation. La réussite de la procédure de qualification est la condition sine qua non pour l'obtention du certificat fédéral de capacité ou de l'attestation fédérale de formation professionnelle.
Programme de formation	La formation à la pratique professionnelle se base sur le programme de formation établi par le formateur. Le programme de formation définit la période et la durée des activités dans les différents domaines, fixe les objectifs de formation et les ressources méthodologiques et sociales à développer.
Réseau d'entreprises formatrices	Le réseau d'entreprises formatrices est destiné aux entreprises qui ne peuvent pas proposer aux personnes en formation une formation complète et qui, de ce fait, s'engagent sous la coordination d'une organisation principale dans des domaines partiels de la formation.
Ressources	Par ressources, on entend des connaissances (savoir), des capacités (savoir-faire) et des attitudes (savoir-être) nécessaires à l'acquisition des compétences opérationnelles. Ces ressources sont regroupées en ressources professionnelles, méthodologiques et sociales.
Ressources méthodologiques	Les ressources méthodologiques rendent les personnes aptes à la résolution systématique de problèmes, grâce à la bonne organisation personnelle de leur travail, à un travail ciblé et à l'engagement judicieux des ressources.
Ressources professionnelles	Les ressources professionnelles permettent aux personnes de comprendre les activités de leur champ professionnel et de les exécuter correctement et efficacement.
Ressources sociales	<p>Les ressources sociales désignent l'aptitude et la volonté à coexister en personne responsable avec d'autres êtres humains, notamment en ce qui concerne la maîtrise de situations conflictuelles ou la réalisation d'objectifs communs.</p> <p>Font également partie des ressources sociales la capacité à agir de manière responsable et à organiser sa propre vie, notamment en ce qui concerne le développement de la personnalité, l'aptitude à l'autoréflexion ainsi que l'encouragement de la disposition à la performance.</p>
Situation représentative	La situation représentative décrit avec le plan d'action quelle situation une personne ayant acquis la compétence opérationnelle correspondante est capable de maîtriser. La situation représentative illustre la manière dont la situation pourrait se présenter, la procédure adoptée par une personne compétente et les exigences auxquelles elle peut être confrontée.
Standards de qualité	Les standards de qualité décrivent une offre de prestations clairement définies pour les cours interentreprises en ce qui concerne les contenus, la didactique et l'infrastructure.

Plan de formation praticienne en mécanique AFP / praticien en mécanique AFP

TPA	Travail personnel d'approfondissement de la culture générale
TPI	Le travail pratique individuel est un travail productif défini par le supérieur professionnel. Il est effectué par la personne en formation à son poste de travail dans l'entreprise durant le dernier semestre de la formation professionnelle initiale.
Travail final	Le travail final mettant un terme à la formation approfondie se déroule sous forme d'un travail pratique individuel (TPI) effectué dans le cadre de la production à la fin de la 2 ^e année de formation.

6.3 Structure de la formation

