

Polymécanicienne CFC / Polymécanicien CFC

Procédure de qualification examen partiel

Dispositions d'exécution PMTP

Version 1.0 du 30 novembre 2010

Index

1. Prescriptions de «Ordonnance sur la formation professionnelle initiale»	2
2. Prescriptions du «Plan de formation relatif à l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale» ...	3
3. Mise en œuvre des instructions d'après l'ordonnance et le plan de formation	6
3.1 Vue d'ensemble des points d'appréciation	6
3.2 Contenu des points d'appréciation	6
3.3 Structure des points d'appréciation	6
3.4 Organisation de l'examen partiel	6
3.5 Moyens auxiliaires	6
3.6 Appréciation	7
3.7 Note attribuée aux points d'appréciation	7
3.8 Note attribuée à l'examen partiel	7
3.9 Documents libérés pour l'examen partiel	7
4. Exemple d'évaluation et d'attribution de notes	8

Disponible chez :

SWISSMECHANIC

Organisation faîtière

Felsenstrasse 6 / Marktstrasse 1

8570 Weinfelden

Tel. 071 626 28 00

Fax. 071 626 28 09

info@swissmechanic.ch

www.swissmechanic.ch

© by SWISSMECHANIC Formation professionnelle, 8570 Weinfelden

1. Prescriptions de «Ordonnance sur la formation professionnelle initiale»

Extrait de l' «Ordonnance sur la formation professionnelle initiale»:

Art. 17 Objet, étendue et organisation de la procédure de qualification

¹ La procédure de qualification vise à démontrer que les compétences opérationnelles et les ressources décrites aux art. 4 et 5 ont été acquises.

² L'examen partiel est organisé en règle générale à la fin du 4e semestre. Ce domaine de qualification est évalué selon les modalités suivantes:

- a. l'examen partiel porte sur l'ensemble des compétences opérationnelles de la formation de base. Il dure entre 8 et 12 heures. Le dossier de formation, les documents relatifs aux cours interentreprises et la littérature spécialisée peuvent être utilisés comme aides.

Art. 18 Conditions de réussite, calcul et pondération des notes

¹ La procédure de qualification est réussie si:

- a. la note de l'examen partiel est supérieure ou égale à 4;
- b. la note du domaine de qualification «travail pratique» est supérieure ou égale à 4;
- c. la moyenne de la note du domaine de qualification «connaissances professionnelles» et de la note d'expérience est au moins égale à 4, et
- d. la note globale est supérieure ou égale à 4.

² La note globale correspond à la moyenne, arrondie à la première décimale, de la note de l'examen partiel, des notes des domaines de qualification de l'examen final ainsi que de la note d'expérience. Ces notes sont pondérées de la manière suivante:

- | | |
|------------------------------------|-------|
| a. examen partiel: | 25 %; |
| b. travail pratique: | 25 %; |
| c. connaissances professionnelles: | 15 %; |
| d. culture générale: | 20 %; |
| e. note d'expérience: | 15 %. |

Art. 19 Répétitions

¹ La répétition de la procédure de qualification est régie par l'art. 33 OFPr. Si un domaine de qualification doit être répété, il doit l'être dans sa globalité.

Art. 20 Cas particulier

¹ Pour les personnes qui ont suivi la formation préalable hors du cadre de la formation professionnelle initiale réglementée et subi la procédure de qualification régie par la présente ordonnance, il n'y a pas de note d'expérience.

² Pour le calcul de la note globale, les notes sont pondérées de la manière suivante:

- | | |
|------------------------------------|-------|
| a. examen partiel: | 25 %; |
| b. travail pratique: | 25 %; |
| c. connaissances professionnelles: | 30 %; |
| d. culture générale: | 20 %. |

2. Prescriptions du «Plan de formation relatif à l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale»

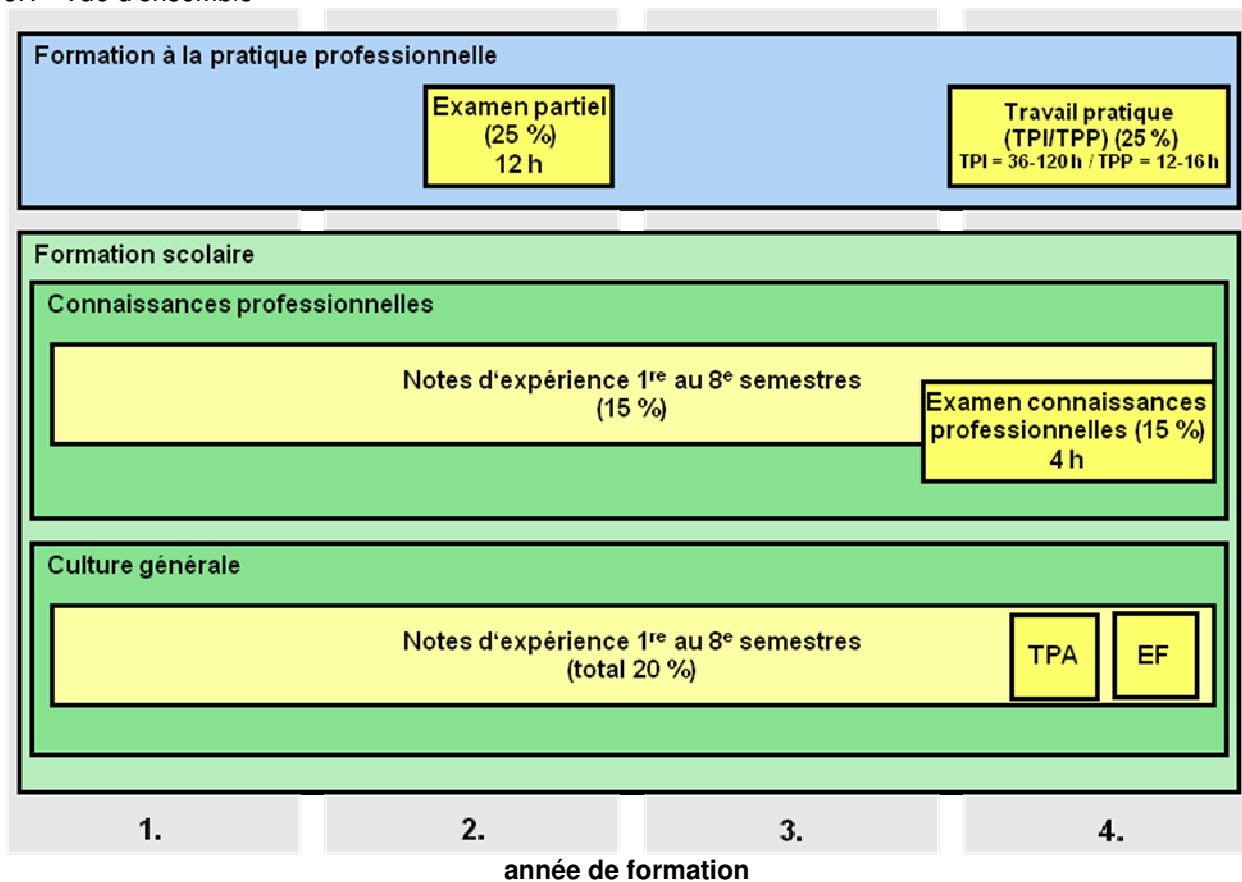
Extrait du «Plan de formation relatif à l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale»:

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.

3.1 Vue d'ensemble



TPI Travail pratique individuel
 TPP Travail pratique prescrit

TPA Travail personnel d'approfondissement
 EF Examen final

Image : Procédé de qualification (complété avec indication des heures)

3.1.1 Domaine de qualification «examen partiel»

En règle générale, l'examen partiel est organisé à la fin du quatrième semestre, après l'accomplissement de la formation de base. L'examen partiel sert à évaluer les compétences opérationnelles selon 1.2.1 comme suit:

Point d'appréciation	Durée	Contenu	Note attribuée aux points d'appréciation	Note attribuée à l'examen partiel
Techniques d'usinage manuel	12 h	Usiner des pièces selon dessin au moyen de techniques d'usinage manuel et les contrôler	Note entière ou demi-note; coefficient un	Moyenne des notes attribuées à chacun des points d'appréciation, arrondie à la première décimale
Techniques d'usinage mécanique Tournage		Usiner des pièces selon dessin au moyen de techniques d'usinage mécanique et les contrôler, conventionnel ou CNC	Note entière ou demi-note; coefficient un	
Techniques d'usinage mécanique Fraisage		Usiner des pièces selon dessin au moyen de techniques d'usinage mécanique et les contrôler, conventionnel ou CNC	Note entière ou demi-note; coefficient un	
Techniques d'assemblage		Assembler des sous-ensembles mécaniques selon dessin, les contrôler et mettre en service	Note entière ou demi-note; coefficient un	

Les connaissances relatives aux „Techniques de mesure et de contrôle“ sont examinées dans les points d'appréciation mentionnés ci-dessus.

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, de la note de l'examen partiel, des notes des domaines de qualification de l'examen final ainsi que de la note d'expérience. Pour le calcul de la note globale, les notes sont pondérées de la manière suivante:

	Lieu de formation	Pondération avec culture générale	Pondération sans culture générale ¹⁾	Cas particulier ²⁾
Examen partiel	Entreprise/CIE	25 %	31.25 %	25 %
Travail pratique	Entreprise	25 %	31.25 %	25 %
Connaissances professionnelles	Ecole professionnelle/ Entreprise/CIE	15 %	18.75 %	30 %
Culture générale	Ecole professionnelle	20 %	Dispensé	20 %
Note d'expérience	Ecole professionnelle	15 %	18.75 %	Dispensé

¹⁾ S'applique p.ex. aux personnes suivant une école de maturité professionnelle ou un apprentissage complémentaire.

²⁾ S'applique aux personnes qui ont suivi la formation préalable hors du cadre de la formation professionnelle initiale réglementée.

3.4 Conditions de qualification

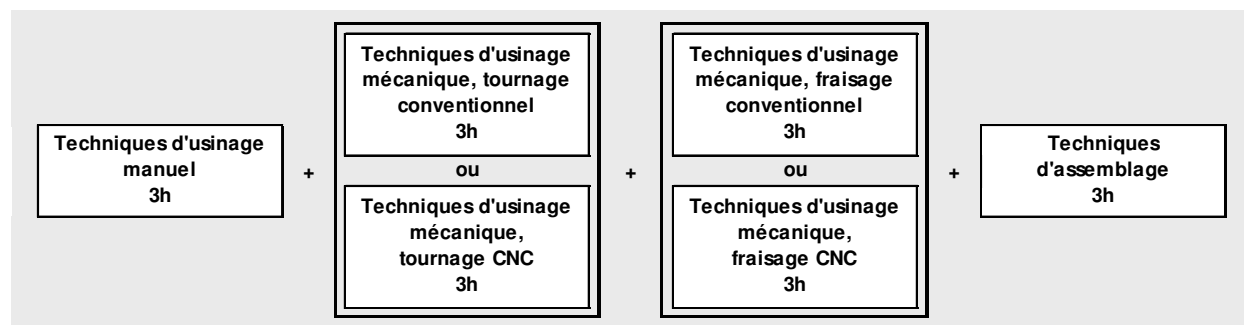
La procédure de qualification est réussie si:

- a. la note de l'examen partiel est supérieure ou égale à 4.0;
- b. la note du domaine de qualification «travail pratique» est supérieure ou égale à 4.0;
- c. la moyenne de la note du domaine de qualification «connaissances professionnelles» et de la note d'expérience est au moins égale à 4.0, et
- d. la note globale est supérieure ou égale à 4.0.

La personne qui a réussi la procédure de qualification reçoit le certificat fédéral de capacité (CFC) et est autorisée à porter le titre légalement protégé de «polymécanicienne CFC» / «polymécanicien CFC».

3. Mise en œuvre des instructions d'après l'ordonnance et le plan de formation

3.1 Vue d'ensemble des points d'appréciation



3.2 Contenu des points d'appréciation

Les énoncés pour tous les points d'appréciations sont basés sur les compétences opérationnelles de la formation de base d'après le catalogue compétences-ressources.

Les connaissances relatives aux „Techniques de mesure et de contrôle“ sont examinées dans les points d'appréciation mentionnés ci-dessus.

Les connaissances des ressources de l'école professionnelle pour les domaines « Techniques des matériaux et d'usinage, Techniques de dessin et des machines, Electrotechnique et technique de commande » seront si nécessaire vérifier dans le cadre des points d'appréciations mentionnés.

3.3 Structure des points d'appréciation

Chaque points d'appréciation sont composés d'un énoncé et d'une feuille d'appréciation. Les points d'appréciation sont imposés et ne peuvent **pas** être combinés l'un avec l'autre.

3.4 Organisation de l'examen partiel

Lieu, déroulement, conservation des documents et publication des notes

Ces décisions et la responsabilité incombe à l'autorité cantonale pour le processus de qualification.

Date

La date pour le déroulement de l'examen partiel est définie dans l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale Art. 17 et dans le plan de formation alinéa. En règle générale, l'examen partiel doit être organisé dans toute la suisse avant les vacances d'été. Les chefs-experts seront informés à ce sujet à chaque séance de chefs-experts.

3.5 Moyens auxiliaires

La documentation d'apprentissage, la documentation de la formation à la pratique professionnelle et la littérature technique peut être utilisée comme moyen auxiliaire. Les autorités cantonales pour le processus de qualification décideront sur la possibilité d'utilisation de moyens auxiliaire supplémentaires.

3.6 Appréciation

L'évaluation et l'appréciation des points d'appréciation sont réalisées à l'aide des feuilles d'appréciation. Le principe d'appréciation est le même pour tous les points d'appréciation. Les critères d'appréciation sont toutefois variables selon les devoirs.

3.6.1 Compétences professionnelles globales (CPG)

Les Compétences professionnelles globales (compétences sociales, d'autonomie et de méthode ainsi que de la sécurité au travail et de la protection de la santé) seront évaluées d'après le catalogue compétences-ressources:

- Approche et action économiques
- Travail systématique
- Communication et présentation
- Civilité
- Sécurité au travail et protection de la santé

Aspects positifs et négatifs

Afin que les critères d'évaluation soient évalués de façon identique dans les sites d'examens, nous établissons une liste de critères avec les aspects positifs et négatifs possibles.

Si aucun aspect positif ou négatif n'est visible, on attribue le nombre de points indiqué dans la colonne „Si aucune critique“.

3.6.2 Résultat und efficience

Par les critères « Résultat et Efficience », on évalue la quantité et la qualité des travaux pratiques exécutés.

Pour l'évaluation des « Résultats estimables », les experts ont à disposition une liste de critères de pénalités.

On différencie entre :

- Résultats mesurables
- Résultats contrôlables
- Résultats estimables

3.7 Note attribuée aux points d'appréciation

D'après le plan de formation 3.1.1, l'évaluation se fait pour les points d'appréciation définis. Des **notes entières ou des demi-notes** seront délivrées.

3.8 Note attribuée à l'examen partiel

La note attribuée à l'examen partiel correspond à la moyenne des notes attribuées à chacun des points d'appréciation, **arrondie à la première décimale**.

3.9 Documents libérés pour l'examen partiel

Pour tous les points d'appréciation du domaine de qualification „examen partiel“, un examen libéré sera édité et mis à disposition des apprentis.

Bewertung der berufsübergreifenden Fähigkeiten

Si aucune critique	Aspects négatifs	Aspects positifs		
Critères d'évaluation				Remarque / Justification
1.1 Approche et action économiques				
Déroulement des travaux				
Plan de travail établi de manière appropriée		6		
Tâches exécutées selon le plan de travail		6		
1.2 Travail systématique				
Tâches et projets traités systématiquement				
Travaille largement de manière autonome		3		
Détermine les données d'usinage correctement		4		
Prépare les outils et machines de manière correcte et professionnelle		6		
Met en oeuvre les outils de manière correcte		3		
Manie les machines correctement		3		
Utilise les moyens de mesure et de contrôle de manière professionnelle		4		
Maintient un ordre exemplaire à la place de travail		3		
1.3 Communication et présentation				
Processus de travail				
Communique de manière ouverte et compréhensible		3		
1.4 Civilité				
Civilité				
Se comporte correctement		4		
1.5 Sécurité au travail et protection de la santé				
Dispositifs de sécurité et équipements de protection				
Met en œuvre les dispositifs de protection disponibles de manière professionnelle		6		
Adopte et respecte un comportement de sécurité adapté à la situation		3		
Met en œuvre les équipements de protection individuels de manière professionnelle		3		
57 (57 points pour obtenir la note 5.0) Pénalités <input type="text"/> Bonus <input type="text"/> Points obtenus <input type="text"/>				
Attribution des points :				
Les aspects négatifs et positifs doivent toujours être justifiés!				

Remarques

Bewertung Resultat und Effizienz

pénalité maximale possible (F = par faute / T = pénalité partielle possible)							pénalités attribuées		
pos.	qu.	référence	nominal	tolérance			remarques		
2.1 Résultats mesurables									
pièces montées selon dessin	1 - 4					5/T			
parallélisme	1 u. 3	1	A		0,05	3			
cote	1 u. 2	1		15H9	+ 0,043 / 0	3			
cote	1 u. 3	1		7,5	+/- 0,1	1			
cote	2 u. 3	1		14	+/- 0,1	1			
distance	1 u. 3	1		6	+/- 0,1	1			
distance goupille cylindrique	1	2		10	+/- 0,2	1/F			
distance alés. (perçage transversal)	1	1	Ø5H7	5	+/- 0,1	1			
distance alés. (filetage transversal)	1	1	M4	5	+/- 0,1	1			
distance alésage	1	1	Ø11	17	+/- 0,2	1			
distance alésage	1	1	Ø5H7	25	+/- 0,2	1			
distance alésage	1	1	Ø5H7	45	+/- 0,3	1			
distance alésage	1	1	Ø11	53	+/- 0,3	1			
distance alés. (perçage transversal)	1	1	Ø5H7	65	+/- 0,3	1			
distance alés. (filetage transversal)	1	1	M4	65	+/- 0,3	1			
distance alésage	1	1	Ø5H7	7,5	+/- 0,2	1			
distance alésage	1	1	Ø11	9,5	+/- 0,2	1			
distance alésage	1	1	Ø11	15,5	+/- 0,2	1			
distance alésage	1	1	Ø5H7	17,5	+/- 0,2	1			
distance alés. (perçage transversal)	1	1	Ø5H7	4,5	+/- 0,1	1			
profondeur alésage étagé	1	2	Ø6,6/11	6,4	+/- 0,2	1/F			
distance alésage	2	1	Ø11	7	+/- 0,3	1			
distance alésage	2	1	5H7	7	+/- 0,4	1			
distance alésage	2	1	Ø11	18	+/- 0,5	1			
distance alésage	2	1	5H7	18	+/- 0,6	1			
distance alésage	2	1	M6	34	+/- 0,7	1			
distance alésage	2	1	5H7	6,5	+/- 0,8	1			
distance alésage	2	1	Ø11	9,5	+/- 0,9	1			
distance alésage	2	1	M6	12,5	+/- 0,10	1			
distance alésage	2	1	Ø11	15,5	+/- 0,11	1			
distance alésage	2	1	5H7	18,5	+/- 0,12	1			
distance alés. (perçage transversal)	2	1	Ø5H7	12	+/- 0,13	1			
encoche sciée	2	1	1,5	7,25	+/- 0,14	1			
profondeur alésage étagé	2	2	6,6/11	6,4	+/- 0,15	1/F			
alésage	2	1	27,5	5	+/- 0,16	1			
distance alésage	3	1	M6	21	+/- 0,17	1			
distance alésage	3	1	M6	23	+/- 0,18	1			
distance alésage	3	1	M6	32	+/- 0,19	1			
distance alésage	3	1	M6	59	+/- 0,20	1			
distance alésage	3	1	M6	17	+/- 0,21	1			
distance alésage	3	1	M6	23	+/- 0,22	1			
distance alésage	3	1	M6	57	+/- 0,23	1			
distance alésage	3	1	M6	63	+/- 0,24	1			
cote	4	1		15	+/- 0,25	2			
distance alésage	4	2	Ø5H7	5	+/- 0,26	2			
2.2 Résultats contrôlables									
alésages	1 - 4	11		5H7	+ 0,012 / 0	2/F			
filetage	1	7		M4 / M6		1/F			
rayon	3			R7	+/-1	6/T			
chanfrein	4			2 x 45°	+/-0,2	5/T			
rugosité Ra 1,6 / Ra 3,2 limée	1 - 4					4/T			
2.3 Résultats estimables									
arêtes de la pièce brisées 0,2 - 0,4	1 - 4					4/T			
propreté	1 - 4					4/T			
Production conforme au dessin						5/T			
numéro candidat-e	1 - 4	4				1/F			
plan de travail lisible et usage juste des termes techniques						8/T			
protocole de contrôle, rempli complètement selon état REEL						4/T			
protocole de contrôle, lisible, avec date et visa						2			
Nombre de points alloués							133		
Total des pénalités à déduire							<input type="text"/>		
Points obtenus							<input type="text"/>		