|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **LIVRET D’EVALUATION / PROFESSEUR****DES PERIODES DE FORMATION EN MILIEU PROFESSIONNEL « PFMP »** **DOCUMENT RESERVÉ A L’ENSEIGNANT et A DISPOSITION DU JURY** | logo_academie_toulouse_web_337778   | logo_academie_toulouse_web_ac2_337781 |
|  |
| **Baccalauréat Professionnel** **Technicien Outilleur** |
| **🞏 LYCEE LA DECOUVERTE**Avenue Léo Lagrange 12300 DecazevilleTél. : 05 65 43 61 61 - Fax : 05 65 43 61 71  **Mél :** 0120036z@ac-toulouse.fr**Site : decouverte.entmip.fr** | **🞏 LYCEE DES METIERS** **ROLAND GARROS**32 Rue Mathaly31200 ToulouseTél : 05 61 13 58 48 – fax : 05 61 13 58 47Mél : 0310052n@ac-toulouse.frSite : roland-garros.entmip.fr |
| Photo**ELEVE EN FORMATION :** |
| NOM : |  | ………………………………………….. |
| PRENOM : |  | …………………………………………. |
| DATE de NAISSANCE : |  | …………………………………………. |
| TELEPHONE  |  | …………………………………… |
| MAIL |  | ………………………………………… |
|  |
| NIVEAU DE L’ELEVE |  | **Seconde** Bac Professionnel |
|  | **Première** Bac Professionnel |
|  | **Terminale** Bac Professionnel |
|  |
| **PROMOTION : 2015 / 2018** |

**P**ériode de **F**ormation en **M**ilieu **P**rofessionnel : **P**.**F**.**M**.**P**.

Déroulement de l’Epreuve : **E31**- **BAC PRO**

Déroulement de l’Epreuve : **EP2** - **BEP**

**1ère P.F.M.P.**

**Classe de première**

**3ème P.F.M.P.**

**Classe de terminale**

**5ème P.F.M.P.**

**Classe de seconde**

* Découverte du milieu industriel
* Activités à effectuer en fonction des compétences acquises pendant la 1ère année de formation. (Voir la feuille de positionnement)

**2ème P.F.M.P.**

* Etude de cas.
* Activités à effectuer en fonction des compétences acquises pendant la 2ème année de formation. (Voir la feuille de positionnement)

**4ème P.F.M.P.**

* Etude de cas.
* Activités à effectuer en fonction des compétences acquises pendant la 3ème année de formation. (Voir la feuille de positionnement)
* Rapport de stage
* Soutenance du rapport de stage devant le jury

**6ème P.F.M.P.**

**INFORMATION : E31 (Coefficient 2) =**

**PFMP + Note de Soutenance du Rapport de Stage**

IDENTIFICATION DES ENTREPRISES D’ACCUEIL

**PERIODE DE FORMATION N° 4**

DU………………………………………………….AU ……………………………………………..

ENTREPRISE : ………………………………………………………………………………………

ADRESSE : ………………………………………………………………………………………………………….

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

TELEPHONE : ……………………………………………FAX :…………………………………….

TUTEUR D’ENTREPRISE : ………………………………………………………………………….

**PERIODE DE FORMATION N° 3**

DU………………………………………………….AU ……………………………………………..

ENTREPRISE : ………………………………………………………………………………………

ADRESSE : ………………………………………………………………………………………………………….

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

TELEPHONE : ……………………………………………FAX :…………………………………….

TUTEUR D’ENTREPRISE : ………………………………………………………………………….

**PERIODE DE FORMATION N° 2**

DU………………………………………………….AU ……………………………………………..

ENTREPRISE : ………………………………………………………………………………………

ADRESSE : ………………………………………………………………………………………………………….

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

TELEPHONE : ……………………………………………FAX :…………………………………….

TUTEUR D’ENTREPRISE : ………………………………………………………………………….

**PERIODE DE FORMATION N° 5**

DU………………………………………………….AU ……………………………………………..

ENTREPRISE : ………………………………………………………………………………………

ADRESSE : ………………………………………………………………………………………………………….

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

TELEPHONE : ……………………………………………FAX :…………………………………….

TUTEUR D’ENTREPRISE : ………………………………………………………………………….

**PERIODE DE FORMATION N° 1**

DU………………………………………………….AU ……………………………………………..

ENTREPRISE : ………………………………………………………………………………………

ADRESSE : ………………………………………………………………………………………………………….

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

TELEPHONE : ……………………………………………FAX :…………………………………….

TUTEUR D’ENTREPRISE : ………………………………………………………………………….

**PERIODE DE FORMATION N° 6**

DU………………………………………………….AU ……………………………………………..

ENTREPRISE : ………………………………………………………………………………………

ADRESSE : ………………………………………………………………………………………………………….

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

TELEPHONE : ……………………………………………FAX :…………………………………….

TUTEUR D’ENTREPRISE : ………………………………………………………………………….

**EVALUATION DES ATTITUDES PROFESSIONNELLES**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NIVEAU** **D’ACTIVITE** | PÉRIODE**1** | PÉRIODE**2** | PÉRIODE**3** | PÉRIODE**4** | PÉRIODE**5** |
| **PONCTUALITÉ** |
| **PONCTUEL** |  |  |  |  |  |
| **RETARDS EXEPTIONNELS** |  |  |  |  |  |
| **RETARDS REPETES** |  |  |  |  |  |
| **ASSIDUITE** |
| **TOUJOURS PRESENT** |  |  |  |  |  |
| **QUELQUES ABSENCES JUSTIFIEES** |  |  |  |  |  |
| **DES ABSENCES INJUSTIFIEES** |  |  |  |  |  |
| **INTERET PORTE AU TRAVAIL** |
| **BON** |  |  |  |  |  |
| **MOYEN** |  |  |  |  |  |
| **AUCUN**  |  |  |  |  |  |
| **ESPRIT D’INITIATIVE** |
| **BON** |  |  |  |  |  |
| **MOYEN** |  |  |  |  |  |
| **AUCUN**  |  |  |  |  |  |
| **SENS DE L’ORGANISATION** |
| **BON** |  |  |  |  |  |
| **MOYEN** |  |  |  |  |  |
| **AUCUN**  |  |  |  |  |  |
| **COMPRÉHENSION** |
| **BONNE** |  |  |  |  |  |
| **MOYENNE** |  |  |  |  |  |
| **AUCUNE** |  |  |  |  |  |
| **HABILETÉ - QUALITÉ DU TRAVAIL** |
| **BONNE** |  |  |  |  |  |
| **MOYENNE** |  |  |  |  |  |
| **AUCUNE** |  |  |  |  |  |
| **INTÉGRATION DANS L’ÉQUIPE** |
| **BONNE** |  |  |  |  |  |
| **MOYENNE** |  |  |  |  |  |
| **AUCUNE** |  |  |  |  |  |

**OBJECTIFS DES PERIODES ET REFERENTIEL**

**DES ACTIVITES PROFESSIONNELLES**

**Toutes les activités professionnelles peuvent être abordées mais il faudra privilégier les taches respectives de chaque diplôme en fonction des périodes.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Période de Formation en Milieu Professionnel** | **2de BAC PRO** | **Première BAC PRO** | **Terminale BAC PRO** |
| **Activités prévues** | **Tâches professionnelles** | **PFMP N°1** | **PFMP** **N°2 et 3** | **PFMP** **N°4 et 5** |
| **1. Etude de la mise en fabrication d’un outillage** | **1.1. Analyse des données relatives à l’outillage (produit, procédé, processus)** | ⚫ | ⚫ ► | ► |
| **1.2. Participation à la validation du processus général de réalisation de l’outillage** |  |  |  |
| **1.3. Participation à la validation et exploitation du plan prévisionnel de fabrication et d’assemblage de l’outillage**  |  |  |  |
| **1.4. Participation à la validation et exploitation du plan de charge des machines** |  |  |  |
| **2. Préparation de la réalisation de l’outillage** | **2.1. Analyse des données de fabrication (constituants, ensemble). Identification des éléments standards et des instructions d’assemblage de l’outillage** | ⚫ | ⚫ ► | ► |
| **2.2. Réalisation, validation et éventuellement, optimisation de la phase** |  |  |  |
| **3. Réalisation, parachèvement, mise au point de l’outillage**(dans le respect des conditions d’hygiène et de sécurité, des délais et de la qualité) | **3.1. Préparation de l’environnement des postes de production et d’assemblage** | ⚫ | ⚫ |  |
| **3.2. Réglage et conduite des postes de fabrication des constituants. Maintenance de premier niveau des moyens de production** | ⚫ | ⚫ |  |
| **3.3. Réalisation de l’assemblage. Vérification des résultats. Corrections** |  |  |  |
| **3.4. Contrôle de l’outillage et participation aux essais** | ⚫ | ⚫ ► | ► |
| **3.5. Retouche éventuelle après essai. Modification consécutive à l’évolution du produit** |  | ► | ► |
| **3.6. Rédaction de comptes-rendus du travail effectué** | ⚫ | ⚫ ► | ► |
| **4. Remettre en état ou modifier un outillage** (dans le respect des conditions d’hygiène et de sécurité, des délais et de la qualité) | **4.1. Entretien préventif de l’outillage à partir des instructions d’exploitation** |  | ► | ► |
| **4.2. Remise en état de l’outillage à partir des rapports de défaillance ou d’une demande de modification de la pièce ; évaluation de la durée de l’intervention** |  | ► | ► |
| **4.3. Contrôle de l’outillage et participation aux essais** |  | ► | ► |
| **4.4. Rédaction de comptes-rendus d’intervention et renseignement des documents de suivi** |  | ► | ► |

légende :

|  |  |
| --- | --- |
| ► | ACTIVITÉS et TACHES PROFESSIONNELLES DU BAC PRO TO POUR L’EPREUVE « E31 » |
| ⚫ | ACTIVITÉS et TACHES PROFESSIONNELLES DU BEP PRODUCTION POUR L’EPREUVE « EP2 » |

**PERIODE N°1**

**ÉvaluationS DES activités ET Taches Professionnelles CONTRACTUALISEES PAR PERIODE**

|  |  |
| --- | --- |
| **Tâches professionnelles** | **Le stagiaire** |
| A observé | S’est renseigné | A participé | A réalisé seul |
| **1.1. Analyse des données relatives à l’outillage (produit, procédé, processus) .** |  |  |  |  |
| **2.1. Analyse des données de fabrication (constituants, ensemble). Identification des éléments standards et des instructions d’assemblage de l’outillage.** |  |  |  |  |
| **3.1. Préparation de l’environnement des postes de production et d’assemblage** |  |  |  |  |
| **3.2. Réglage et conduite des postes de fabrication des constituants. Maintenance de premier niveau des moyens de production.** |  |  |  |  |

|  |
| --- |
| Appréciations (**tuteur et responsable du suivi** ) au terme de chaque période  |
| **Points positifs :** |
|  |
|  |
|  |
|  |
| **Points à améliorer :** |
|  |
|  |
|  |
|  |
| Date :…………………………………………………Nom et signature du professeur responsable du suivi | Nom et signature du tuteur : |

**PERIODE N°2**

**ÉvaluationS DES activités ET Taches Professionnelles CONTRACTUALISEES PAR PERIODE**

|  |  |
| --- | --- |
| **Tâches professionnelles** | **Le stagiaire** |
| A observé | S’est renseigné | A participé | A réalisé seul |
| 1.1. Analyse des données relatives à l’outillage (produit, procédé, processus) |  |  |  |  |
| 1.2. Participation à la validation du processus général de réalisation de l’outillage |  |  |  |  |
| 1.3. Participation à la validation et exploitation du plan prévisionnel de fabrication et d’assemblage de l’outillage  |  |  |  |  |
| 1.4. Participation à la validation et exploitation du plan de charge des machines |  |  |  |  |
| 2.1. Analyse des données de fabrication (constituants, ensemble). Identification des éléments standards et des instructions d’assemblage de l’outillage |  |  |  |  |
| 2.2. Réalisation, validation et éventuellement, optimisation de la phase |  |  |  |  |
| 3.1. Préparation de l’environnement des postes de production et d’assemblage |  |  |  |  |
| 3.2. Réglage et conduite des postes de fabrication des constituants. Maintenance de premier niveau des moyens de production |  |  |  |  |
| 3.3. Réalisation de l’assemblage. Vérification des résultats. Corrections |  |  |  |  |
| 3.4. Contrôle de l’outillage et participation aux essais |  |  |  |  |
| 3.5. Retouche éventuelle après essai. Modification consécutive à l’évolution du produit |  |  |  |  |
| 3.6. Rédaction de comptes-rendus du travail effectué |  |  |  |  |
| 4.1. Entretien préventif de l’outillage à partir des instructions d’exploitation |  |  |  |  |
| 4.2. Remise en état de l’outillage à partir des rapports de défaillance ou d’une demande de modification de la pièce ; évaluation de la durée de l’intervention |  |  |  |  |
| 4.3. Contrôle de l’outillage et participation aux essais |  |  |  |  |
| 4.4. Rédaction de comptes-rendus d’intervention et renseignement des documents de suivi |  |  |  |  |

|  |
| --- |
| Appréciations (**tuteur et responsable du suivi** ) au terme de chaque période  |
| **Points positifs :**……………………………………………........………………………………………………….………………………………………………….…………………………………………………………………………………………………… | **Points à améliorer :**……………………………………………........………………………………………………….………………………………………………….…………………………………………………………………………………………………… |
| **Date :** |
| Nom et signature du professeur responsable du suivi : | Nom et signature du tuteur : |

**PERIODE N°3**

**ÉvaluationS DES activités ET Taches Professionnelles CONTRACTUALISEES PAR PERIODE**

|  |  |
| --- | --- |
| **Tâches professionnelles** | **Le stagiaire** |
| A observé | S’est renseigné | A participé | A réalisé seul |
| 1.1. Analyse des données relatives à l’outillage (produit, procédé, processus) |  |  |  |  |
| 1.2. Participation à la validation du processus général de réalisation de l’outillage |  |  |  |  |
| 1.3. Participation à la validation et exploitation du plan prévisionnel de fabrication et d’assemblage de l’outillage  |  |  |  |  |
| 1.4. Participation à la validation et exploitation du plan de charge des machines |  |  |  |  |
| 2.1. Analyse des données de fabrication (constituants, ensemble). Identification des éléments standards et des instructions d’assemblage de l’outillage |  |  |  |  |
| 2.2. Réalisation, validation et éventuellement, optimisation de la phase |  |  |  |  |
| 3.1. Préparation de l’environnement des postes de production et d’assemblage |  |  |  |  |
| 3.2. Réglage et conduite des postes de fabrication des constituants. Maintenance de premier niveau des moyens de production |  |  |  |  |
| 3.3. Réalisation de l’assemblage. Vérification des résultats. Corrections |  |  |  |  |
| 3.4. Contrôle de l’outillage et participation aux essais |  |  |  |  |
| 3.5. Retouche éventuelle après essai. Modification consécutive à l’évolution du produit |  |  |  |  |
| 3.6. Rédaction de comptes-rendus du travail effectué |  |  |  |  |
| 4.1. Entretien préventif de l’outillage à partir des instructions d’exploitation |  |  |  |  |
| 4.2. Remise en état de l’outillage à partir des rapports de défaillance ou d’une demande de modification de la pièce ; évaluation de la durée de l’intervention |  |  |  |  |
| 4.3. Contrôle de l’outillage et participation aux essais |  |  |  |  |
| 4.4. Rédaction de comptes-rendus d’intervention et renseignement des documents de suivi |  |  |  |  |

|  |
| --- |
| Appréciations (**tuteur et responsable du suivi** ) au terme de chaque période  |
| **Points positifs :**……………………………………………........………………………………………………….………………………………………………….…………………………………………………………………………………………………… | **Points à améliorer :**……………………………………………........………………………………………………….………………………………………………….…………………………………………………………………………………………………… |
| **Date :** |
| Nom et signature du professeur responsable du suivi : | Nom et signature du tuteur : |

**PERIODE N°4**

**ÉvaluationS DES activités ET Taches Professionnelles CONTRACTUALISEES PAR PERIODE**

|  |  |
| --- | --- |
| **Tâches professionnelles** | **Le stagiaire** |
| A observé | S’est renseigné | A participé | A réalisé seul |
| 1.1. Analyse des données relatives à l’outillage (produit, procédé, processus) |  |  |  |  |
| 1.2. Participation à la validation du processus général de réalisation de l’outillage |  |  |  |  |
| 1.3. Participation à la validation et exploitation du plan prévisionnel de fabrication et d’assemblage de l’outillage  |  |  |  |  |
| 1.4. Participation à la validation et exploitation du plan de charge des machines |  |  |  |  |
| 2.1. Analyse des données de fabrication (constituants, ensemble). Identification des éléments standards et des instructions d’assemblage de l’outillage |  |  |  |  |
| 2.2. Réalisation, validation et éventuellement, optimisation de la phase |  |  |  |  |
| 3.1. Préparation de l’environnement des postes de production et d’assemblage |  |  |  |  |
| 3.2. Réglage et conduite des postes de fabrication des constituants. Maintenance de premier niveau des moyens de production |  |  |  |  |
| 3.3. Réalisation de l’assemblage. Vérification des résultats. Corrections |  |  |  |  |
| 3.4. Contrôle de l’outillage et participation aux essais |  |  |  |  |
| 3.5. Retouche éventuelle après essai. Modification consécutive à l’évolution du produit |  |  |  |  |
| 3.6. Rédaction de comptes-rendus du travail effectué |  |  |  |  |
| 4.1. Entretien préventif de l’outillage à partir des instructions d’exploitation |  |  |  |  |
| 4.2. Remise en état de l’outillage à partir des rapports de défaillance ou d’une demande de modification de la pièce ; évaluation de la durée de l’intervention |  |  |  |  |
| 4.3. Contrôle de l’outillage et participation aux essais |  |  |  |  |
| 4.4. Rédaction de comptes-rendus d’intervention et renseignement des documents de suivi |  |  |  |  |

|  |
| --- |
| Appréciations (**tuteur et responsable du suivi** ) au terme de chaque période  |
| **Points positifs :**……………………………………………........………………………………………………….………………………………………………….…………………………………………………………………………………………………… | **Points à améliorer :**……………………………………………........………………………………………………….………………………………………………….…………………………………………………………………………………………………… |
| **Date :** |
| Nom et signature du professeur responsable du suivi : | Nom et signature du tuteur : |

**PERIODE N°5**

**ÉvaluationS DES activités ET Taches Professionnelles CONTRACTUALISEES PAR PERIODE**

|  |  |
| --- | --- |
| **Tâches professionnelles** | **Le stagiaire** |
| A observé | S’est renseigné | A participé | A réalisé seul |
| 1.1. Analyse des données relatives à l’outillage (produit, procédé, processus) |  |  |  |  |
| 1.2. Participation à la validation du processus général de réalisation de l’outillage |  |  |  |  |
| 1.3. Participation à la validation et exploitation du plan prévisionnel de fabrication et d’assemblage de l’outillage  |  |  |  |  |
| 1.4. Participation à la validation et exploitation du plan de charge des machines |  |  |  |  |
| 2.1. Analyse des données de fabrication (constituants, ensemble). Identification des éléments standards et des instructions d’assemblage de l’outillage |  |  |  |  |
| 2.2. Réalisation, validation et éventuellement, optimisation de la phase |  |  |  |  |
| 3.1. Préparation de l’environnement des postes de production et d’assemblage |  |  |  |  |
| 3.2. Réglage et conduite des postes de fabrication des constituants. Maintenance de premier niveau des moyens de production |  |  |  |  |
| 3.3. Réalisation de l’assemblage. Vérification des résultats. Corrections |  |  |  |  |
| 3.4. Contrôle de l’outillage et participation aux essais |  |  |  |  |
| 3.5. Retouche éventuelle après essai. Modification consécutive à l’évolution du produit |  |  |  |  |
| 3.6. Rédaction de comptes-rendus du travail effectué |  |  |  |  |
| 4.1. Entretien préventif de l’outillage à partir des instructions d’exploitation |  |  |  |  |
| 4.2. Remise en état de l’outillage à partir des rapports de défaillance ou d’une demande de modification de la pièce ; évaluation de la durée de l’intervention |  |  |  |  |
| 4.3. Contrôle de l’outillage et participation aux essais |  |  |  |  |
| 4.4. Rédaction de comptes-rendus d’intervention et renseignement des documents de suivi |  |  |  |  |

|  |
| --- |
| Appréciations (**tuteur et responsable du suivi** ) au terme de chaque période  |
| **Points positifs :**……………………………………………........………………………………………………….………………………………………………….…………………………………………………………………………………………………… | **Points à améliorer :**……………………………………………........………………………………………………….………………………………………………….…………………………………………………………………………………………………… |
| **Date :** |
| Nom et signature du professeur responsable du suivi : | Nom et signature du tuteur : |

**DIPLOME : BREVET D’ETUDES PROFESSIONNELLES « PRODUCTION MECANIQUE »**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Compétences évaluées** | **NE** | **0** | **1** | **2** | **3** |
| **C13 : Décoder, exploiter les données techniques relatives à la réalisation d’une pièce.***Analyser le dossier de fabrication : le dessin de définition, la gamme de fabrication, le contrat de phase, le programme commande numérique, la gamme d’assemblage,le document de contrôle, la fiche suiveuse* |  |  |  |  |  |
| **C14 : Identifier, décoder des consignes relatives à la maintenance, à la sécurité...***Décoder les règles d’hygiène, de sécurité, d’environnement et d’ergonomie, les documents demaintenance, les recommandations d’entretien…* |  |  |  |  |  |
| **C21 : Prévenir les risques professionnels et assurer la sécurité dans la situation de travail.***Identifier les risques d’accident et les risques d’atteinte à la santé,Choisir et mettre en œuvre les mesures de prévention (Equipement de protection Individuel…),Mettre en œuvre le poste en toute sécurité et en terme de production.* |  |  |  |  |  |
| **C22 : Organiser et équiper le poste de travail.***Sélectionner le programme de la machine en mémoire.Associer, régler et installer les outils / porte-outils, les éléments du porte-pièce.Vérifier la cohérence entre les outils réels et la valeur des jauges.Installer la pièce.Approvisionner le poste en matière d’œuvre après vérification.Vérifier et regrouper le matériel de contrôle.Assurer le bon fonctionnement des équipements : état de propreté ; niveaux de lubrifiant* |  |  |  |  |  |
| **C23 : Mettre en œuvre une machine-outil numérique.***Vérifier et introduire les décalages d’origines, les jauges outils.Régler la lubrification.Effectuer les tests (syntaxe du programme et simulation graphique).Usiner.Proposer des corrections (corrections dynamiques, paramètres de coupe…).* |  |  |  |  |  |
| **C24 : Contrôler la pièce usinée.***Mesurer et contrôler avec des moyens conventionnels.(calibre à coulisse, jauge de profondeur, micromètre, colonne de mesure…)* |  |  |  |  |  |
| **C31 : Renseigner des documents de suivi.***Renseigner par écrit les documents de suivi de production (carte de contrôle, fiche suiveuse,tableau de bord…), les documents relatifs à la maintenance (lors d’une anomalie ou d’un dysfonctionnement)* |  |  |  |  |  |
| **C32 : Transmettre des consignes et des informations.***Communiquer au sein d’une équipe : décrire son activité, expliquer le degré d’avancement de la production…* |  |  |  |  |  |
| **Date et signature Tuteur et professeur chargé du suivi :** |

**NE = Non évalué 0 =Non Acquis 1=Partiellement acquis 2=Acquis 3=Maitrisé**

**DIPLOME : BACALAUREAT PROFESSIONNEL « TECHNICIEN OUTILLEUR »**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Compétences évaluées** | **Critères d’évaluation** | **NE** | **0** | **1** | **2** | **3** |
| **C14 - Analyser des données et rendre compte** |
| Analyser une documentation, une notice, un dossier ou tout support technique | L'exposé oral ou le rapport écrit démontre l'exactitude de l'analyse |  |  |  |  |  |
| Analyser un rapport d'exploitation, un procès verbal de défaillance ou de modification d'un outillage | Le rapport écrit respecte les règles d'orthographe et de grammaire, |  |  |  |  |  |
| Rédiger une note de synthèse succincte par écrit, l’exposer oralement | L'exposé est de bonne qualité, le vocabulaire adapté et précis |  |  |  |  |  |
| **C33 - Mettre au point l'outillage après essais et rendre compte** |
| Vérifier le fonctionnement de l'outillage en place |  |  |  |  |  |  |
| Vérifier la conformité du produit obtenu |  La vérification du produit est effectuée |  |  |  |  |  |
| Etablir un rapport d'essai | Les résultats obtenus et les modifications nécessaires sont correctement consignés |  |  |  |  |  |
| Engager des actions correctives si nécessaire | L'outillage est opérationnel |  |  |  |  |  |
| **C34 - Recenser et appliquer les consignes et les procédures d'hygiène, de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement** |
| Identifier et analyser les risques | Les consignes et les procédures sont scrupuleusement respectées |  |  |  |  |  |
| Mettre en œuvre les consignes et les procédures |  |  |  |  |  |  |
| **C4.1 Identifier les éléments ou les constituants défaillants ou à modifier. Rédiger une proposition d'intervention.** |
| Collecter les informations et faire un diagnostic précis de la défaillance |   |  |  |  |  |  |
| Repérer les éléments défectueux ou à modifier | Les éléments défectueux ou à modifier sont correctement identifiés |  |  |  |  |  |
| Identifier les moyens nécessaires à la retouche ou à la rénovation |   |  |  |  |  |  |
| Proposer les moyens et les méthodes d'intervention | La proposition d'intervention optimise les coûts, les délais tout en assurant la qualité du produit à réaliser |  |  |  |  |  |
| **Date et signature Tuteur et professeur chargé du suivi :** |

**NE = Non évalué 0 =Non Acquis 1=Partiellement acquis 2=Acquis 3=Maitrisé**

**Attestation de formation en milieu professionnel**

**PERIODE DE FORMATION N°1**

**Baccalauréat Professionnel TECHNICIEN OUTILLEUR**

|  |  |
| --- | --- |
| **ETABLISSEMENT****de FORMATION** | **Elève :**NOM :…………………………………….. Prénom :………………………………….. |

Je soussigné(e)…………………………………………………………

Nom, prénom du responsable de stage et fonction dans l’entreprise

CACHET DE L’ENTREPRISE

Certifie que l’élève désigné ci-dessus, a effectué …… semaines de formation en entreprise dans le cadre de la préparation au Baccalauréat Professionnel Technicien Outilleur

du ……./……/20…. Au …../…../20….

Fait à ………………………. le ……………… Signature du responsable du stage dans ’entreprise

**Attestation de formation en milieu professionnel**

**PERIODE DE FORMATION N°2**

**Baccalauréat Professionnel TECHNICIEN OUTILLEUR**

|  |  |
| --- | --- |
| **ETABLISSEMENT****de FORMATION** | **Elève :**NOM :…………………………………….. Prénom :………………………………….. |

Je soussigné(e)…………………………………………………………

Nom, prénom du responsable de stage et fonction dans l’entreprise

CACHET DE L’ENTREPRISE

Certifie que l’élève désigné ci-dessus, a effectué …… semaines de formation en entreprise dans le cadre de la préparation au Baccalauréat Professionnel Technicien Outilleur

du ……./……/20…. Au …../…../20….

Fait à ………………………. le ……………… Signature du responsabledu stage dans l’entreprise

**Attestation de formation en milieu professionnel**

**PERIODE DE FORMATION N°3**

**Baccalauréat Professionnel TECHNICIEN OUTILLEUR**

|  |  |
| --- | --- |
| **ETABLISSEMENT****de FORMATION** | **Elève :**NOM :…………………………………….. Prénom :………………………………….. |

Je soussigné(e)…………………………………………………………

Nom, prénom du responsable de stage et fonction dans l’entreprise

CACHET DE L’ENTREPRISE

Certifie que l’élève désigné ci-dessus, a effectué …… semaines de formation en entreprise dans le cadre de la préparation au Baccalauréat Professionnel Technicien Outilleur

du ……./……/20…. Au …../…../20….

Fait à ………………………. le ……………… Signature du responsable du stage dans l’entreprise

**Attestation de formation en milieu professionnel**

**PERIODE DE FORMATION N°4**

**Baccalauréat Professionnel TECHNICIEN OUTILLEUR**

|  |  |
| --- | --- |
| **ETABLISSEMENT****de FORMATION** | **Elève :**NOM :…………………………………….. Prénom :………………………………….. |

Je soussigné(e)…………………………………………………………

Nom, prénom du responsable de stage et fonction dans l’entreprise

CACHET DE L’ENTREPRISE

Certifie que l’élève désigné ci-dessus, a effectué …… semaines de formation en entreprise dans le cadre de la préparation au Baccalauréat Professionnel Technicien Outilleur.

du ……./……/20…. Au …../…../20….

Fait à ………………………. le ……………… Signature du responsable du stage dans l’entreprise

**Attestation de formation en milieu professionnel**

**PERIODE DE FORMATION N°5**

**Baccalauréat Professionnel TECHNICIEN OUTILLEUR**

|  |  |
| --- | --- |
| **ETABLISSEMENT****de FORMATION** | **Elève :**NOM :…………………………………….. Prénom :………………………………….. |

Je soussigné(e)…………………………………………………………

Nom, prénom du responsable de stage et fonction dans l’entreprise

CACHET DE L’ENTREPRISE

Certifie que l’élève désigné ci-dessus, a effectué …… semaines de formation en entreprise dans le cadre de la préparation au Baccalauréat Professionnel Technicien Outilleur

du ……./……/20…. Au …../…../20….

Fait à ………………………. le ……………… Signature du responsable du stage dans l’entreprise

**GRILLE D’EVALUATIONS**

**CERTIFICATION INTERMEDIAIRE**

**BEP**

**GRILLE D’EVALUATIONS**

**BAC PROFESSIONNEL**

**EPREUVE E31**