

Lycée Paul-Émile VICTOR
39300 Champagnole



BACCALAURÉAT **P**ROFESSIONNEL

TECHNICIEN D'USINAGE

Livret de LIAISON et de SUIVI des Périodes de Formation en Milieu Professionnel

Etablissement de Formation :

Lycée Paul Emile Victor
625, Avenue de Gottmadingen
B.P 116
39300 CHAMPAGNOLE Cedex

Stagiaire :

Nom :

Prénom :

Ce livret est un outil indispensable pour la validation de la formation. Il doit faire l'objet d'une attention particulière. **Il doit impérativement être ramené au lycée, par l'élève, à la fin de chaque PFMP, pour être visé par le bureau des stages.**

Années scolaires 2010/2011 à 2012/2013

LES DIFFERENTS ACTEURS ET LEURS ROLES

durant les périodes de formation en milieu professionnel

L'entreprise d'accueil

- Elle présente :**
- L'entreprise et sa structure
 - L'élève stagiaire à son tuteur
 - L'élève stagiaire à l'ensemble du personnel
 - Le personnel et leurs fonctions
 - Le plan de prévention des accidents ; (évacuation, point de rassemblement).

Le tuteur

C'est un professionnel confirmé, sensibilisé à l'encadrement. Il doit piloter l'élève stagiaire, le mettre en confiance, lui donner des tâches à exécuter et évaluer ses compétences.

- C'est-à-dire :**
- Conseiller son stagiaire
 - Veiller au bon déroulement de la formation
 - Diriger l'élève dans les réalisations (en lui présentant les règles de sécurité)
 - Intégrer le stagiaire à l'équipe de travail
 - Communiquer avec l'équipe pédagogique
 - Contrôler rigoureusement les absences et signaler tous les manquements au lycée
 - Evaluer chaque période de formation avec un professeur.
 - Réaliser conjointement avec le professeur de la spécialité, selon la période de formation, la ou les évaluations obligatoires pour l'obtention du BAC

L'élève stagiaire

- Il doit :**
- Découvrir le milieu professionnel
 - S'intégrer à la vie de l'entreprise
 - Exécuter des tâches réelles dans le contexte de l'entreprise
 - Développer son autonomie
 - Respecter et appliquer les règles de sécurité
 - Prévenir le lycée de toutes absences et les justifier
 - S'informer sur ses progrès réalisés pendant la période de formation

Le professeur de la spécialité ou / et le professeur chargé du suivi

- Il doit :**
- Préciser le contenu de la formation
 - Veiller au bon déroulement de la formation en harmonie avec le tuteur
 - Apporter éventuellement un complément méthodologique pour la partie formation
 - Participer avec le tuteur à l'évaluation de l'élève dans le cadre de son examen

Classe de seconde Période 1	Classe de première Période 2	Classe de première Période 3	Classe de terminale Période 4
Professeur chargé du suivi : _____	Professeur chargé du suivi : _____	Professeur chargé du suivi : _____	Professeur chargé du suivi : _____
Date de la ou des visites : _____ _____	Date de la ou des visites : _____ _____	Date de la ou des visites : _____ _____	Date de la ou des visites : _____ _____

IDENTIFICATION DES PARTENAIRES

LE STAGIAIRE

Nom : _____ Prénom : _____ Né le : _____

Adresse : _____

Tel. fixe : _____ Tel. Mobile : _____

Personne à contacter en cas de nécessité :

Nom : _____ Prénom : _____

Adresse : _____

Tel. fixe : _____ Tel. Mobile : _____

L'ETABLISSEMENT DE FORMATION

Lycée Paul Emile Victor
625, Avenue de Gottmadingen
B.P 116
39303 CHAMPAGNOLE Cédex

Tél : 03.84.53.10.00
Fax : 03.84.53.10.01
Lyc.victor.champagnole@ac-besancon.fr

Proviseur :

Thierry FEUTRY
03.84.53.10.11

Chef de Travaux :

Philippe BASILLE
03.84.53.10.12
06.08.22.57.62
Philippe.basille@ac-besancon.fr

En cas d'accident :

Conformément à la convention, prévenir le chef d'établissement.

secrétariat du proviseur
Mme VICHET 03.84.53.10.11

En cas d'absence :

Prévenir une conseillère principale d'éducation
Mme GUILLAUMOND 03.84.53.10.16
Mme REVELON 03.84.53.10.15

ou le secrétariat du proviseur
Mme VICHET 03.84.53.10.11

L'ENTREPRISE

Classe de seconde - Période 1- du/...../..... au/...../.....

Nom et adresse

Tel : _____

Fax : _____

Nom du tuteur : _____

Qualité : _____

Téléphone : _____

Classe de première - Période 2 - du/...../..... au/...../.....

Nom et adresse

Tel : _____

Fax : _____

Nom du tuteur : _____

Qualité : _____

Téléphone : _____

Classe de première - Période 3 - du/...../..... au/...../.....

Nom et adresse

Tel : _____

Fax : _____

Nom du tuteur : _____

Qualité : _____

Téléphone : _____

Classe de terminale - Période 4 - du/...../..... au/...../.....

Nom et adresse

Tel : _____

Fax : _____

Nom du tuteur : _____

Qualité : _____

Téléphone : _____

REFERENTIEL DE CERTIFICATION

Ces tableaux, au travers des compétences à valider, présente les diverses tâches qui peuvent être confiées à l'élève, lors des périodes de formation en milieu professionnel.

Tout au long de ce livret, vous trouverez une proposition de répartition de ces activités.

ACTIVITES ET TÂCHES PROFESSIONNELLES	MISE EN OEUVRE, CONDUITE ET GESTION DE L'ENSEMBLE DES MOYENS NÉCESSAIRES À LA PRODUCTION DE PIÈCES USINÉES			
	Exploitation de données de fabrication	Préparation du travail	Mise en oeuvre des MOCN et des équipements	Contrôle de conformité. Organisation
	<i>Bases de données (machines, outils, outillages), Systèmes informatiques et logiciels de CFAO</i>	<i>Porte - pièces, outils de coupe, équipements de réglage et de contrôle, logiciels de FAO et de simulation</i>	<i>Moyens d'usinage : tours, fraiseuses et centres d'usinage à commande numérique, périphériques...</i>	<i>Mesurage et contrôle :M.M.T., dispositifs d'autocontrôle et moyens conventionnels. Système de gestion</i>
TÂCHES PROFESSIONNELLES				
1. Préparation de la fabrication	<ol style="list-style-type: none"> 1. Analyse des données techniques relatives à la production (exploitation de la chaîne numérique et des outils associés). → 2. Participation à la validation du processus général de réalisation d'une production. 3. Participation à la gestion et à l'organisation de la production. 4. Participation à l'amélioration d'un processus de production. 			
2. Lancement et suivi d'une production qualifiée	<ol style="list-style-type: none"> → 1. Préparation décentralisée des outils et des outillages, des postes de mesure et d'autocontrôle. 2. Implantation (ou transfert) des données numériques. 3. Réglage des moyens de production (machine, outils, outillages). 4. Lancement de la production, validation des réglages. 5. Mise en oeuvre des procédures d'ajustement, de suivi. 			
3. Réalisation en autonomie de tout ou partie d'une fabrication	<ol style="list-style-type: none"> → 1. Élaboration d'un processus d'usinage pour une ou plusieurs phases spécifiées. 2. Élaboration d'un programme à partir d'une FAO et simulation du programme d'usinage. 3. Installation, réglage des outils, des outillages et du moyen de production. 4. Réalisation de la ou des phases spécifiée(s) des pièces et contrôle de conformité. 			
4. Maintenance de premier niveau. Remise en fonctionnement après arrêt	<ol style="list-style-type: none"> → 1. Maintenance préventive systématique de premier niveau prévue par les notices. 2. Tenue du livre de bord des équipements. 3. Mise en oeuvre de procédures de diagnostic relatives aux machines et aux équipements. 4. Redémarrage d'un système de production après interruption du processus ou un aléa de fonctionnement. 			

CAPACITES ET COMPETENCES PROFESSIONNELLES				
1. Préparation de la fabrication	S'informer Analyser Communiquer	C 1	1	Analyse des données fonctionnelles et des données de définition, d'un ensemble, d'une pièce, d'un composant
			2	Analyser des données opératoires relatives à la chronologie des étapes de production d'un produit
			3	Analyser des données de gestion
			4	Émettre des propositions de rationalisation et d'optimisation d'une unité de production
2. Lancement et suivi d'une production qualifiée	Préparer	C 2	1	Établir un processus d'usinage
			2	Choisir des outils et des paramètres de coupe
			3	Élaborer un programme avec un logiciel de FAO
			4	Établir un mode opératoire de contrôle
3. Réalisation en autonomie de tout ou partie d'une fabrication	Réaliser Mettre en oeuvre Conduire	C 3	1	Installer l'environnement de production (portepièces, outils et porte outils)
			2	Mettre en oeuvre un moyen de production
			3	Contrôler une pièce
			4	Contrôler et suivre la production
4. Maintenance de premier niveau. Remise en fonctionnement après arrêt	Maintenir Remettre en état	C 4	1	Contribuer à assurer la sécurité et la fiabilité de fonctionnement d'un système de production
			2	Mettre en oeuvre une procédure de diagnostic
			3	Effectuer la maintenance systématique de premier niveau

Organisation des Périodes de Formation en Milieu Professionnel (PFMP)

Durant les 3 années de formation initiale au baccalauréat professionnel Technicien d'Usinage, l'élève devra effectuer 22 semaines de stage pour l'obtention du diplôme.

Après avoir effectué au moins 6 semaines, une première évaluation sera réalisée pour être prise en compte pour l'obtention du BEP Production Mécanique (certification intermédiaire).

A l'issue des 22 semaines, une autre évaluation sera réalisée cette fois pour l'obtention du Bac Pro TU.

Dans la mesure du possible, il est souhaitable que ces 22 semaines aient lieu dans une même entreprise.

Les 22 semaines de formation en entreprise se décomposent ainsi (Ces dates sont données de façon indicative):

Classe de Seconde										
Période de découverte et apprentissages fondamentaux										
	Sept	Oct.	Nov.	Déc.	Janv.	Fév.	Mars	Avril	Mai	Juin
P.F.M.P								4 s		
Evaluation										

- ✚ A l'issue de cette période, l'élève produit un diaporama qu'il exploitera lors d'un exposé d'une durée de 5 à 10 min devant la classe.
- ✚ Une note est mise par le tuteur, à l'issue de la PFMP. Une note est mise par l'équipe pédagogique à l'issue de l'exposé. La note globale est prise en compte dans le bulletin du 3eme trimestre de l'élève.

Classe de Première										
Périodes d'apprentissages et de consolidation										
	Sept	Oct.	Nov.	Déc.	Janv.	Fév.	Mars	Avril	Mai	Juin
P.F.M.P		6 s							5 s	
Evaluation		Evaluation en entreprise BEP MPEI								

- ✚ A l'issue de la période de 6 semaines, une note, comptant pour le BEP est attribuée. **Elle reste confidentielle.**
- ✚ A l'issue de la période de 5 semaines, l'élève produit un diaporama qu'il exploitera lors d'un exposé d'une durée de 5 à 10 min devant la classe. Cet exposé reposera sur une étude de cas. Il produit également un rapport comprenant la présentation de l'entreprise, et les activités principales menées au cours de cette période.

Classe de Terminale										
Période de professionnalisation et de synthèse										
	Sept	Oct.	Nov.	Déc.	Janv.	Fév.	Mars	Avril	Mai	Juin
P.F.M.P					7 s					
Evaluation					Evaluation des activités professionnelles avec le tuteur				Présentation et évaluation du rapport de formation en entreprise	

- ✚ A l'issue de cette période, le tuteur et l'enseignant chargé de la visite, finalisent le livret de certification du baccalauréat professionnel.
- ✚ L'élève rédige un compte rendu, et prépare un exposé.
- ✚ Une note, comptant pour le Baccalauréat Professionnel est attribuée. **Elle reste confidentielle.**

Le rapport, support de l'évaluation pour le Baccalauréat Professionnel, peut être judicieusement rédigé au fur et à mesure du déroulement des différentes périodes de formation en milieu professionnel.

		Classe de Seconde									
		Période de découverte et apprentissages fondamentaux									
		Sept	Oct.	Nov.	Déc.	Janv.	Fév.	Mars	Avril	Mai	Juin
P.F.M.P									4 s		
Evaluation											

✚ A l'issue de cette période, l'élève produit un diaporama qu'il exploitera lors d'un exposé d'une durée de 5 à 10 min devant la classe.

✚ Une note est mise par le tuteur, à l'issue de la PFMP. Une note est mise par l'équipe pédagogique à l'issue de l'exposé.
La note globale est prise en compte dans le bulletin du 3eme trimestre de l'élève.

Objectifs de la période :

- **découvrir la structure et le contenu d'une entreprise**
 - o sur la composition (organigramme)
 - o sur les différents métiers (secrétaire, PDG, comptable, ouvrier qualifié.....)
 - o sur les différents secteurs (fabrication, maintenance, secrétariat)
- **rechercher les caractéristiques techniques de l'entreprise**
 - o spécificités techniques (types d'usinage)
 - o les fabrications
 - o les matières
 - o les pièces ou ensembles réalisés
- **appréhender le métier de technicien usineur**
- **intégrer les règles de sécurité et d'analyser les risques professionnels**
- **suivre et d'observer le parcours d'une pièce ou d'un ensemble de pièces dans l'atelier de mécanique**
- **participer à des activités de réglages et de contrôles sur un ou plusieurs postes de travail**
 - o préparation d'outils
 - o jauges outils
 - o montage et démontage de pièces
 - o les contrôles
- **participer à des opérations de maintenance de premier niveau**
- **réaliser des opérations d'usinage ou d'assemblage simple**
 - o usinage d'ébauche de pièce
 - o perçage sur perceuse à colonne
 - o ébavurage
 - o assemblage de différents composants

Chaque élève devra réaliser un diaporama et le présenter oralement devant la classe à l'issue de son stage. Ce diaporama sera réalisé uniquement avec « open office », logiciel gratuit.

STRUCTURE GLOBALE DE LA PRESENTATION

I. PRESENTATION DE L'ENTREPRISE

- **Localisation, implantation/historique/ taille de l'entreprise /personnel**
- **Principal type d'activité** de l'entreprise/produits fabriqués /Equipements, ...
- **Fournisseurs et clients** de l'entreprise

II. RAPPORT D'ACTIVITES

- **Dans le diaporama, vous décrirez vos activités principales menées durant cette période.**
- Parallèlement, vous complèterez le tableau « principales activités confiées au stagiaire », présent dans ce livret. Celui-ci sera **visé et signé** par votre tuteur en entreprise.

III. PREVENTION DES RISQUES PROFESSIONNELS

- Après avoir observé, dans votre entreprise d'accueil, les différents supports d'informations (affiches, panneaux,...) concernant **les risques auxquels sont exposés les personnes** sur leur lieu de travail :
 - Identifier 3 à 5 risques importants.
 - Décrire l'une de vos tâches dans lesquelles il a été nécessaire de se protéger des risques.
 - Indiquer comment sont pris en compte des risques liés au métier dans les activités quotidiennes.

IV. LE PARCOURS D'UN PRODUIT

- **Présentez un produit fabriqué dans l'entreprise**, dont vous avez suivi la fabrication (Pensez à collecter, avec accord de l'entreprise, des plans, dessins, photos...)
- **Décrivez le parcours de ce produit**, de la commande au produit fini.
- **Vous décrirez plus précisément sa gamme de fabrication.**

V. A LA DECOUVERTE DES METIERS DE L'ENTREPRISE

- **A /Identification et présentation de trois métiers** existant dans l'entreprise
- **B/ Portrait d'un professionnel** (interview préalable)
Nom, cursus, parcours professionnel, intérêt du métier, tâches...

VI. DECOUVERTE DU MILIEU PROFESSIONNEL : BILAN D'UNE EXPERIENCE

- Vous ferez part ici de **vo**tre expérience de stagiaire et ferez le point sur **vo**tre vécu en entreprise. Qu'avez vous appris précisément ? Que vous a apporté ce stage ? Quels en sont les aspects positifs ? Quelles difficultés avez-vous rencontré ? Votre vision du métier a-t-elle évolué ?...

Du/...../..... Au/...../.....

A remplir par le stagiaire, et à faire valider par le tuteur

Semaine 1

Visa du tuteur

Semaine 2

Visa du tuteur

Semaine 3

Visa du tuteur

Semaine 4

Visa du tuteur

Du/...../..... Au/...../.....

Nom et Prénom de l'élève:.....

Entreprise d'accueil :.....

ATTITUDES	PONCTUALITE ASSIDUITE	Parfait <input type="checkbox"/>	Présence régulière <input type="checkbox"/>	Quelques retards <input type="checkbox"/>	Retards très fréquents <input type="checkbox"/>	Systématiquement en retard <input type="checkbox"/>
	IMPLICATION INTEGRATION	Très apprécié, enthousiaste <input type="checkbox"/>	Participe activement <input type="checkbox"/>	Suit le mouvement <input type="checkbox"/>	Passe inaperçu <input type="checkbox"/>	Inadapté <input type="checkbox"/>
	INITIATIVE	Souvent de bonnes initiatives <input type="checkbox"/>	Des initiatives en demandant conseil <input type="checkbox"/>	Peu d'initiatives <input type="checkbox"/>	N'entreprend Rien de lui-même <input type="checkbox"/>	Ne veut pas participer <input type="checkbox"/>
APTITUDES	METTRE en ŒUVRE des CONSIGNES de TRAVAIL	Respect systématique <input type="checkbox"/>	En tient compte souvent, consciencieux <input type="checkbox"/>	En tient compte quelquefois, travail rapide <input type="checkbox"/>	N'en tient pas compte, oublie les priorités <input type="checkbox"/>	Refuse d'en tenir compte <input type="checkbox"/>
	COMMUNIQUER	Attention soutenue, message clair, communication efficace <input type="checkbox"/>	Message globalement transmis, relation assurée <input type="checkbox"/>	Message quelque peu déformé, écoute passivement <input type="checkbox"/>	Difficultés d'attention et de relation, message non transmis <input type="checkbox"/>	Ne veut pas communiquer <input type="checkbox"/>
	RESPECTER les REGLES d'HYGIENE et de SECURITE	En tient compte systématiquement <input type="checkbox"/>	En tient compte souvent <input type="checkbox"/>	En tient compte quelquefois <input type="checkbox"/>	N'en tient pas compte <input type="checkbox"/>	Refuse de les appliquer <input type="checkbox"/>

Avis formulé par le tuteur :

- _____
 - _____
 - _____

/10

Le tuteur
(Nom et signature)

Le professeur ou le formateur
(Nom et signature)

Evaluation de la présentation orale et du diaporama :

Les enseignants nommés ci après : M ,Mmeet M ,Mme
 ont assisté à la présentation du diaporama, réalisé suite à la période de formation en entreprise
 le _____ (date) à _____ (lieu)

ils ont attribué la note de

/10

et ont établi ensemble la **synthèse de l'évaluation de la formation en entreprise.**

Nous proposons pour cette période, la note de :

___ / 20

Signature des enseignants :

Du/...../..... Au/...../.....

SEMAINE N° 1			
DATE	ABSENT	EN RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N°2			
DATE	ABSENT	EN RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N° 3			
DATE	ABSENT	EN RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N°4			
DATE	ABSENT	EN RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

LORS DE L'ABSENCE D'UN STAGIAIRE, merci de prendre contact avec l'établissement scolaire.

Signature du tuteur :

Baccalauréat Professionnel Technicien d'Usinage

ETABLISSEMENT
de FORMATION

LYCEE Paul Emile Victor
625, avenue de Gottmadingen
B.P. 116
39303 CHAMPAGNOLE Cedex

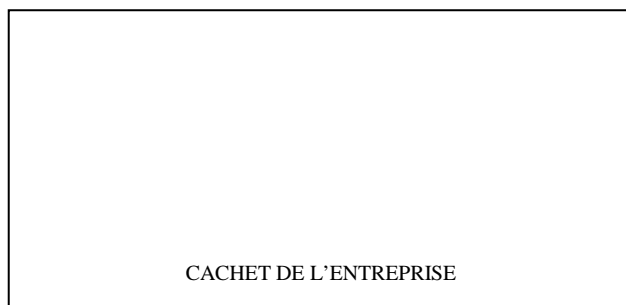
Elève :

NOM :

Prénom :

Je soussigné(e)

Nom, prénom du responsable de stage et fonction dans 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 d'Usinage

du/...../20.... Au/...../20....

Fait à le

Signature du responsable
du stage dans l'entreprise :

Classe de première

Période 2

		Classe de Première									
		Périodes d'apprentissages et de consolidation									
		Sept	Oct.	Nov.	Déc.	Janv.	Fév.	Mars	Avril	Mai	Juin
P.F.M.P			6 s							5 s	
Evaluation			Evaluation en entreprise BEP MPEI								

✚ A l'issue de cette période, une note, comptant pour le BEP est attribuée. **Elle reste confidentielle.**

Objectifs de la période :

- Appréhender des connaissances professionnelles de base.
- S'intégrer dans une équipe.
- Analyser un poste de travail, et le situer dans son environnement.
- Prendre en charge un poste de travail stabilisé (usinage, assemblage, parachèvement)
 - suivre les consignes relatives à la production
 - appliquer les procédures de sécurité
 - réaliser les contrôles demandés
 - réaliser la maintenance de premier niveau
- Mettre en place un poste d'autocontrôle.

ATTENTION :

Cette période de formation en milieu professionnel est support d'une épreuve comptant pour le BEP Production Mécanique.

Les informations relatives à cette épreuve sont reportées sur le **livret d'évaluation** correspondant.

L'enseignant chargé du suivi de l'élève effectuera 2 visites au cours de cette période, afin de définir les modalités de l'évaluation mise en place.

Classe de première

Période 2

Du/...../..... Au/...../.....

A remplir par le tuteur

ACTIVITÉS → TACHES PROFESSIONNELLES :		Cocher si réalisé	
1. PREPARATION DE LA FABRICATION		AUTONOMIE TOTALE	EN PARTICIPATION
1. Analyse des données techniques relatives à la production (exploitation de la chaîne numérique et des outils associés).	<ul style="list-style-type: none"> - Analyser son poste de travail. - Identifier l'outillage et les documents nécessaires. - Situer son poste de travail dans le processus de fabrication. 		
2. LANCEMENT ET SUIVI D'UNE PRODUCTION QUALIFIEE		AUTONOMIE TOTALE	EN PARTICIPATION
1. Préparation décentralisée des outils et des outillages, des postes de mesure et d'autocontrôle.	<ul style="list-style-type: none"> -Prérégler des outils -prérégler des outillages. -préparer des postes de contrôle. -Renseigner les documents de suivi 		
3. REALISATION EN AUTONOMIE DE TOUT OU PARTIE D'UNE FABRICATION		AUTONOMIE TOTALE	EN PARTICIPATION
4. Réalisation de la ou des phases spécifiée(s) des pièces et contrôle de conformité.	<ul style="list-style-type: none"> - Suivre les consignes et informations relatives à la production - Appliquer les procédures de sécurité - Réaliser les contrôles prescrits 		
4. MAINTENANCE DE PREMIER NIVEAU, REMISE EN ETAT APRES ARRET		AUTONOMIE TOTALE	EN PARTICIPATION
1. Maintenance préventive systématique de premier niveau prévue par les notices.			
2. Tenue du livre de bord des équipements.			

Sur les documents suivants, le stagiaire recensera les principales activités qui lui ont été confiées, répondant aux activités proposées dans le tableau ci-dessus. Il en fera un descriptif sommaire.

Visa du tuteur

Classe de première

Principales activités confiées au stagiaire

Période 2

Du/...../..... Au/...../.....

A remplir par le stagiaire, et à faire valider par le tuteur

Activité 1

Visa du tuteur

Activité 2

Visa du tuteur

Activité 3

Visa du tuteur

Classe de première

Principales activités confiées au stagiaire

Période 2

Du/...../..... Au/...../.....

A remplir par le stagiaire, et à faire valider par le tuteur

Activité 4

Visa du tuteur

Activité 5

Visa du tuteur

Activité 6

Visa du tuteur

Du/...../..... Au/...../.....

SEMAINE N° 1

DATE	ABSENT	EN RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N° 2

DATE	ABSENT	EN RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N° 3

DATE	ABSENT	EN RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N° 4

DATE	ABSENT	EN RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N° 5

DATE	ABSENT	EN RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N° 6

DATE	ABSENT	EN RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

LORS DE L'ABSENCE D'UN STAGIAIRE, merci de prendre contact avec l'établissement scolaire.

Signature du tuteur :

Baccalauréat Professionnel Technicien d'Usinage

<p><u>ETABLISSEMENT</u> <u>de FORMATION</u></p> <p><i>LYCEE Paul Emile Victor</i> <i>625, avenue de Gottmadingen</i> <i>B.P. 116</i> <i>39303 CHAMPAGNOLE Cedex</i></p>	<p><u>Elève :</u></p> <p>NOM :</p> <p>Prénom :</p>
---	---

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 d'Usinage

du/...../20.... Au/...../20....

Fait à le

Signature du responsable
du stage dans l'entreprise :

		Classe de Première									
		Périodes d'apprentissages et de consolidation									
		Sept	Oct.	Nov.	Déc.	Janv.	Fév.	Mars	Avril	Mai	Jun
P.F.M.P			6 s							5 s	
Evaluation			Evaluation en entreprise BEP MPEI								

✚ A l'issue de cette période, l'élève produit un diaporama qu'il exploitera lors d'un exposé d'une durée de 5 à 10 min devant la classe. Cet exposé reposera sur une étude de cas. Il produit également un rapport comprenant la présentation de l'entreprise, et les activités principales menées au cours de cette période.

Objectifs de la période :

- Réaliser en autonomie tout ou partie d'une fabrication

- Agencement et gestion des outillages de coupe
- Agencement et gestion des porte-pièces et des outillages de contrôle
- Coupe des matériaux
- Outillages de coupe
- Géométrie, cinématique et dynamique de l'action de coupe
- Règles d'usinage
- Contrôle.

- Suivre la préparation et un lancement d'une fabrication

Il s'agit pour le stagiaire, d'appréhender les principales contraintes technico-économiques qui conduisent à faire des choix de solutions (coûts, délais, équipements existants, taux de charge de ces équipements...).

Il doit également identifier les principales étapes, documents et procédures liées au lancement d'une fabrication.

Structure du diaporama attendu :

I . PRESENTATION DE L'ENTREPRISE

Rappel rapide si l'entreprise est la même que la période précédente.

- Localisation, implantation/historique/ taille de l'entreprise /personnel
- Principal type d'activité de l'entreprise/produits fabriqués /Equipements, ...
- Fournisseurs et clients de l'entreprise

II. DESCRIPTION PRECISE D'UNE FABRICATION

- mise en situation du produit
- description de la gamme de fabrication
- description détaillée de la phase d'usinage ou d'assemblage
- description des contrôles à effectuer
- analyse des risques liés à la conduite du poste
- conclusion

Structure du rapport attendu :

I . PRESENTATION DE L'ENTREPRISE

- Localisation, implantation/historique/ taille de l'entreprise /personnel
- Principal type d'activité de l'entreprise/produits fabriqués /Equipements, ...
- Fournisseurs et clients de l'entreprise

II. ACTIVITES PRINCIPALES MENEES PENDANT CETTE PERIODE

Du/...../..... Au/...../.....

A remplir par le tuteur

ACTIVITÉS → TACHES PROFESSIONNELLES :		Cocher si réalisé	
1. PREPARATION DE LA FABRICATION		AUTONOMIE TOTALE	EN PARTICIPATION
1. Analyse des données techniques relatives à la production (exploitation de la chaîne numérique et des outils associés).	- Analyser son poste de travail. - Identifier l'outillage et les documents nécessaires. - Situer son poste de travail dans le processus de fabrication.		
2. Participation à la validation du processus général de réalisation d'une production.			
2. LANCEMENT ET SUIVI D'UNE PRODUCTION QUALIFIEE		AUTONOMIE TOTALE	EN PARTICIPATION
1. Préparation décentralisée des outils et des outillages, des postes de mesure et d'autocontrôle.	-Prérégler des outils -prérégler des outillages. -préparer des postes de contrôle. -Renseigner les documents de suivi		
2. Implantation (ou transfert) des données numériques.			
3. Réglage des moyens de production (machine, outils, outillages).			
4. Lancement de la production, validation des réglages.			
5. Mise en oeuvre des procédures d'ajustement, de suivi.			
3. REALISATION EN AUTONOMIE DE TOUT OU PARTIE D'UNE FABRICATION		AUTONOMIE TOTALE	EN PARTICIPATION
3. Installation, réglage des outils, des outillages et du moyen de production.			
4. Réalisation de la ou des phases spécifiée(s) des pièces et contrôle de conformité.	- Suivre les consignes et informations relatives à la production - Appliquer les procédures de sécurité - Réaliser les contrôles prescrits		
4. MAINTENANCE DE PREMIER NIVEAU, REMISE EN ETAT APRES ARRET		AUTONOMIE TOTALE	EN PARTICIPATION
1. Maintenance préventive systématique de premier niveau prévue par les notices.			
2. Tenue du livre de bord des équipements.			
4. Redémarrage d'un système de production après interruption du processus ou un aléa de fonctionnement.			

Sur les documents suivants, le stagiaire recensera les principales activités qui lui ont été confiées, répondant aux activités proposées dans le tableau ci-dessus. Il en fera un descriptif sommaire.

Visa du tuteur

Classe de première

Principales activités confiées au stagiaire

Période 3

Du/...../..... Au/...../.....

A remplir par le stagiaire, et à faire valider par le tuteur

Activité 1

Visa du tuteur

Activité 2

Visa du tuteur

Activité 3

Visa du tuteur

Classe de première

Principales activités confiées au stagiaire

Période 3

Du/...../..... Au/...../.....

A remplir par le stagiaire, et à faire valider par le tuteur

Activité 4

Visa du tuteur

Activité 5

Visa du tuteur

Activité 6

Visa du tuteur

Du/...../..... Au/...../.....

SEMAINE N° 1

DATE	ABSENT	EN RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N°2

DATE	ABSENT	EN RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N° 3

DATE	ABSENT	EN RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N°4

DATE	ABSENT	EN RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N° 5

DATE	ABSENT	EN RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

LORS DE L'ABSENCE D'UN STAGIAIRE, merci de prendre contact avec l'établissement scolaire.

Signature du tuteur :

Baccalauréat Professionnel Technicien d'Usinage

ETABLISSEMENT
de FORMATION

LYCEE Paul Emile Victor
625, avenue de Gottmadingen
B.P. 116
39303 CHAMPAGNOLE Cedex

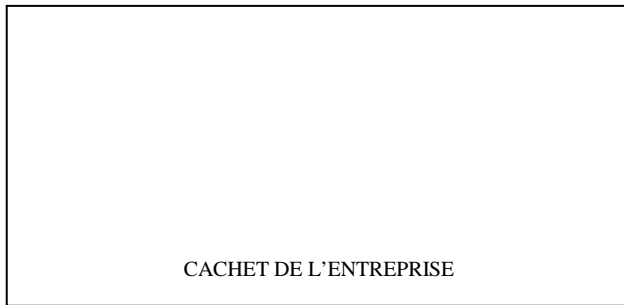
Elève :

NOM :

Prénom :

Je soussigné(e)

Nom, prénom du responsable de stage et fonction dans 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 d'Usinage

du/...../20.... Au/...../20....

Fait à le

Signature du responsable
du stage dans l'entreprise :

Classe de terminale

Période 4

	Classe de Terminale									
	Période de professionnalisation et de synthèse									
	Sept	Oct.	Nov.	Déc.	Janv.	Fév.	Mars	Avril	Mai	Juin
P.F.M.P					7 s					
Evaluation					Evaluation des activités professionnelles avec le tuteur					Présentation et évaluation du rapport de formation en entreprise

- ✚ A l'issue de cette période, le tuteur et l'enseignant chargé de la visite, finalisent le livret de certification du baccalauréat professionnel.
- ✚ L'élève rédige un compte rendu, et prépare un exposé.
- ✚ Une note, comptant pour le Baccalauréat Professionnel est attribuée. **Elle reste confidentielle.**

Objectifs de la période :

- Conforter les acquis et les compétences propres à un futur technicien.
- Etre autonome dans la conduite d'activités professionnelles.

ATTENTION :

Cette ultime période de formation en milieu professionnel est l'occasion de tirer un bilan des compétences professionnelles de l'élève.

Le **livret de certification, qui sera complété avec l'enseignant chargé de la visite**, doit être l'outil qui vous permettra de noter le stagiaire.

Classe de terminale

Période 4

Du/...../..... Au/...../.....

A remplir par le tuteur

ACTIVITÉS → TACHES PROFESSIONNELLES :		Cocher si réalisé	
1. PREPARATION DE LA FABRICATION		AUTONOMIE TOTALE	EN PARTICIPATION
1. Analyse des données techniques relatives à la production (exploitation de la chaîne numérique et des outils associés).	- Analyser son poste de travail. - Identifier l'outillage et les documents nécessaires. - Situer son poste de travail dans le processus de fabrication.		
2. Participation à la validation du processus général de réalisation d'une production.			
3. Participation à la gestion et à l'organisation de la production.	- Ordonnancer de la production - Suivre et ajuster la production - Optimiser la production.		
4. Participation à l'amélioration d'un processus de production.			
2. LANCEMENT ET SUIVI D'UNE PRODUCTION QUALIFIEE		AUTONOMIE TOTALE	EN PARTICIPATION
1. Préparation décentralisée des outils et des outillages, des postes de mesure et d'autocontrôle.	-Prérégler des outils -prérégler des outillages. -préparer des postes de contrôle. -Renseigner les documents de suivi		
2. Implantation (ou transfert) des données numériques.			
3. Réglage des moyens de production (machine, outils, outillages).			
4. Lancement de la production, validation des réglages.			
5. Mise en oeuvre des procédures d'ajustement, de suivi.			
3. REALISATION EN AUTONOMIE DE TOUT OU PARTIE D'UNE FABRICATION		AUTONOMIE TOTALE	EN PARTICIPATION
1. Élaboration d'un processus d'usinage pour une ou plusieurs phases spécifiées.			
2. Élaboration d'un programme à partir d'une FAO et simulation du programme d'usinage.			
3. Installation, réglage des outils, des outillages et du moyen de production.			
4. Réalisation de la ou des phases spécifiée(s) des pièces et contrôle de conformité.	- Suivre les consignes et informations relatives à la production - Appliquer les procédures de sécurité - Réaliser les contrôles prescrits		
4. MAINTENANCE DE PREMIER NIVEAU, REMISE EN ETAT APRES ARRET		AUTONOMIE TOTALE	EN PARTICIPATION
1. Maintenance préventive systématique de premier niveau prévue par les notices.			
2. Tenue du livre de bord des équipements.			
3. Mise en oeuvre de procédures de diagnostic relatives aux machines et aux équipements.			
4. Redémarrage d'un système de production après interruption du processus ou un aléa de fonctionnement.			

Sur les documents suivants, le stagiaire recensera les principales activités qui lui ont été confiées, répondant aux activités proposées dans le tableau ci-dessus. Il en fera un descriptif sommaire.

Visa du tuteur

Classe de terminale

Principales activités confiées au stagiaire

Du/...../..... Au/...../.....

A remplir par le stagiaire, et à faire valider par le tuteur

Activité 1

Visa du tuteur

Activité 2

Visa du tuteur

Activité 3

Visa du tuteur

**Classe de
terminale**

Période 4

Principales activités confiées au stagiaire

Du/...../..... Au/...../.....

A remplir par le stagiaire, et à faire valider par le tuteur

Activité 4

Visa du tuteur

Activité 5

Visa du tuteur

Activité 6

Visa du tuteur

Du/...../..... Au/...../.....

Période 4

SEMAINE N° 1			
	ABSENT	RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N°2			
DATE	ABSENT	RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N° 3			
DATE	ABSENT	RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N°4			
DATE	ABSENT	RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N° 5			
DATE	ABSENT	RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N°6			
DATE	ABSENT	RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

SEMAINE N° 7			
DATE	ABSENT	RETARD	OBSERVATIONS
Lundi			
Mardi			
Mercredi			
Jeudi			
Vendredi			

LORS DE L'ABSENCE D'UN STAGIAIRE, merci de prendre contact avec l'établissement scolaire.

Signature du tuteur :

Baccalauréat Professionnel Technicien d'Usinage

<p><u>ETABLISSEMENT</u> <u>de FORMATION</u></p> <p><i>LYCEE Paul Emile Victor</i> <i>625, avenue de Gottmadingen</i> <i>B.P. 116</i> <i>39303 CHAMPAGNOLE Cedex</i></p>	<p><u>Elève :</u></p> <p>NOM :</p> <p>Prénom :</p>
---	---

Je soussigné(e)

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

<p>CACHET DE L'ENTREPRISE</p>

certifie que l'élève désigné ci-dessus, a effectué semaines de formation en entreprise dans le cadre de la préparation au Baccalauréat Professionnel Technicien d'Usinage

du/...../20.... Au/...../20....

Fait à le

Signature du responsable
du stage dans l'entreprise :

SOUS - EPREUVE E31 (UNITE U31) :
Réalisation et suivi de production en entreprise.
Coefficient : 2

Cette épreuve s'appuie sur deux parties d'égale importance:

Les activités professionnelles consignées dans le livret de suivi .

L'avis est formulé par le tuteur à partir des tâches effectuées durant la période de formation en entreprise qui sont consignées dans un livret de suivi et d'évaluation. Sur ces bases la note est proposée conjointement par le tuteur et un enseignant chargé du suivi de l'élève. Cette évaluation se fait à partir du **livret de certification**.

Un dossier de 40 pages maximum, réalisé par le candidat, et une présentation orale.

Le rapport rédigé par le candidat est composé de trois parties :

- A. L'entreprise et son environnement économique ;
- B. Les activités professionnelles exercées pendant la période de formation en entreprise ;
- C. Une étude de cas.

A. L'entreprise et son environnement économique :

Cette partie traite les aspects liés à la structure de l'entreprise en référence avec le référentiel d'économie et gestion.

B. Les activités professionnelles exercées pendant la période de formation en milieu professionnel:

Le candidat résumera l'ensemble des activités et des tâches professionnelles accomplies pendant la période de formation en milieu professionnel du point de vue :

- organisationnel ;
- des moyens techniques mis en oeuvre ;
- des méthodes utilisées.

C. Étude de cas :

Dans cette partie, le candidat présente une problématique en relation avec une tâche ou une activité spécifique faisant appel à des techniques nouvelles ou des procédés de réalisation innovants.

Proposition de déroulement de l'étude :

- présentation du support technique ;
- analyse du problème ;
- solution(s) apportée(s) ;
- conclusion.

Présentation orale du rapport). exposé 20 minutes, entretien 10 minutes.

TECHNICIEN D'USINAGE

Mes formations Santé & Sécurité au Travail

Formation			Date et cachet
<i>Secourisme</i>	PSC1	Attestation de premier secours	
	SST base	Formation initiale au Sauvetage Secourisme du Travail	
	SST recyclage	Mise à jour de la formation au Sauvetage Secourisme du Travail	
<i>Autre</i>	PRAP IBC	Prévention des risques liés aux activités physiques (Industrie, bâtiment, commerce) faire acquérir aux futurs salariés et employeurs les compétences leur permettant d'être acteur de la prévention des risques liés à l'activité physique dans leur environnement de travail	

Stagiaire :

Nom :

Prénom :