

Référentiel d'évaluation

De l'option de base groupée (O.B.G.)

Intitulé du profil de formation (section)

Métallier (ère)-soudeur (euse)

Code: 2625

P

5^e – 6^e

(Plein exercice et alternance art. 49)

Date d'approbation par la commission : 30 janvier 2013

Date d'approbation par le Pouvoir organisateur : 26 mars 2013

Mode d'emploi à l'usage de l'équipe pédagogique

1. Organiser

- a. Le schéma de passation des épreuves de qualification (www.cpeons.be) est d'application.
- b. Le référentiel fournit la nature et la planification pour le degré des différentes épreuves d'évaluation de l'OBG.
- c. La planification au sein d'une année peut être modifiée par la direction, si nécessaire.
- d. Le règlement des études fournit les principes de l'agenda et de l'organisation des épreuves. L'école décide des modalités pratiques et les communique.
- e. C'est l'école qui désigne les épreuves qualifiantes et transcrit son choix dans un tableau récapitulatif des épreuves qui lui est propre. Cependant, le référentiel propose une sélection d'épreuves qualifiantes qui répond aux exigences en la matière.

2. Enseigner

- a. Chaque enseignant conçoit ses activités d'enseignement sur base des indications des différents référentiels (profil de formation, référentiel d'évaluation, programme) et des recommandations pédagogiques et méthodologiques du Pouvoir Organisateur (projets pédagogique et éducatif de la Province de Hainaut).
En particulier, les apprentissages sont articulés logiquement en fonction:

- de la nature de chacune des épreuves et de leur planification,
- du tableau de concertation pour la planification des ressources,
- de la concertation de l'équipe pédagogique,
- des contraintes et opportunités inhérentes à l'environnement (commande client, projet, ...) et à l'organisation (absence d'un professeur, disponibilités d'un matériel, ...).

Le tableau de concertation pour la planification des ressources répartit les apprentissages tout au long du cursus en cohérence avec les épreuves de l'OBG. Il est un outil indispensable afin de garantir que tous les apprentissages nécessaires à la maîtrise de l'EAC seront effectivement organisés. Il vise aussi à optimiser l'emploi du temps et éviter qu'un apprentissage soit effectué plusieurs fois dans différents cours au détriment d'autres apprentissages. Pour faciliter le travail de concertation, la commission s'efforce de fournir un tableau indicatif. Chaque équipe est appelée à l'adapter à ses besoins ou, le cas échéant, à construire son propre tableau. Le tableau doit aider le nouvel enseignant à s'inscrire harmonieusement dans le projet de l'équipe.

- b. Un élève ne peut être sanctionné pour des compétences qu'il n'a pu apprendre.
Lorsque des événements empêchent le respect des planifications, l'équipe éducative peut légitimement et de manière exceptionnelle, modifier l'épreuve afin qu'elle corresponde aux compétences réellement enseignées aux élèves. Cependant, il appartient à l'école de veiller à ce que, au terme du degré, l'ensemble des compétences CM du PF (compétences à maîtriser du profil de formation) aient été enseignées et évaluées. La modification des échéances des périodes telles que définies dans le règlement des études nécessite l'accord du P.O.

3. Evaluer les compétences par le biais des EAC (ensembles articulés de compétences)

- a. Le règlement des études explicite les modalités de l'évaluation.
- b. L'évaluation est collégiale, les compétences de l'élève sont appréciées par le jury sur base du cahier des charges et à l'aide de la grille d'évaluation.
- c. Les informations permettant de juger des compétences actuelles de l'élève sont soumises à l'ensemble du jury. Il peut s'agir d'un travail écrit ou pratique, d'un entretien avec l'élève, d'un rapport et de l'observation des compétences exercées sur le lieu de stage ou encore des activités de remédiation. Le travail journalier ne constitue pas une information suffisante.
- d. Dans le cas des CEFA, des compétences sont nécessairement apprises, exercées et évaluées sur le lieu de stage grâce à une grille d'évaluation spécifique, propre à l'école.
- e. Lorsqu'une remédiation a été mise en place, les résultats obtenus sont pris en considération.

4. Evaluer les ressources

- a. Les ressources sont :
 - les savoirs : les concepts, notions, règles, principes que l'élève est capable de citer – nommer – reconnaître - définir – décrire – expliquer –
 - les savoir-faire : les outils, techniques, notions, règles, principes, méthodes, que l'élève est capable d'utiliser – de lire – d'appliquer – d'illustrer – de pratiquer – de manipuler – de documenter – ...
 - les attitudes.
- b. Les ressources sont évaluées de manière contextualisée lors des épreuves EAC. Les ressources en lien avec la problématique traitée peuvent faire l'objet de questions directes les ciblant précisément.
- c. Il est cependant possible d'évaluer de manière sommative des ressources non contextualisées lors d'une épreuve spécifique non qualifiante. Il s'agit alors de cibler les ressources-clés, c'est-à-dire les ressources identifiées comme des pré-requis essentiels à la réussite (par exemple, les règles et pratiques de sécurité, d'hygiène, de déontologie ou la manipulation de machines, ...). Les ressources-clés sont répertoriées dans le tableau de concertation pour la planification des ressources. Un module-ressources peut tenir lieu d'épreuve de l'OBG une fois par année scolaire, à la place d'un EAC. Dans ce cas, le référentiel le prévoit.
- d. L'épreuve ou module ressources est unique pour l'ensemble des cours de l'OBG. Elle est conçue collégalement.
- e. Certains référentiels autorisent l'évaluation de ressources non contextualisées en plus de l'EAC. Ce dispositif est exceptionnel et motivé par des spécificités des grilles horaires. Si le référentiel ne le prévoit pas, une telle procédure d'évaluation ne doit pas être envisagée.

5. Délibérer l'épreuve de l'OBG

- a. Le jury, constitué de professeurs de l'OBG et, pour les épreuves qualifiantes, idéalement de membres extérieurs, est présidé par un de ses membres internes à l'établissement ou par la Direction ou son délégué.
- b. Sur base des commentaires exprimés par chacun de ses membres, le jury décide collégalement si l'élève maîtrise les compétences visées par l'épreuve. Il n'y a donc pas d'évaluation « cours par cours ».
- c. Le jury peut acter directement la décision (maîtrise / non maîtrise) ou choisir de coter le niveau des compétences. La cotation est collégiale, basée sur le consensus ou la moyenne.
- d. En cas d'échec, le jury motive sa décision en indiquant la nature des manquements. Il décide des modalités de remédiation. Si l'élève doit ne représenter qu'une partie de l'épreuve, le jury explicite la nature de la nouvelle épreuve.
- e. Le Président signe le bulletin et le transmet à la Direction.

La délibération certificative ou pour le passage de classe est organisée conformément au règlement des études.

6. Remédier

- a. La remédiation est immédiate (lors de l'apprentissage) ou différée (après l'épreuve sommative et le constat d'échec).
- b. La remédiation indiquée pour l'élève en échec est actée au bulletin et mise en place au plus tôt.

7. Communiquer

- a. Les informations pédagogiques (dont les critères d'évaluation et la nature des EAC) et pratiques sont communiquées et expliquées aux élèves et parents en début de formation. Le canevas « Mon dossier d'apprentissage » proposé par le CPEONS dans le cadre de la CPU peut être adapté dans ce but.
- b. La grille d'évaluation tient lieu de bulletin pour l'OBG. Un récapitulatif des différentes épreuves, en particulier des épreuves comptant pour la qualification, peut être joint.
- c. Le jury extérieur s'adaptera plus aisément au dispositif s'il est préalablement informé du cahier des charges, de la grille d'évaluation, des règles de délibération, de son propre rôle et du déroulement de l'épreuve.

Recommandations destinées à l'équipe pédagogique

La commission définit les références communes aux différents établissements qui organisent la section. Chaque école reste souveraine pour opérer certains choix, tels que le barème des évaluations, la planification des stages, la prise en charge de la préparation des élèves aux épreuves, la constitution des jurys et leur fonctionnement, l'organisation des remédiations, le portfolio, etc.

1. Les épreuves de qualification

Les épreuves de qualification (EAC Q) interviennent seules dans l'octroi du certificat de qualification. Il s'agit nécessairement d'EAC qui, ensemble, couvrent toutes les Compétences à Maîtriser (CM) du Profil de Formation (PF).

Le référentiel propose un choix d'épreuves de qualification, indiquées par le sigle « Q » dans le tableau récapitulatif des épreuves. L'école peut modifier cette option tout en veillant à couvrir le PF.

Les autres épreuves EAC ont une valeur plus formative mais peuvent intervenir dans la décision de passage de classe. Au moins une épreuve de qualification doit être organisée par année d'études.

Certains EAC sont simplifiés et constituent une étape avant l'EAC. On parle d'approche spiralaire. L'EAC simplifié est dit « intermédiaire » (EAC I).

Les modules ressources et les EAC complétés d'une épreuve « ressources » non contextualisée ne sont jamais qualifiants.

Si le découpage en EAC est spiralaire, il semble logique de considérer comme qualifiants les EAC terminaux. Néanmoins, l'EAC qualifiant de 5^{ème} année peut être un EAC intermédiaire de la spirale (EAC I/Q).

Sauf réorientation, le redoublement en 5^{ème} année est rarement pertinent dans le cadre d'une OBG spiralaire.

2. Respect des programmes

Il est prévisible que le programme, le profil de formation (PF) et le présent dossier d'évaluation soient cohérents entre eux. En cas de doute, le PF reste la référence principale. Il faut cependant noter que les métiers évoluent, de sorte qu'un PF peut subir des adaptations. Un dossier d'évaluation reste donc un outil « à un moment donné », susceptible de perfectionnements.

3. Stages (sauf puériculture, aspirant en nursing, ens. professionnel secondaire complémentaire et CEFA)

Le stage est un lieu d'apprentissage au même titre que l'atelier, le laboratoire ou la salle de classe.

Il permet d'intégrer les apprentissages des différents cours et d'exercer ses compétences dans un contexte professionnel réel. Il est organisé conformément au règlement des études.

Les compétences exercées en stage sont une information utile pour évaluer certains EAC. Dans ce cas, la grille d'évaluation de l'EAC le prévoit. Les consignes pédagogiques du stage gagnent donc à être conçues collégalement par l'ensemble des professeurs de l'OBG. Le professeur « maître de stage » doit disposer des informations suffisantes, en particulier d'indicateurs, pour observer les compétences de l'élève en stage et en rendre compte aux membres du jury. Il reste indiqué d'organiser des épreuves à caractère pratique au sein de l'école et en présence des membres du jury.

Il est également possible au jury de l'épreuve EAC d'évaluer les compétences de l'élève à partir du rapport de stage, d'une épreuve orale portant sur ce rapport et des informations recueillies par le maître de stage. Dans ce cas, le scénario de l'épreuve le prévoit.

Par contre, l'appréciation globale donnée au stage ne concerne pas nécessairement les seules compétences visées par l'EAC et ne constitue donc pas en soi une information pertinente pour décider de la maîtrise d'un EAC. Pour rappel, une épreuve de l'OBG est interdisciplinaire et doit être évaluée par l'ensemble des enseignants de l'OBG. L'appréciation du stage reste une démarche formative nécessaire.

Les questions d'indiscipline ne peuvent intervenir dans l'évaluation et sont traitées sur base du règlement d'ordre intérieur et de la convention de stage. En particulier, l'absence non justifiée sur le lieu de stage entre dans le total légal d'absences injustifiées. L'étudiant perd alors la qualité d'élève régulier.

Cependant, certains profils de formation comportent des CM relatives aux conduites professionnelles adaptées (ex. : la ponctualité). Dans ce cas seulement, ces conduites peuvent intervenir comme indicateurs et sont reprises dans la grille d'évaluation du référentiel.

4. Barème (EAC)

ATTENTION : le référentiel fixe un seuil minimum à atteindre. Ce seuil ne peut dépasser les exigences du profil de formation. L'élève qui atteint ce seuil doit réussir l'épreuve. L'équipe pédagogique doit s'efforcer d'amener chaque élève à ce seuil et de favoriser le dépassement du seuil.

Le barème indiqué dans le référentiel est fourni à titre indicatif.

Un barème adéquat pour l'évaluation d'un EAC est : non acquis (NA) / acquis (A). Cette approche, en phase avec l'intégration de compétences et la logique interdisciplinaire, aide à motiver adéquatement les décisions d'échec. Cependant, elle nécessite un fonctionnement adapté du jury.

Lorsque le critère de maîtrise de la compétence est acquis, il peut être coté.

La cotation de chaque critère et de calcul de la moyenne pour une réussite à 50% conduit l'élève à réussir l'épreuve même lorsqu'il présente des lacunes importantes au niveau de l'un ou l'autre critère. Cette situation moins cohérente avec l'approche par compétences peut compliquer la motivation des décisions.

5. Pondération (EAC)

Le référentiel ne fournit pas de pondération. L'école peut opter pour une pondération et la décliner par une répartition des points ou par un nombre d'étoiles. La pondération peut être remplacée par la prise en compte d'indicateurs « incontournables » que sont les contraintes particulières imposées dans les consignes du cahier des charges de l'EAC.

6. Cours de la formation commune (FC)

Les cours de la FC sont évalués séparément par discipline.

Un professeur de la FC peut, sur décision de l'équipe pédagogique, participer au jury de l'OBG.

Il peut utiliser la production de l'OBG comme support pour évaluer les compétences propres à sa discipline de la FC mais il ne peut faire intervenir cette appréciation dans l'évaluation de l'OBG, laquelle porte exclusivement sur les compétences CM du PF.

Le tableau de planification peut intégrer des ressources des cours de la formation commune et faciliter ainsi la coordination des apprentissages.

7. Encadrement de l'épreuve EAC

Le référentiel prévoit la désignation de la discipline dont le chargé de cours sera chargé de favoriser l'intégration des apprentissages et préparer les élèves à l'épreuve EAC (professeur-accompagnateur).

La Direction de l'établissement peut modifier cette disposition.

8. Autonomie, responsabilité et évaluation formative

Le dispositif d'évaluation de l'OBG fonctionne mal s'il est mal compris par les élèves, leurs parents ou par les enseignants. Des conditions qui favorisent son bon fonctionnement sont :

- la compréhension et l'adhésion des enseignants à l'approche pédagogique, leur volonté de réussir en équipe ;
- l'information claire et cohérente des élèves et des parents, qu'il s'agisse des grilles, des scénarios ou de l'organisation ;
- lors de l'apprentissage, l'utilisation systématique et maîtrisée des grilles critériées, dans une perspective d'auto-évaluation et de remédiation immédiate.

9. Culture scolaire

Elèves, parents et enseignants sont imprégnés d'une culture scolaire fondée sur la vérification des savoirs, la sanction du mérite et la motivation par les points.

Le changement de culture est fondamental et réclame d'être expliqué. Il nécessite de la patience, un cadrage fréquent, une concertation et un effort de communication. La transition peut induire des effets pervers dont le jeune ne doit pas faire les frais.

10. Recommandations particulières de la commission

Concernant la CM 3.5.2. du PF, la commission signale que certains apprentissages nécessitent de recourir à des infrastructures extérieures (Techno Futur).

Par ailleurs, la commission s'étonne du niveau élevé d'exigence du PF pour ce niveau d'étude.

Pour la CM 5.7.1 du PF, se pose la question du coût inhérent aux techniques de collage. A nouveau, le recours à un opérateur externe peut être indiqué.

Evaluation de l'option de base groupée

3^{ème} degré : 5^{ème} – 6^{ème}

Section (PF) : code : 2625

Intitulé : Métallier (ère) soudeur (euse)

Tableau récapitulatif des épreuves

Epreuve (**)	Q (*)	Intitulé
EAC i 1		L'apprenant face à un assemblage simple de deux éléments ou plus selon le procédé 311 (chalumeau)
EAC i 2		L'apprenant face à un assemblage simple de plus de deux éléments selon le procédé 111 (électrode enrobée)
EAC 1	X	Réalisation de pièces selon les procédés : 135 (semi-automatique), 311 et 111 selon l'assemblage demandé reprenant les différentes positions
EAC i 3		L'apprenant face à d'autres techniques relatives aux procédés 111 et 135 (cf. positions, matière)
EAC i 4		L'apprenant face à des assemblages complexes incluant les procédés 135 et 141 (TIG)
EAC 2	X	En toute autonomie, réalisation des assemblages complexes fonctionnels regroupant les procédés de soudage avec contrôles visuels et D.M.O.S., dans le respect des normes en vigueur

Planification des épreuves (organigramme)

	Période 1	Période 2	Période 3
5 ^{ème}	EAC i 1	EAC i 2	EAC 1
6 ^{ème}	EAC i 3	EAC i 4	EAC2

(*) Placer une croix (X) lorsque l'EAC compte comme épreuve de qualification (au choix de l'école – donné à titre indicatif)

(**) EAC = ensemble articulé de compétences
EACi = EAC intermédiaire

Section : Métallier (ère) soudeur (euse)

TABLEAU DE CONCERTATION POUR LA PLANIFICATION DES RESSOURCES (savoirs – savoir-faire – attitudes)					
Tableau fourni à titre indicatif dans le but de faciliter la concertation pour la planification					
Cours de l'OBG (et cours de la formation commune, s'il y a lieu)					
EAC :	Période	technologie	Techniques des constructions soudées	Dessin technique	TP Soudage
EACi1	1	Technologie oxyacétylénique	TCS au chalumeau (sécurité, manutention d'outillage spécifique et de bouteille de gaz,...)	Ecriture normalisée Traits conventionnels Tracés géométriques de base Mécanisme de trois vues Règles de cotation Symboles de soudure	TP oxyacétylénique (soudage et coupage)
EACi 2	2	Technologie du soudage à l'électrode enrobée : - choix du poste - réglage de tension et d'intensité	TCS électrode enrobée (types de courant, DC, AC, réglage de tension et d'intensité, profilés,...)	Trois vues (suite) Cotation (suite) Symbole de soudure (suite) Représentation des trous, tolérances, états de surface	TP procédé 111 basique et rutile - application des notions technologiques vues - métaux de différentes épaisseurs
EAC 1	3	Technologie du soudage semi-automatique (MAG)	TCS semi-automatique (manutention de bouteille, entretien basique d'un poste semi-automatique,...)	Assemblages mécano-soudés Symboles de soudures, placement (311, 111,135)	TP procédé MAG (1)

Référentiel d'évaluation des compétences

2625 Métallier (ère) soudeur (euse)

EACi3	4	<p>Technologie du soudage à l'électrode enrobée</p> <ul style="list-style-type: none"> - choix des électrodes selon les matériaux à souder - tensions d'amorçage - études des procédés selon schémas et visualisations 	TCS électrode enrobée (DMOS, essais de dureté, CND,)	<p>Assemblages mécano-soudés (deux ou trois vues)</p> <p>Symboles de soudures</p> <p>Développement de volumes (cylindre, cône,...)</p> <p>Intersections et pénétrations de tôles et de cylindres</p>	<p>TP procédé 111 basique et rutile :</p> <ul style="list-style-type: none"> - application des notions technologiques vues - métaux de différentes épaisseurs
EACi4	5	Technologie du soudage semi-automatique (MAG)	TCS semi-automatique (métallurgie, connaissance des différents aciers,...)	<p>Assemblages mécano-soudés</p> <p>Symboles de soudures</p> <p>Relevés sur site</p> <p>Projection américaine (pas de CM mais matière développée pour satisfaire aux exigences des employeurs → cf. : Caterpillar)</p> <p>Europe vue de gauche, EU vue de droite.</p>	TP procédé MAG (2)
EAC2	6	Technologie du soudage (TIG)	TCS TIG (fonctionnement et entretien basique d'un poste type, étude des métaux ferreux et non ferreux, notions de courant HF, BF)	<p>Assemblages mécano-soudés</p> <p>Symboles de soudures :</p> <ul style="list-style-type: none"> - PF soudure montante - PC soudure en corniche - PH soudure en tubes droits - PG soudure descendante <p>Relevé sur site</p>	TP procédé TIG

Niveau : 5^e

Classement : P

Section : **Métallier (ère) soudeur (euse)**

Intitulé : L'apprenant face à un assemblage simple de deux éléments ou plus selon le procédé 311 (chalumeau)

Epreuve intermédiaire

CAHIER DES CHARGES – EAC i 1

1. Relevé, dans le PF, des CM mobilisées dans le cadre de l'EAC

1.1.1/1.1.2/1.1.3/1.2.1/1.2.2/1.2.3/1.4.2/1.4.3/1.4.4/1.5.1/1.6.1/2.1.3/2.2.1/2.2.5/2.2.6/ 2.3.1/2.3.2/2.3.3/2.3.4/3.1.1/3.2/3.3/3.4/4.1/4.1.1/4.1.2/4.2.1/4.2.2/4.3.1/4.6.1/5.1.1/ 5.2.1/
--

2. Scénario illustratif de la mise en situation professionnelle

Votre chef de chantier vous demande de fabriquer, sur base d'un plan et de symboles, une descente de gouttière en tôle d'acier.

3. Invariants

- Type de procédé : 311
- Contrôles visuels
- Assemblage simple

4. Paramètres (variables)

- Soudure en position

5. Indices non fournis au départ (et impliquant donc une activité de recherche de l'élève)

Les données spécifiques à la situation (types de pression de gaz, différentes buses, diamètre du métal d'apport)

6. Consignes

➤ **Tâche à effectuer et production attendue (pratique avec interview)**

En exploitant le procédé de soudage 311, réaliser un assemblage simple et fonctionnel (2 éléments ou plus) dans le respect des normes en vigueur

➤ **Contraintes particulières imposées pour la réalisation de la tâche et pour le seuil minimum de qualité requis**

- Respecter le ROA
- Répondre aux questions posées sur le procédé utilisé
- Réaliser le plan de l'assemblage
- Préparer et souder l'assemblage
- Nettoyer et contrôler l'assemblage
- Mettre en ordre le poste de travail et l'atelier
- Trier et évacuer les déchets
- Travailler en conformité avec les normes de sécurité
- Respecter le temps imparti

➤ **Temps accordé pour la réalisation du travail**

Production : 8X50 min

➤ **Matériel fourni à l'élève**

Le matériel nécessaire à la production est disponible en permanence dans l'atelier de soudage :

- table de traçage
- plieuse
- cintreuse
- foreuse
- poste à souder

La matière : tôle d'acier

7. Professeur-accompagnateur

Discipline : TP Soudage

Section : Métallier (ère) soudeur (euse)

Classement : P

Niveau : 5^e

Intitulé : L'apprenant face à un assemblage simple de deux éléments ou plus selon le procédé 311 (chalumeau)

Epreuve intermédiaire

BULLETIN – EAC i 1

Critère	Indicateur	Appréciation
Se gérer	Les mesures ergonomiques, de sécurité et d'hygiène nécessaires à sa propre protection sont mises en œuvre, en particulier le réglage des machines en hauteur. Le matériel de sécurité spécifique en fonction du procédé de soudage utilisé (lunettes de soudage chalumeau) est prévu.	NA / A
Respecter son environnement	Les déchets sont triés et éliminés dans le bac à mitraille dans le respect des normes environnementales Le matériel et l'atelier sont entretenus	NA / A
Interpréter Pertinence	Le travail répond à la consigne La production est fidèle aux informations fournies (matériel, documents)	NA / A
Mener une recherche (si indices manquants) : observer / mesurer	Les données spécifiques à la situation (types de pression de gaz, différentes buses, diamètre du métal d'apport) ont été collectées	NA / A
Construire une réponse Cohérence interne Ressources Complétude	Le travail est mené logiquement Les arguments sont pertinents Les conclusions sont cohérentes Les savoirs nécessaires sont mobilisés, les explications sont adaptées Les savoir-faire sont mis en œuvre correctement et à bon escient : <ul style="list-style-type: none"> - traçage - découpage - pliage - cintrage - soudage Le transfert à d'autres situations est adéquat Les normes, règles et réglementations sont respectées Le travail est abouti	NA / A
Communiquer Lisibilité et soin	La terminologie spécifique est utilisée Les codes du procédé 311 sont utilisés à bon escient La production pratique est soignée	NA / A
S'organiser	Le poste de travail est organisé rationnellement Le temps est géré	NA / A

Commentaires et plan éventuel de remédiation

En date du, l'élève (Nom, Prénom)

a présenté et (*biffer les mentions inutiles*) :

- a réussi l'épreuve, il maîtrise les compétences.
- a échoué à l'épreuve, il ne maîtrise pas les compétences.
- après remédiation, a réussi une épreuve et remédié à ses lacunes. Il maîtrise les compétences.

Pour le jury

La direction

Niveau : 5^e

Classement: P

Section : **Métallier (ère) soudeur (euse)**

Intitulé : L'apprenant face à un assemblage simple de plus de deux éléments selon le procédé 111 (électrode enrobée)

Epreuve intermédiaire

CAHIER DES CHARGES – EAC i 2

1. Relevé, dans le PF, des CM mobilisées dans le cadre de l'EAC

1.1.1/1.1.2/1.1.3/1.2.1/1.2.2/1.2.3/1.4.2/1.4.3/1.4.4/1.5.1/1.6.1/2.1.3/2.2.1/2.2.5/2.2.6/ 2.3.1/2.3.2/2.3.3/2.3.4/3.1.1/3.2.2/3.3.2/3.3.3/3.4.1/4.1.1/4.1.2/4.2.1/4.2.2/4.6.1/5.1.1/ 5.4.1/5.4.2/
--

2. Scénario illustratif de la mise en situation professionnelle

Votre chef de chantier vous demande, sur base d'un plan et de symboles, de fabriquer un porte outils sous forme d'applique murale en tôle d'acier de 5 à 10 mm d'épaisseur.

3. Invariants

- Procédé 111 (rutilé et basique)
- Contrôles visuels
- Assemblage simple

4. Paramètres (variables)

- Soudure en position
- Pénétration partielle

5. Indices non fournis au départ (et impliquant donc une activité de recherche de l'élève)

Les données spécifiques à la situation (intensité, tension d'amorçage, types d'électrodes)

6. Consignes

- **Tâche à effectuer et production attendue (pratique avec interview)**
En exploitant le procédé de soudage 111, réaliser un assemblage simple et fonctionnel de plus de deux éléments dans le respect des normes en vigueur
- **Contraintes particulières imposées pour la réalisation de la tâche et pour le seuil minimum de qualité requis**
 - Répondre aux questions posées sur le procédé utilisé
 - Réaliser le plan de l'assemblage
 - Préparer et souder l'assemblage
 - Nettoyer et contrôler l'assemblage
 - Mettre en ordre le poste de travail et l'atelier
 - Trier et évacuer les déchets
 - Respecter le ROA
 - Respecter le temps imparti
 - Travailler en conformité avec les normes de sécurité
- **Temps accordé pour la réalisation du travail**
8X50 min

➤ **Matériel fourni à l'élève**

Le matériel nécessaire à la production est disponible en permanence dans l'atelier de soudage :

- table de traçage
- plieuse
- cintreuse
- foreuse
- poste à souder

La matière : tôle d'acier

7. Professeur-accompagnateur

Discipline : TP Soudage

Section : Métallier (ère) soudeur (euse)

Classement: P

Niveau : 5^e

Intitulé : L'apprenant face à un assemblage simple de plus de deux éléments selon le procédé 111 (électrode enrobée)

Epreuve intermédiaire

BULLETIN – EACi2

Critère	Indicateur	Appréciation
Se gérer	Les mesures ergonomiques, de sécurité et d'hygiène nécessaires à sa propre protection sont prises. Le matériel de sécurité spécifique en fonction du procédé de soudage est utilisé (casque de soudage et gants adaptés au procédé 111) est prévu.	NA / A
Respecter son environnement	Les déchets sont triés et éliminés dans le bac à mitraille dans le respect des normes environnementales Le matériel et l'atelier sont entretenus	NA / A
Interpréter Pertinence	Le travail répond à la consigne La production est fidèle aux informations fournies (matériel, documents)	NA / A
Mener une recherche (si indices manquants) : observer / mesurer	Les données spécifiques à la situation (intensité, tension d'amorçage, types d'électrodes) sont collectées	NA / A
Construire une réponse Cohérence interne Ressources Complétude	Le travail est mené logiquement Les arguments sont pertinents Les conclusions sont cohérentes Les savoirs nécessaires sont mobilisés, les explications sont adaptées Les savoir-faire sont mis en œuvre correctement et à bon escient : <ul style="list-style-type: none"> - traçage - découpage - pliage - cintrage - soudage Le transfert à d'autres situations est adéquat Les normes, règles et réglementations sont respectées Le travail est abouti	NA / A
Communiquer Lisibilité et soin	La terminologie spécifique est utilisée Les codes du procédé 111 sont utilisés à bon escient La production est soignée	NA / A
S'organiser	Le poste de travail est organisé rationnellement Le temps est géré	NA / A
Commentaires et plan éventuel de remédiation		

En date du, l'élève (Nom, Prénom)

a présenté et (*biffer les mentions inutiles*) :

- a réussi l'épreuve, il maîtrise les compétences.
- a échoué à l'épreuve, il ne maîtrise pas les compétences.
- après remédiation, a réussi une épreuve et remédié à ses lacunes. Il maîtrise les compétences.

Pour le jury

La direction

Niveau: 5^e

Classement: P

Section : **Métallier (ère) soudeur (euse)**

Intitulé : Réalisation de pièces selon les procédés 135 (semi-automatique), 311 et 111 selon l'assemblage demandé reprenant les différentes positions

Epreuve qualifiante

CAHIER DES CHARGES – EAC1

1. Relevé, dans le PF, des CM mobilisées dans le cadre de l'EAC

1.1.1/1.1.2/1.1.3/1.2.1/1.2.2/1.2.3/1.3.1/1.4.1/1.4.2/1.4.3/1.4.4/1.5.1/1.6.1/2.1.1/2.1.2/ 2.2.1/2.2.2/2.2.3/2.2.5/2.2.6/2.2.8/2.3.1/2.3.2/2.3.3/2.3.4/2.4.1/2.4.2/2.4.3/2.4.5/2.4.6/ 2.4.7/3.1.1/3.1.2/3.1.3/3.1.4/3.1.5/3.1.6/3.2.1/3.2.2/3.3.1/3.3.2/3.3.3/3.4.1/4.1.1/4.1.2/ 4.2.1/4.2.2/5.2.1/5.4.1/5.4.2/
--

2. Scénario illustratif de la mise en situation professionnelle

Votre chef de chantier vous demande, sur base d'un plan et de symboles, de fabriquer un mât de parasol (plat et tubes d'épaisseurs et de diamètres variables)

3. Invariants

- Procédé 111 (rutile et basique)
- Procédé 135 (semi-automatique)
- Procédé 311 (chalumeau)
- Assemblage simple
- Contrôles visuels

4. Paramètres (variables)

- Soudure en position
- Pénétration partielle

5. Indices non fournis au départ (et impliquant donc une activité de recherche de l'élève)

Les données spécifiques à la situation selon les procédés de soudage 111, 135, 311.

6. Consignes

➤ **Tâche à effectuer et production attendue (pratique avec interview)**

En exploitant différents procédés de soudage 111, 135, 311, réaliser un assemblage simple et fonctionnel de plus de deux éléments dans le respect des normes en vigueur.

➤ **Contraintes particulières imposées pour la réalisation de la tâche et pour le seuil minimum de qualité requis**

- Respecter le ROA
- Répondre aux questions posées sur les procédés utilisés
- Réaliser le plan de l'assemblage
- Préparer et souder l'assemblage
- Nettoyer et contrôler l'assemblage
- Mettre en ordre le poste de travail et l'atelier
- Trier et évacuer les déchets
- Respecter le temps imparti
- Travailler en conformité avec les normes de sécurité

➤ **Temps accordé pour la réalisation du travail**

12X50 min

➤ **Matériel fourni à l'élève**

Le matériel nécessaire à la production est disponible en permanence dans l'atelier de soudage :

- table de traçage
- plieuse
- cintreuse
- foreuse
- poste à souder

La matière :

- tôles d'acier d'épaisseurs variables suivant les matières disponibles
- tubes de diamètres variables suivant les matières disponibles

7. Professeur-accompagnateur

Discipline : TP Soudage

Section : Métallier (ère) soudeur (euse)

Classement: P

Niveau : 5^e

Intitulé : Réalisation de pièces selon les procédés 135 (semi-automatique), 311 et 111 selon l'assemblage demandé reprenant les différentes positions

Epreuve qualifiante

BULLETIN – EAC 1

Critère	Indicateur	Appréciation
Se gérer	Les mesures ergonomiques, de sécurité et d'hygiène nécessaires à sa propre protection sont mises en œuvre et particulièrement le matériel de sécurité spécifique en fonction du procédé de soudage utilisé (casque de soudage, gants adaptés aux procédés 135,111 et lunettes pour chalumeau adaptées au procédé 311)	NA / A
Respecter son environnement	Les déchets sont triés et éliminés dans le bac à mitraille dans le respect des normes environnementales Le matériel et l'atelier sont entretenus	NA / A
Interpréter Pertinence	Le travail répond à la consigne La production est fidèle aux informations fournies (matériel, documents)	NA / A
Mener une recherche (si indices manquants) : observer / mesurer	L'apprenant a collecté les données spécifiques à la situation selon les procédés utilisés, le type d'assemblage à réaliser : - métal d'apport - types d'électrodes - débits de gaz - intensités - tensions	NA / A
Construire une réponse Cohérence interne Ressources Complétude	Le travail est mené logiquement Les arguments sont pertinents Les conclusions sont cohérentes Les savoirs nécessaires sont mobilisés, les explications sont adaptées Les savoir-faire sont mis en œuvre correctement et à bon escient : - traçage - découpage - pliage - cintrage - soudage Le transfert à d'autres situations est adéquat Les normes, règles et réglementations sont respectées Le travail est abouti	NA / A
Communiquer Lisibilité et soin	La terminologie spécifique est utilisée Les codes des procédés 135 ,311 et 111 sont utilisés à bon escient La production est soignée	NA / A
S'organiser	Le poste de travail est organisé rationnellement Le temps est géré	NA / A

Commentaires et plan éventuel de remédiation

En date du, l'élève (Nom, Prénom)

a présenté et (*biffer les mentions inutiles*) :

- a réussi l'épreuve, il maîtrise les compétences.
- a échoué à l'épreuve, il ne maîtrise pas les compétences.
- après remédiation, a réussi une épreuve et remédié à ses lacunes. Il maîtrise les compétences.

Pour le jury

La direction

Niveau : 6^e

Classement: P

Section : **Métallier (ère) soudeur (euse)**

Intitulé : L'apprenant face à d'autres techniques relatives aux procédés 111 et 135 (cf. positions, matière)

Epreuve intermédiaire

CAHIER DES CHARGES – EACi 3

1. Relevé, dans le PF, des CM mobilisées dans le cadre de l'EAC

1.1.1/1.1.2/1.1.3/1.2.1/1.2.2/1.2.3/1.4.2/1.4.3/1.4.4/1.5.1/1.6.1/2.1.3/2.2.1/2.2.5/2.2.6/ 2.3.1/2.3.2/2.3.3/2.3.4/3.1.2/3.2.2/3.3.2/3.3.3/3.4.1/4.1.1/4.1.3/4.1.2/4.2.1/4.2.2/4.2.3/ 4.2.4/4.3.1/4.5.1/4.6.1/5.1.1/5.4.1/5.4.2/5.5.1/
--

2. Scénario illustratif de la mise en situation professionnelle

Votre chef de chantier vous demande, sur base d'un plan et de symboles, de fabriquer un support d'antenne parabolique.

3. Invariants

- Procédé 111 (rutilé et basique) et 135 sur acier W01
- Pénétrations exigées
- D.M.O.S
- Contrôles visuels
- Assemblage semi-complexe

4. Paramètres (variables)

- Positions de soudure
- Oxycoupage et coupage plasma
- Soudure en position
- Pénétration partielle ou complète

5. Indices non fournis au départ (et impliquant donc une activité de recherche de l'élève)

Les données spécifiques à la situation (vitesse du fil, intensité, débit du gaz, tension)

6. Consignes

- **Tâche à effectuer et production attendue (pratique avec interview)**
En exploitant différents procédés de soudage, réaliser un assemblage simple et fonctionnel de plus de 2 éléments dans le respect des normes en vigueur
- **Contraintes particulières imposées pour la réalisation de la tâche et pour le seuil minimum de qualité requis**
 - Réaliser le plan de l'assemblage
 - Rédiger le D.M.O.S.
 - Répondre aux questions posées sur le procédé utilisé
 - Préparer et souder l'assemblage
 - Nettoyer et contrôler l'assemblage
 - Mettre en ordre le poste de travail et l'atelier
 - Trier et évacuer les déchets
 - Respecter le ROA
 - Respecter le temps imparti
 - Travailler en conformité avec les normes de sécurité

➤ **Temps accordé pour la réalisation du travail**

16X50 min

➤ **Matériel fourni à l'élève**

Le matériel nécessaire à la production est disponible en permanence dans l'atelier de soudage :

- table de traçage
- plieuse
- cintreuse
- foreuse
- poste à souder

La matière :

- tôles d'acier d'épaisseurs variables suivant les matières disponibles
- tubes de diamètres variables suivant les matières disponibles

7. Professeur-accompagnateur

Discipline : TP Soudage

Section : Métallier (ère) - soudeur (euse)

Classement: P

Niveau : 6^e

Intitulé : L'apprenant face à de nouvelles techniques relatives aux procédés 111 et 135 (cf. positions, matière)

Epreuve intermédiaire

BULLETIN – EACi 3

Critère	Indicateur	Appréciation
Se gérer	Les mesures ergonomiques, de sécurité et d'hygiène nécessaires à sa propre protection sont mises en œuvre Le matériel de sécurité spécifique en fonction du procédé de soudage utilisé (casque de soudage et gants adaptés aux procédés 111 et 135) est prévu.	NA / A
Respecter son environnement	Les déchets sont triés et éliminés dans le bac à mitrailles dans le respect des normes environnementales Le matériel et l'atelier sont entretenus	NA / A
Interpréter Pertinence	Le travail répond à la consigne La production est fidèle aux informations fournies (matériel, documents)	NA / A
Mener une recherche (si indices manquants) : observer / mesurer	Les données spécifiques à la situation (vitesse du fil, intensité, débit du gaz, tension) sont collectées	NA / A
Construire une réponse Cohérence interne Ressources Complétude	Le travail est mené logiquement Les arguments sont pertinents Les conclusions sont cohérentes Les savoirs nécessaires sont mobilisés, les explications sont adaptées Les savoir-faire sont mis en œuvre correctement et à bon escient : <ul style="list-style-type: none"> - traçage - découpage - pliage - cintrage - soudage Le transfert à d'autres situations est adéquat Les normes, règles et réglementations sont respectées Le travail est abouti	NA / A
Communiquer Lisibilité et soin	La terminologie spécifique est utilisée Les codes des procédés 111 et 135 sont utilisés à bon escient La production est soignée	NA / A
S'organiser	Le poste de travail est organisé rationnellement Le temps est géré	NA / A
Commentaires et plan éventuel de remédiation		

En date du, l'élève (Nom, Prénom)

a présenté et (*biffer les mentions inutiles*) :

- a réussi l'épreuve, il maîtrise les compétences.
- a échoué à l'épreuve, il ne maîtrise pas les compétences.
- après remédiation, a réussi une épreuve et remédié à ses lacunes. Il maîtrise les compétences.

Pour le jury

La direction

Niveau : 6^e

Classement : P

Section : **Métallier (ère)-soudeur (euse)**

Intitulé : L'apprenant face à des assemblages complexes incluant les procédés 135 et 141 (TIG)

Epreuve intermédiaire

CAHIER DES CHARGES – EAC i 4

1. Relevé, dans le PF, des CM mobilisées dans le cadre de l'EAC

1.1.1/1.1.2/1.1.3/1.2.1/1.2.2/1.2.3/1.4.2/1.4.3/1.4.4/1.5.1/1.6.1/2.1.3/2.2.1/2.2.5/2.2.6/ 2.3.1/2.3.2/2.3.3/2.3.4/3.1.1/3.2.2/3.2.3/3.3.2/3.3.3/3.4.1/3.5.1/4.1.1/4.1.2/4.2.1/4.2.2/ 4.2.3/4.2.4/4.3.1/4.5.1/4.6.1/5.1.1/5.4.1/5.4.2/5.5.1/5.6.1/
--

2. Scénario illustratif de la mise en situation professionnelle

Vous devez réaliser le plan en relevé de site qui vous servira de base à la fabrication d'un renfort de tuyauterie. Vous utiliserez des éléments métalliques (tôles, tuyaux) et des éléments non ferreux.

3. Invariants

- Procédés 135 et 141(TIG)
- Pénétrations exigées
- D.M.O.S
- Contrôles visuels
- Assemblage complexe

4. Paramètres (variables)

- Préparations des pièces
- Position de l'opérateur
- Oxycoupage et coupage plasma
- Soudure en position
- Pénétration complète

5. Indices non fournis au départ (et impliquant donc une activité de recherche de l'élève)

Les données spécifiques à la situation (intensité, métal d'apport, débit du gaz, électrode infusible)

6. Consignes

➤ **Tâche à effectuer et production attendue (pratique avec interview)**

Sur base de plan ou de croquis, assembler des éléments métalliques (tôles, tuyaux,...) et/ou des éléments non ferreux pour réaliser des pièces simples et fonctionnelles dans le respect des normes en vigueur

➤ **Contraintes particulières imposées pour la réalisation de la tâche et pour le seuil minimum de qualité requis**

- Respecter le ROA
- Réaliser le plan de l'assemblage
- Rédiger le D.M.O.S.
- Répondre aux questions posées sur le procédé utilisé
- Préparer et souder l'assemblage
- Nettoyer et contrôler l'assemblage
- Mettre en ordre le poste de travail et l'atelier
- Trier et évacuer les déchets
- Respecter le temps imparti
- Travailler en conformité avec les normes de sécurité

➤ **Temps accordé pour la réalisation du travail**

12X50 min

➤ **Matériel fourni à l'élève**

Le matériel nécessaire à la production est disponible en permanence dans l'atelier de soudage :

- table de traçage
- plieuse
- cintreuse
- foreuse
- poste à souder

La matière :

- tôles d'acier d'épaisseurs variables suivant les matières disponibles
- tubes de diamètres variables suivant les matières disponibles

6. Professeur-accompagnateur

Discipline : TP Soudage

Section : Métallier (ère) soudeur (euse)

Classement: P

Niveau : 6^e

Intitulé : L'apprenant face à des assemblages complexes incluant les procédés 135 et 141 (TIG)

Epreuve intermédiaire

BULLETIN – EACi 4

Critère	Indicateur	Appréciation
Se gérer	Les mesures ergonomiques, de sécurité et d'hygiène nécessaires à sa propre protection sont mises en œuvre Le matériel de sécurité spécifique en fonction du procédé de soudage utilisé(casque de soudage et gants adaptés aux procédés 135 et 141) est prévu.	NA / A
Respecter son environnement	Les déchets sont triés et éliminés dans le bac à mitraille spécifique pour matériaux soudés (aluminium, inox) dans le respect des normes environnementales Le matériel et l'atelier sont entretenus	NA / A
Interpréter Pertinence	Le travail répond à la consigne La production est fidèle aux informations fournies (matériel, documents)	NA / A
Mener une recherche (si indices manquants) : observer / mesurer	Les données spécifiques à la situation (intensité, métal d'apport, débit du gaz, électrode infusible) sont récoltées	NA / A
Construire une réponse Cohérence interne Ressources Complétude	Le travail est mené logiquement Les arguments sont pertinents Les conclusions sont cohérentes Les savoirs nécessaires sont mobilisés, les explications sont adaptées Les savoir-faire sont mis en œuvre correctement et à bon escient : <ul style="list-style-type: none"> - traçage - découpage - pliage - cintrage - soudage Le transfert à d'autres situations est adéquat Les normes, règles et réglementations sont respectées Le travail est abouti	NA / A
Communiquer Lisibilité et soin	La terminologie spécifique est utilisée Les codes des procédés 135 et 141 sont utilisés à bon escient La production est soignée	NA / A
S'organiser	Le poste de travail est organisé rationnellement Le temps est géré	NA / A
Commentaires et plan éventuel de remédiation		

En date du, l'élève (Nom, Prénom)
a présenté et (*biffer les mentions inutiles*) :

- a réussi l'épreuve, il maîtrise les compétences.
- a échoué à l'épreuve, il ne maîtrise pas les compétences.
- après remédiation, a réussi une épreuve et remédié à ses lacunes. Il maîtrise les compétences.

Pour le jury

La direction

Niveau: 6^e

Classement : P

Section : **Métallier (ère) soudeur (euse)**

Intitulé : En toute autonomie, réalisation des d'assemblages complexes fonctionnels regroupant les procédés de soudage avec contrôles visuels et D.M.O.S., dans le respect des normes en vigueur

Epreuve qualifiante

CAHIER DES CHARGES – EAC 2

1. Relevé, dans le PF, des CM mobilisées dans le cadre de l'EAC

1.1.1/1.1.2/1.1.3/1.2.1/1.2.2/1.2.3/1.3.1/1.4.1/1.4.2/1.4.3/1.4.4/1.5.1/1.6.1/2.1.1/2.1.2/ 2.2.1/2.2.2/2.2.3/2.2.5/2.2.6/2.2.8/2.3.1/2.3.2/2.3.3/2.3.4/2.4.1/2.4.2/2.4.3/2.4.5/2.4.6/ 2.4.7/3.1.1/3.1.2/3.1.3/3.1.4/3.1.5/3.1.6/3.2.1/3.2.2/3.2.3/3.3.1/3.3.2/3.3.3/3.4.1/3.5.1/ 4.1.1/4.1.2/4.1.3/4.2.1/4.2.2/4.4.1/5.1.1/5.4.1/5.4.2/5.5.1/5.6.1/5.8.1/
--

2. Scénario illustratif de la mise en situation professionnelle

Vous réalisez le plan en relevé de site qui vous servira de base à la fabrication d'un pied de colonne de charpente regroupant acier, aluminium, chrome en utilisant différents procédés d'assemblage (boulonnage, soudage).

3. Invariants

- Procédés 135 et 141 (TIG)
- Pénétrations exigées
- D.M.O.S
- Contrôles visuels
- Assemblage complexe
- Différentes matières

4. Paramètres (variables)

- Préparations des pièces
- Position de l'opérateur
- Oxcoupage et coupage plasma
- Soudure en position
- Pénétration complète
- Types de matières

5. Indices non fournis au départ (et impliquant donc une activité de recherche de l'élève)

Les données spécifiques à la situation selon les procédés utilisés

6. Consignes

➤ **Tâche à effectuer et production attendue (pratique avec interview)**

Sur base des plans ou de croquis, en travaillant en toute autonomie et dans les règles de l'art et selon les normes du métier, préparer et assembler des éléments métalliques fonctionnels.

➤ **Contraintes particulières imposées pour la réalisation de la tâche et pour le seuil minimum de qualité requis**

- Respecter le temps imparti

➤ **Temps accordé pour la réalisation du travail**

16X50 min

➤ **Matériel mis à la disposition de l'élève**

Le matériel nécessaire à la production est disponible en permanence dans l'atelier de soudage :

- table de traçage
- plieuse
- cintreuse
- foreuse
- poste à souder

La matière :

- tôles d'acier d'épaisseurs variables suivant les matières disponibles
- tubes de diamètres variables suivant les matières disponibles

7. Professeur-accompagnateur

Discipline : TP Soudage

Section : Métallier (ère) soudeur (euse)

Classement : P

Niveau : 6^e

Intitulé : En toute autonomie, réalisation des assemblages complexes fonctionnels regroupant les procédés de soudage avec contrôles visuels et D.M.O.S., dans le respect des normes en vigueur

Epreuve qualifiante

BULLETIN – EAC 2

Critère	Indicateur	Appréciation
Se gérer	Les mesures ergonomiques, de sécurité et d'hygiène nécessaires à sa propre protection sont mises en œuvre Le matériel de sécurité spécifique en fonction du procédé de soudage utilisé (casque de soudage et gants adaptés aux procédés 141, 135,111) est complet	NA / A
Respecter son environnement	Les déchets sont triés et éliminés dans les bacs à mitraille suivant les métaux utilisés (ferreux et non ferreux) dans le respect des normes environnementales Le matériel et l'atelier sont entretenus	NA / A
Interpréter Pertinence	Le travail répond à la consigne La production est fidèle aux informations fournies (matériel, documents)	NA / A
Mener une recherche (si indices manquants) : observer / mesurer	L'apprenant a collecté les données spécifiques à la situation selon les procédés utilisés, le type d'assemblage à réaliser : - métal d'apport - types d'électrodes - débit de gaz - intensités - tensions - diamètres et types d'électrodes à fusible	NA / A
Construire une réponse Cohérence interne Ressources Complétude	Le travail est mené logiquement Les arguments sont pertinents Les conclusions sont cohérentes Les savoirs nécessaires sont mobilisés, les explications sont adaptées Les savoir-faire sont mis en œuvre correctement et à bon escient : - traçage - découpage - pliage - cintrage - soudage Le transfert à d'autres situations est adéquat Les normes, règles et réglementations sont respectées Le travail est abouti	NA / A
Communiquer Lisibilité et soin	La terminologie spécifique est utilisée Les codes des procédés 141, 135, 111, du DMOS et du CND sont utilisés à bon escient et facilitent la lisibilité du DMOS et du CND. La production est soignée	NA / A
S'organiser	Le poste de travail est organisé rationnellement Le temps est géré	NA / A

Commentaires et plan éventuel de remédiation

En date du, l'élève (Nom, Prénom)
a présenté et (*biffer les mentions inutiles*) :

- a réussi l'épreuve, il maîtrise les compétences.
- a échoué à l'épreuve, il ne maîtrise pas les compétences.
- après remédiation, a réussi une épreuve et remédié à ses lacunes. Il maîtrise les compétences.

Pour le jury

La direction