

GUIDE
Procédure de qualification
FIM-CFC

Orientation Facture de tuyaux d'orgues
54212

Table des matières

| | | |
|-----------|--|-----------|
| 1. | Avant-propos | 3 |
| 2. | Procédure de qualification | 4 |
| 2.1 | Vue d'ensemble | 4 |
| 2.2 | Autres qualifications appropriées..... | 5 |
| 3. | Travaux pratiques imposés (Plan de formation, annexe F / alinéa 3 procédure de qualification) .. | 6 |
| 3.1 | Savoir-faire artisanal (Plan de formation, annexe F / 3.1 / Pos. 1)..... | 6 |
| 3.1.1 | Moulage de plaques pour les tuyaux | 6 |
| 3.1.2 | Rabotage de plaques d'étain | 7 |
| 3.1.3 | Fabrication d'un tuyau de bois fermé..... | 7 |
| 3.2 | Réparation et facture de nouveaux instruments (Plan de formation, annexe F / 3.1 / Pos. 2)..... | 10 |
| 3.2.1 | Fabrication de divers tuyaux à biseau | 10 |
| 3.2.2 | Construction de tuyaux à anches..... | 12 |
| 3.2.3 | Maniement des tuyaux / Préharmonisation..... | 12 |
| 4. | Connaissances professionnelles (Plan de formation, annexe F / alinéa 3 procédure de qualification) | 14 |
| 4.1 | Examen écrit et oral (Plan de formation, annexe F / 3.2 / Pos. 1)..... | 14 |
| 4.1.1 | Examen écrit | 14 |
| 4.1.2 | Examen oral | 14 |
| 4.2 | Dessin technique (Plan de formation, annexe F / 3.2 / Pos. 2) .. Fehler! Textmarke nicht definiert. | |
| 5. | Notes d'expérience (Plan de formation, annexe F / alinéa 3 procédure de qualification) | 15 |
| 5.1 | Enseignement des connaissances professionnelles (Plan de formation, annexe F / 3.4 / Pos. 1) .. | 15 |
| 5.2 | Cours interentreprises (Plan de formation, annexe F / 3.4 / Pos. 2) | 15 |
| 5.2.1 | G2 – Outils à main + machines..... | 15 |
| 5.2.2 | P1 – Machines – stage 1..... | 15 |
| 5.2.3 | P3 – Travailler des pièces de petite taille | 15 |
| 5.2.4 | P4 – stage d'harmonisation..... | 15 |
| 6. | Culture générale (Plan de formation, annexe F / alinéa 3 procédure de qualification)..... | 16 |
| 6.1 | Note d'expérience (Plan de formation, annexe F / 3.3 / Pos. 1)..... | 16 |
| 6.2 | Travail personnel d'approfondissement (Plan de formation, annexe F / 3.3 / Pos. 2)..... | 16 |
| 6.3 | Examen final (Plan de formation, annexe F / 3.3 / Pos. 3) | 16 |
| 7. | Questions souvent posées sur la procédure Q | 16 |
| | | |
| Annexe 1: | Recommandations de l'Organisation du monde du travail (ORTRA) concernant les qualifications complémentaires CFC de facteur / factrice d'instruments de musique | |
| Annexe 2: | Bases légales pour les qualifications complémentaires en vertu de l'article 32 de l'ordonnance sur la formation professionnelle OFPr | |
| Annexe 3: | Diplômes selon articles 14 à 18, en particulier article 18, alinéa 1 LFPr | |
| Annexe 4: | Extrait de l'ordonnance de l'OFFT sur la formation professionnelle initiale, FIM, dispositions sur la procédure de qualification | |

1. Avant-propos

Le présent guide est conçu comme une information et directive sur la procédure de qualification. Il s'adresse à toutes les personnes prenant part à la formation professionnelle initiale menant au **CFC de facteur/ factrice d'instrument de musique**:

- personnes en formation,
- formateurs et formatrices d'enseignement professionnel,
- enseignants chargés de la formation initiale à l'école professionnelle,
- enseignants chargés de la culture générale,
- personnes responsables de cours interentreprises,
- experts de la procédure de qualification.

La procédure de qualification de l'**orientation Facture de tuyaux d'orgues** contrôle les compétences acquises dans les domaines pratiques et théoriques de la formation professionnelle initiale.

Les compétences et savoir-faire de base dans le champ professionnel «Facteurs d'instruments de musique» font l'objet d'une évaluation continue et d'examens afin d'assurer l'employabilité des apprenants quand ils arriveront sur le marché du travail.

Pour atteindre cet objectif, il est important de satisfaire les conditions préalables essentielles que sont la capacité de construire, les connaissances du métier et de l'économie d'entreprise ainsi que la capacité de réflexion et d'action systémiques.

De façon continue durant la formation, des thèmes sont abordés et des notes sont obtenues dans le cadre de la procédure de qualification. Les notes d'expérience des cours interentreprises et de l'enseignement professionnel sont comptabilisées. Cette manière de faire s'applique aussi à l'enseignement des disciplines de la culture générale.

À toutes les personnes engagées dans la procédure, la CIFIM souhaite plein succès et un bon déroulement des opérations.

Communauté d'intérêts des Facteurs d'instruments de musique CIFIM

Le président

Walter Leist

2. Procédure de qualification

2.1 Vue d'ensemble

| Lieu de formation Pondération dans la procédure | Éléments de qualification | Pondération au sein de l'élément | Thèmes / précisions |
|--|---|--|---|
| A) Travail pratique 40 % 24 h (note éliminatoire) | | | |
| Travaux pratiques imposés | Pos. 1: «savoir-faire artisanal» | 33 ⅓ % | <ul style="list-style-type: none"> moulage de plaques pour les tuyaux rabotage de plaques d'étain fabrication d'un tuyau de bois fermé |
| | Pos. 2: «réparation et facture de nouveaux instruments» | 66 ⅔ % | <ul style="list-style-type: none"> fabrication de tuyaux à biseau construction de tuyaux à anches maniement des tuyaux / préharmonisation. |
| B) Connaissances professionnelles 20 % 6h | | | |
| | Pos. 1: Connaissances professionnelles / écrit et oral 2 h | | |
| | Connaissances professionnelles / écrit | 25 % | <ul style="list-style-type: none"> art de la mensuration art de construire |
| | Connaissances professionnelles / oral | 25 % | <ul style="list-style-type: none"> histoire des instruments connaissance des outils et des matériaux acoustique |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> entretien (notices de travail) |
| Pos. 2: Dessin technique | 50 % | <ul style="list-style-type: none"> exactitude de la construction qualité du dessin | |
| C) Notes d'expérience 20 % | | | |
| École professionnelle | Pos. 1: Connaissances professionnelles | 50 % | La note de l'enseignement des connaissances professionnelles est donnée par la moyenne, arrondie à une note entière ou à une demi-note, des notes correspondantes des bulletins semestriels. |
| Cours interentreprises | Pos. 2: Cours interentreprises | 50 % | G2 Outils à main + machines P1 Machines - stage 1 P3 Travailler des pièces de petite taille P4 Stage d'harmonisation |
| D) Branches générales 20 % | | | |
| Selon plan d'études cadre OSST et le plan d'étude école cantonal | Pos. 1: Note d'expérience (note d'école selon la loi) | 33 ⅓ % | La note d'école évalue les compétences des personnes en formation dans tous les domaines relatifs à l'enseignement de la culture générale durant l'ensemble de la formation professionnelle initiale. |
| | Pos. 2: Travail personnel d'approfondissement | 33 ⅓ % | Selon le plan d'études ECG <ul style="list-style-type: none"> processus d'élaboration produit final présentation entretien final |
| | Pos. 3: Examen final | 33 ⅓ % | L'examen final a lieu durant le dernier semestre de la formation professionnelle initiale. |
| Évaluation: | Toutes les positions ou sous-positions sont arrondies à la note entière ou à la demi-note. | | |
| La procédure de qualification est réussie si: | Ordonnance de l'OFFT sur la formation professionnelle initiale, FIM, article 19: <ul style="list-style-type: none"> la note du domaine de qualification «travail pratique» est supérieure ou égale à 4, et la note globale est supérieure ou égale à 4. Les notes globales sont arrondies à la première décimale. | | |

2.2 Autres qualifications appropriées

L'obtention d'un CFC en FIM au terme d'une formation complémentaire est réglementée par les dispositions suivantes:

- articles 33 et 34, alinéa 2 de la LFPr,
- article 32 de l'Ordonnance sur la formation professionnelle OFPr,

article 17, alinéa 1, lettres a à c et alinéa 2 de l'Ordonnance de l'OFFT du 8 août 2007 sur la formation professionnelle initiale FIM.

- Annexe 1: Recommandations de l'ORTRA concernant les qualifications complémentaires CFC de facteur / factrice d'instruments de musique (recommandations B et Q comme aides à la prise de décision)
- Annexe 2: Bases légales pour les qualifications complémentaires en vertu de l'article 32 de l'ordonnance sur la formation professionnelle OFPr
- Annexe 3: Diplômes selon articles 14 à 18, en particulier article 18, alinéa 1
- Annexe 4: Extrait de l'ordonnance de l'OFFT sur la formation professionnelle initiale, FIM, dispositions sur la procédure de qualification
- article 17, Admission à la procédure de qualification
 - section 9 Certificat et titre

3. Travaux pratiques imposés (Plan de formation, annexe F / alinéa 3 procédure de qualification)

Éléments de qualification de «Travail pratique» 24 heures
Évaluation dans la procédure de Q 40 %

Position 1 Savoir-faire artisanal

Durée maximale de l'examen 7 heures
Évaluation au sein du domaine de procédure de Q 33 ⅓ %

Position 2 Réparation et facture de nouveaux instruments

Durée maximale de l'examen 17 heures
Évaluation au sein du domaine de procédure de Q 66 ⅔ %

3.1 Savoir-faire artisanal (Plan de formation, annexe F / 3.1 / Pos. 1)

Cet élément de qualification examine les compétences de base essentielles requises pour la facture de tuyaux d'orgue; l'examen final du domaine partiel «Savoir-faire artisanal» comporte les trois positions suivantes:

- moulage de plaques pour les tuyaux,
- rabotage de plaques d'étain,
- fabrication d'un tuyau de bois fermé.

La sécurité personnelle et l'écologie sont prises en compte pour toutes les positions

Temps maximum à disposition pour la position 3.1 7 heures
Évaluation de l'ensemble de la position 3.1 33 ⅓ %

3.1.1 Moulage de plaques pour les tuyaux

Les experts observent la technique du coulage dans les activités quotidiennes et dans le cadre de travail habituel. Outre la qualité de la plaque moulée, ils suivent tous les processus, de la fusion au moulage. Ils portent aussi un regard très attentif à la sécurité au travail.

Temps maximum à disposition 2 heures
Pondération dans la position 3.1 40 %

L'évaluation porte sur 3 positions.

3.1.1.1 Préparatifs

3.1.1.1.1 Alliage selon consignes

3.1.1.1.2 Température de la chaudière

3.1.1.1.3 Propreté de l'alliage

3.1.1.1.4 Préparation des tables

3.1.1.2 Qualité de la plaque

3.1.1.2.1 Bords

3.1.1.2.2 Épaisseur

3.1.1.2.3 Température de la coulée

3.1.1.2.4 Qualité

3.1.1.3 Sécurité individuelle / écologie et protection de l'environnement

3.1.1.3.1 Mesures de sécurité individuelles

3.1.1.3.2 Prévention des accidents

3.1.1.3.3 Élimination de matières dangereuses

3.1.2 Rabotage de plaques d'étain

Le matériel qui va servir à faire un tuyau est préparé à la machine; les experts contrôlent les étapes des processus, le résultat obtenu et la sécurité au travail.

Temps maximum à disposition 2 heures

Pondération dans la position 3.1 40 %

L'évaluation porte sur 3 positions.

3.1.2.1 Préparatifs

3.1.2.1.1 Propreté de la machine

3.1.2.1.2 Instruments et outils en ordre

3.1.2.2 Rabotage

3.1.2.2.1 Étirage

3.1.2.2.2 Surface

3.1.2.2.3 Retendre la plaque

3.1.2.2.4 Respect des consignes

3.1.2.3 Sécurité individuelle / écologie et protection de l'environnement

3.1.2.3.1 Mesures de sécurité individuelles

3.1.2.3.2 Prévention des accidents

3.1.2.3.3 Élimination de matières dangereuses

3.1.3 Fabrication d'un tuyau de bois fermé

La fabrication de tuyaux de bois couvre toute la palette des savoir-faire mécaniques et artisanaux. Le respect des consignes, la propreté du travail et l'attaque du tuyau sont des critères importants de l'évaluation.

Temps maximum à disposition 3 heures

Pondération dans la position 3.1 20 %

L'évaluation porte sur 6 positions.

3.1.3.1 Taille

3.1.3.1.1 Taille extérieure

3.1.3.1.2 Hauteur du biseau

3.1.3.1.3 Longueur totale avec le biseau

3.1.3.2 Angles

3.1.3.2.1 Tolérance + / - valeur

3.1.3.2.2 Fixation du tampon

- 3.1.3.3 Propreté**
 - 3.1.3.3.1 Surface rabotée à la main**
 - 3.1.3.3.2 Arêtes**
 - 3.1.3.3.3 Lèvre inférieure (vissée)**

- 3.1.3.4 Harmonisation**
 - 3.1.3.4.1 Bouche**
 - 3.1.3.4.2 Confection des lèvres**
 - 3.1.3.4.3 Attaque**

- 3.1.3.5 Accordage**
 - 3.1.3.5.1 Accordage d'un tuyau à biseau sur une référence**
 - 3.1.3.5.2 Accordage d'un tuyau à anche sur une référence**
 - 3.1.3.5.3 Accordage de deux tuyaux sur un intervalle donné**

- 3.1.3.6 Sécurité individuelle / écologie et protection de l'environnement**
 - 3.1.3.6.1 Mesures de sécurité individuelles**
 - 3.1.3.6.2 Prévention des accidents**
 - 3.1.3.6.3 Élimination de matières dangereuses**

3.2 Réparation et facture de nouveaux instruments (Plan de formation, annexe F / 3.1 / Pos. 2)

Divers travaux tirés du quotidien du métier permettent d'examiner des compétences importantes de la facture de tuyaux d'orgues.

Pour le domaine partiel «réparation et facture de nouveaux instruments», l'examen final porte sur trois positions:

- fabrication de divers tuyaux métalliques à biseau sur des consignes données,
- construction de tuyaux à anches selon consignes,
- maniement des tuyaux et préharmonisation.

| | |
|--|--------------------|
| Temps maximum à disposition pour la position 3.2 | 17 heures |
| Évaluation de l'ensemble de la position 3.2 | 66 $\frac{2}{3}$ % |

3.2.1 Fabrication de divers tuyaux à biseau

Savoir fabriquer des tuyaux métalliques à biseau est une compétence essentielle du facteur de tuyaux d'orgues. Un choix de tuyaux construits à partir de matériaux divers, de formes et de tailles variées, permet aux experts d'évaluer les savoir-faire et les compétences des candidats.

| | |
|----------------------------------|-----------|
| Temps maximum à disposition | 13 heures |
| Pondération dans la position 3.2 | 75 % |

L'évaluation porte sur 15 positions.

3.2.1.1 Découpe

3.2.1.1.1 Respect des dimensions de diamètres prescrites

3.2.1.1.2 Mesures d'épaisseur

3.2.1.1.3 Organisation du travail

3.2.1.2 Traçage des écussons

3.2.1.2.1 Lèvres bien centrées

3.2.1.2.2 Largeurs selon consigne

3.2.1.2.3 Épaisseur du traçage

3.2.1.2.4 Adaptation du pied

3.2.1.2.5 Inscription selon consigne

3.2.1.3 Préparation du joint capillaire

3.2.1.3.1 Enroulage

3.2.1.3.2 Ajustage du corps et du pied

3.2.1.3.3 Peinture à souder

3.2.1.3.4 Chanfreinage

3.2.1.4 Exécution de la soudure droite

3.2.1.4.1 Température de la soudure

3.2.1.4.2 Qualité du cordon de soudure

3.2.1.5 Lavage

3.2.1.5.1 Propreté

3.2.1.5.2 Méthode

- 3.2.1.6 Rondir le tuyau**
 - 3.2.1.6.1 Arrondi**
 - 3.2.1.6.2 Corps rectiligne**
 - 3.2.1.6.3 Propreté / exécution**

- 3.2.1.7 Pressage des écussons**
 - 3.2.1.7.1 Symétrie**
 - 3.2.1.7.2 Délimitation / bords**
 - 3.2.1.7.3 Forme**

- 3.2.1.8 Soudage des lèvres tracées**
 - 3.2.1.8.1 Courbure / précision dimensionnelle**
 - 3.2.1.8.2 Position droite**
 - 3.2.1.8.3 Soudure**
 - 3.2.1.8.4 Exécution**

- 3.2.1.9 Préparation du biseau**
 - 3.2.1.9.1 Propreté de la pente du biseau**
 - 3.2.1.9.2 Épaisseur du biseau**
 - 3.2.1.9.3 Dressage du pied**
 - 3.2.1.9.4 Arête des lèvres bien droit**

- 3.2.1.10 Soudage du biseau**
 - 3.2.1.10.1 Largeur de la lumière**
 - 3.2.1.10.2 Position du biseau**
 - 3.2.1.10.3 Finition latérale**
 - 3.2.1.10.4 Exécution de la soudure**

- 3.2.1.11 Assemblage**
 - 3.2.1.11.1 Position droite**
 - 3.2.1.11.2 Position des lèvres**
 - 3.2.1.11.3 Qualité de la soudure de montage**

- 3.2.1.12 Calotte**
 - 3.2.1.12.1 Exécution**
 - 3.2.1.12.2 Position / ajustage**
 - 3.2.1.12.3 Respect des consignes**

- 3.2.1.13 Coudage de corps de tuyaux**
 - 3.2.1.13.1 Respect des consignes**
 - 3.2.1.13.2 Angle et qualité de la coupe**

- 3.2.1.14 Lavage / nettoyage**
 - 3.2.1.14.1 Propreté**
 - 3.2.1.14.2 Méthode**

3.2.1.15 Sécurité individuelle / écologie et protection de l'environnement

3.2.1.15.1 Mesures de sécurité individuelles

3.2.1.15.2 Prévention des accidents

3.2.1.15.3 Élimination de matières dangereuses

3.2.2 Construction de tuyaux à anches

Construire des tuyaux à anches requiert beaucoup d'efforts et de temps. L'élément d'examen demandé ici comporte plusieurs travaux partiels à exécuter selon les consignes données. Les critères d'évaluation sont la position de l'anche, le bec, la rasette et le pied, ainsi que la fabrication de la partie centrale du tuyau et les raccordements soudés.

Temps maximum à disposition

2 ½ heures

Pondération dans la position 3.2

15 %

L'évaluation porte sur 3 positions.

3.2.2.1 Noyau de la languette (plat)

3.2.2.1.1 Position de l'anche

3.2.2.1.2 Coin et canal du coin

3.2.2.1.3 Guide de la rasette / perçage

3.2.2.1.4 Fixation du pied

3.2.2.2 Partie centrale / résonateur

3.2.2.2.1 Soudure au noyau

3.2.2.2.2 Position de la partie centrale

3.2.2.3 Sécurité individuelle / écologie et protection de l'environnement

3.2.2.3.1 Mesures de sécurité individuelles

3.2.2.3.2 Prévention des accidents

3.2.2.3.3 Élimination de matières dangereuses

3.2.3 Maniement des tuyaux / Préharmonisation

Dans la facture d'orgue moderne, les registres sont souvent fournis déjà préharmonisés. On ne peut garantir une livraison du produit fini que si l'on voue une attention toute particulière à la manière de manier les tuyaux. La région de la bouche est déterminante pour l'attaque, ainsi que le traitement du pied et l'exécution du dispositif pour l'accord.

Temps maximum à disposition

1 ½ heure

Pondération dans la position 3.2

10 %

L'évaluation porte sur 4 positions.

3.2.3.1 Hauteur de la bouche

3.2.3.1.1 Respect des consignes (contrôle d'après les indications du candidat)

3.2.3.1.2 Position des lèvres

3.2.3.1.3 Méthode

3.2.3.1.4 Propreté

- 3.2.3.2 Encoche roulée**
 - 3.2.3.2.1 Respect de la largeur (contrôle d'après les indications du candidat)**
 - 3.2.3.2.2 Netteté des arêtes de coupe**
 - 3.2.3.2.3 Propreté de l'encoche**

- 3.2.3.3 Préharmonisation**
 - 3.2.3.3.1 Préparation de l'embouchure du pied**
 - 3.2.3.3.2 Position du biseau / traitement du biseau**
 - 3.2.3.3.3 Largeur de la lumière**
 - 3.2.3.3.4 Attaque**

- 3.2.3.4 Sécurité individuelle / écologie et protection de l'environnement**
 - 3.2.3.4.1 Mesures de sécurité individuelles**
 - 3.2.3.4.2 Prévention des accidents**
 - 3.2.3.4.3 Élimination de matières dangereuses**

4. **Connaissances professionnelles** (Plan de formation, annexe F / alinéa 3 procédure de qualification)

4.1 **Examen écrit et oral** (Plan de formation, annexe F / 3.2 / Pos. 1)

Les deux parties de l'examen, écrit et oral, sont évaluées ensemble dans les connaissances professionnelles (sous la position 1) avec une pondération totale de 50 %.

4.1.1 **Examen écrit**

L'examen écrit dure une heure, il est pondéré de 25 % et comporte des tâches écrites sur

- l'art de la mensuration,
- l'art de la construction.

4.1.2 **Examen oral**

L'examen oral dure 1 heure au maximum (Ordonnance de l'OFFT sur la formation professionnelle initiale, FIM, article 18), est pondéré de 25 % et comporte les positions suivantes:

- Connaissances professionnelles générales
(histoire des instruments, connaissance des outils et des matériaux, acoustique)
Durée ½ heure, pondération 12.5 %
- Entretien professionnel (métier, branche)
Lors de l'examen oral, les experts peuvent utiliser 3 notices de travail qui figurent dans la documentation d'apprentissage des personnes en formation.
Durée ½ heure, pondération 12.5 %

4.2 **Dessin technique** (Plan de formation, annexe F / 3.2 / Pos. 2)

La partie de l'examen «dessin technique» dure 4 heures au maximum, elle est évaluée (sous la position 2) dans les connaissances professionnelles avec une pondération de 50 %.

Le dessin professionnel traite des applications pratiques. Sur la base d'un plan ou une partie d'un plan on examine:

- l'exactitude de la construction (respect des consignes, indications techniques complètes),
- la qualité du dessin (intégralité, présentation, écriture).

5. Notes d'expérience (Plan de formation, annexe F / alinéa 3 procédure de qualification)

5.1 Enseignement des connaissances professionnelles (Plan de formation, annexe F / 3.4 / Pos. 1)

Pour toutes les orientations FIM, les connaissances professionnelles comportent les domaines suivants:

- connaissance des outils et matériaux,
- bases de sciences naturelles,
- dessin technique, étude de construction,
- connaissance des instruments et histoire des instruments.

Dans chaque domaine, trois travaux au moins par semestre doivent donner lieu à une note.

La note d'école pour l'enseignement des connaissances professionnelles correspond à la moyenne de l'ensemble de toutes les notes semestrielles de l'enseignement des connaissances professionnelles.

Pondération 50 % dans le domaine d'examen «notes d'expérience».

5.2 Cours interentreprises (Plan de formation, annexe F / 3.4 / Pos. 2)

Les cours indiqués ci-dessous sont évalués par le responsable du cours, les résultats comptent comme notes d'expérience dans la procédure de qualification.

La note d'expérience pour les cours interentreprises correspond à la moyenne des notes obtenues aux quatre cours G2, P1, P3 et P4. Pondération de 50 % dans le domaine d'examen «notes d'expérience».

Le résultat final est indiqué en note entière ou en demi-point.

5.2.1 G2 – Outils à main + machines

1^{er} semestre, pondération 20 %

5.2.2 P1 – Machines – stage 1

2^e semestre, pondération 30 %

5.2.3 P3 – Travailler des pièces de petite taille

6^e semestre, pondération 30 %

5.2.4 P4 – stage d'harmonisation

7^e semestre, pondération 20 %

6. Culture générale (Plan de formation, annexe F / alinéa 3 procédure de qualification)

6.1 Note d'expérience (Plan de formation, annexe F / 3.3 / Pos. 1)

Moyenne des notes de culture générale obtenues durant les semestres (au minimum trois travaux par discipline et par semestre).

Pondération 33 ⅓ %

6.2 Travail personnel d'approfondissement (Plan de formation, annexe F / 3.3 / Pos. 2)

En vertu de l'article 10.3 et 10.4 de l'Ordonnance de l'OFFT concernant les conditions minimales relatives à la culture générale dans la formation professionnelle initiale, l'évaluation du travail personnel d'approfondissement porte sur

- le processus d'élaboration,
- le produit final,
- la présentation du travail,
- l'entretien final.

Pondération 33 ⅓ %

Observation:

Le sujet du travail personnel d'approfondissement peut aborder non seulement une thématique de culture générale, mais aussi des questions liées à la vie professionnelle. Un tel choix permet une collaboration des divers lieux de formation (école professionnelle, cours de culture général et entreprise) en relation avec le travail de projet et peut avoir une influence positive sur la motivation et l'engagement des apprenants. La collaboration se concrétisera si les partenaires concernés y sont disposés.

6.3 Examen final (Plan de formation, annexe F / 3.3 / Pos. 3)

L'examen final a lieu durant le dernier semestre de la formation professionnelle initiale.

Pondération 33 ⅓ %

La note du domaine «culture générale» correspond à la moyenne des trois domaines partiels des notes d'école (des semestres), du travail personnel d'approfondissement et de l'examen final.

7. Questions souvent posées sur la procédure Q