



viscom<sup>+</sup>

**PBS OPF UPF**



## **Plan de formation**

relatif à l'ordonnance du SEFRI du 14 juillet 2021 sur la formation professionnelle initiale de

## **Technologue en reliure avec certificat fédéral de capacité (CFC)**

du 14 juillet 2021

**N° de la profession 35317**

## Table des matières

<b>1. Introduction .....</b>	<b>3</b>
<b>2. Bases de la pédagogie professionnelle .....</b>	<b>4</b>
2.1 Introduction à l'orientation vers les compétences opérationnelles .....	4
2.2 Tableau récapitulatif des quatre dimensions d'une compétence opérationnelle .....	5
2.3 Niveaux taxonomiques pour les objectifs évaluateurs (selon Bloom).....	5
2.4 Collaboration entre les lieux de formation.....	6
<b>3. Profil de qualification.....</b>	<b>7</b>
3.1 Profil de la profession .....	7
3.2 Vue d'ensemble des compétences opérationnelles .....	9
3.3 Interaction et formation dans les professions du postpresse.....	10
<b>4. Domaines de compétences opérationnelles, compétences opérationnelles et objectifs évaluateurs par lieu de formation.....</b>	<b>11</b>
Domaine de compétences opérationnelles a : Mise en œuvre de mesures pour la production .....	11
Domaine de compétences opérationnelles b : Exécution de transformations .....	17
Domaine de compétences opérationnelles c : Utilisation de techniques spécifiques de transformation et d'insertion dans le processus de production .....	23
Domaine de compétences opérationnelles d : Maintenance et réparation des outils de production.....	27
<b>Élaboration .....</b>	<b>29</b>
<b>Annexe 1: Liste des instruments servant à garantir et à mettre en œuvre la formation professionnelle initiale et à en promouvoir la qualité .....</b>	<b>30</b>
<b>Annexe 2 : Mesures d'accompagnement en matière de sécurité au travail et de protection de la santé.....</b>	<b>31</b>
<b>Annexe 3 : Glossaire.....</b>	<b>40</b>
<b>Annexe 4 : Explications complémentaires concernant les compétences opérationnelles .....</b>	<b>43</b>

## Liste des abréviations

<b>AFP</b>	Attestation fédérale de formation professionnelle
<b>CFC</b>	Certificat fédéral de capacité
<b>CI</b>	Cours interentreprises
<b>CSFO</b>	Centre suisse de services Formation professionnelle   orientation professionnelle, universitaire et de carrière
<b>CSFP</b>	Conférence suisse des offices de la formation professionnelle
<b>LFPr</b>	Loi fédérale sur la formation professionnelle, 2004
<b>OFPr</b>	Ordonnance sur la formation professionnelle, 2004
<b>Orfo</b>	Ordonnance sur la formation professionnelle initiale (ordonnance sur la formation)
<b>Ortra</b>	Organisation du monde du travail (association professionnelle)
<b>SECO</b>	Secrétariat d'État à l'économie
<b>SEFRI</b>	Secrétariat d'État à la formation, à la recherche et à l'innovation
<b>Suva</b>	Caisse nationale suisse d'assurance en cas d'accidents

## 1. Introduction

En tant qu'instrument servant à promouvoir la qualité<sup>1</sup> de la formation professionnelle initiale de technologue en reliure sanctionnée par un certificat fédéral de capacité (CFC), le plan de formation décrit les compétences opérationnelles que les personnes doivent avoir acquises à la fin de leur formation. Dans le même temps, il sert de base aux responsables de la formation professionnelle dans les entreprises formatrices, les écoles professionnelles et les cours interentreprises pour la planification et l'organisation de la formation.

Le plan de formation est aussi un guide auquel les personnes en formation peuvent se reporter.

Pour la lecture du présent document, le terme « le » technologue est à comprendre au masculin et au féminin.

---

<sup>1</sup> voir art. 12, al. 1, let. c, de l'ordonnance du 19 novembre 2003 sur la formation professionnelle (OFPr) et l'art. 9, al. 3 de l'ordonnance du SEFRI sur la formation professionnelle initiale de Technologue en reliure CFC / Technologue en reliure CFC.

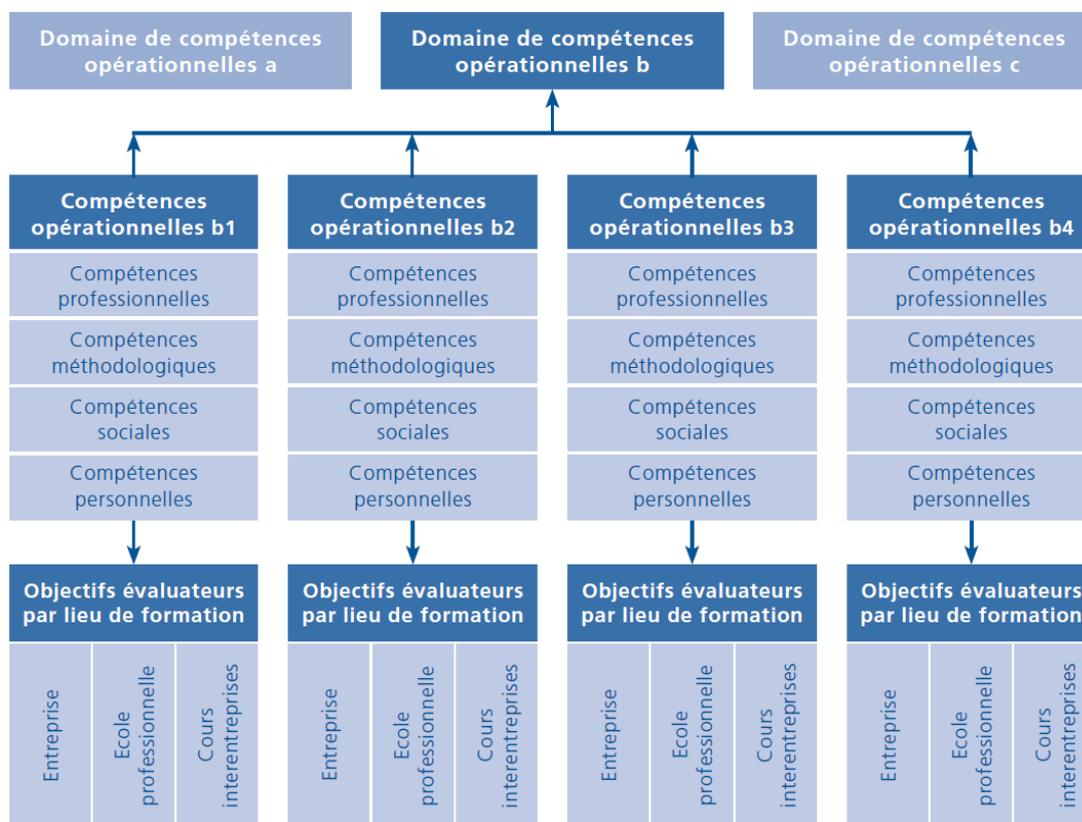
## 2. Bases de la pédagogie professionnelle

### 2.1 Introduction à l'orientation vers les compétences opérationnelles

Le présent plan de formation constitue la base en matière de pédagogie professionnelle pour la formation professionnelle initiale de technologue en reliure CFC. Le but de la formation professionnelle initiale est l'acquisition de compétences permettant de gérer des situations professionnelles courantes. Pour ce faire, les personnes en formation développent les compétences opérationnelles décrites dans ce plan de formation tout au long de leur apprentissage. Ces compétences ont valeur d'exigences minimales pour la formation. Elles délimitent ce qui peut être évalué lors des procédures de qualification.

Le plan de formation précise les compétences opérationnelles à acquérir. Ces compétences sont présentées sous la forme de domaines de compétences opérationnelles, de compétences opérationnelles et d'objectifs évaluateurs.

*Représentation schématique des domaines de compétences opérationnelles, des compétences opérationnelles et des objectifs évaluateurs par lieu de formation*



La profession de technologue en reliure CFC comprend 4 **domaines de compétences opérationnelles**. Ces domaines définissent et justifient les champs d'action de la profession tout en les délimitant les uns par rapport aux autres.

Exemple : Exécution de commandes de transformation

Chaque domaine de compétences opérationnelles comprend un nombre défini de **compétences opérationnelles**. Le domaine b Exécution de commandes de transformation regroupe par exemple 7 compétences opérationnelles. Ces dernières correspondent à des situations professionnelles courantes. Elles décrivent le comportement que les personnes en formation doivent adopter lorsqu'elles se trouvent dans ces situations. Chaque compétence opérationnelle recouvre quatre dimensions : les compétences professionnelles, les compétences méthodologiques, les compétences personnelles et les compétences sociales (voir chap. 2.2). Ces quatre dimensions sont intégrées aux objectifs évaluateurs.

Les compétences opérationnelles sont traduites en **objectifs évaluateurs par lieu de formation**, garantissant ainsi la contribution de l'entreprise formatrice, de l'école professionnelle et des cours interentreprises à l'acquisition des différentes compétences opérationnelles. Ces objectifs sont reliés entre eux de manière cohérente afin d'instaurer une collaboration effective entre les lieux de formation (voir chap. 2.4).

## 2.2 Tableau récapitulatif des quatre dimensions d'une compétence opérationnelle

Les compétences opérationnelles comprennent des compétences professionnelles, méthodologiques, sociales et personnelles. Pour que les technologues en reliure CFC aient d'excellents débouchés sur le marché du travail, il faut qu'ils acquièrent l'ensemble de ces compétences tout au long de leur formation professionnelle initiale sur les trois lieux de formation, c'est-à-dire aussi bien au sein de l'entreprise formatrice qu'à l'école professionnelle ou dans le cadre des cours interentreprises.

Le tableau ci-après présente le contenu des quatre dimensions d'une compétence opérationnelle et les interactions entre ces quatre dimensions.

### Compétence opérationnelle



## 2.3 Niveaux taxonomiques pour les objectifs évaluateurs (selon Bloom)

Chaque objectif évaluateur est évalué à l'aune d'un niveau taxonomique (6 niveaux de complexité : C1 à C6). Ces niveaux traduisent la complexité des objectifs évaluateurs. Ils sont définis comme suit :

Niveau	Opération	Description
C1	Savoir	Les technologues en reliure CFC restituent des informations mémorisées et s'y réfèrent dans des situations similaires.
C2	Comprendre	Les technologues en reliure CFC expliquent ou décrivent les informations mémorisées avec leurs propres mots.

<b>C3</b>	<b>Appliquer</b>	Les technologues en reliure CFC mettent en pratique les technologies/aptitudes acquises dans des situations nouvelles.
<b>C4</b>	<b>Analyser</b>	Les technologues en reliure CFC analysent une situation complexe : ils la décomposent en éléments distincts, relèvent les rapports entre ces éléments et identifient les caractéristiques structurales.
<b>C5</b>	<b>Synthétiser</b>	Les technologues en reliure CFC combinent les différents éléments d'une situation et les assemblent en un tout.
<b>C6</b>	<b>Évaluer</b>	Les technologues en reliure CFC évaluent une situation plus ou moins complexe en fonction de critères donnés.

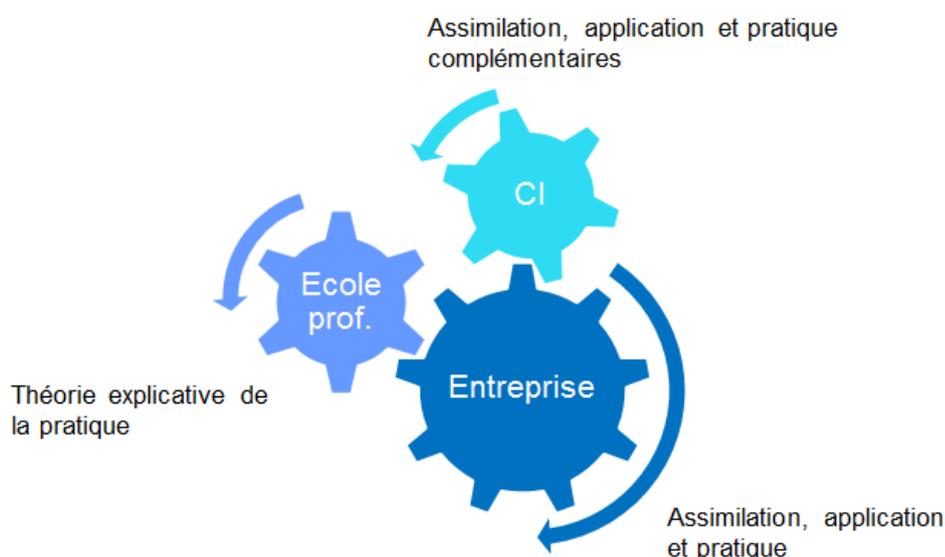
## 2.4 Collaboration entre les lieux de formation

La coordination et la coopération entre les lieux de formation (concernant les contenus, les méthodes de travail, la planification, les usages de la profession) sont deux gages de réussite essentiels pour la formation professionnelle initiale. Les personnes en formation ont besoin d'être soutenues pendant toute la durée de leur apprentissage afin de parvenir à faire le lien entre la théorie et la pratique. D'où l'importance de la collaboration entre les lieux de formation et de la responsabilité qui incombe aux trois lieux de formation dans la transmission des compétences opérationnelles. Chaque lieu de formation participe à cette tâche commune en tenant compte de la contribution des autres lieux de formation. Ce principe de collaboration permet à chaque lieu de formation de faire en permanence le point sur sa propre contribution et de l'optimiser en conséquence. C'est là un moyen d'améliorer la qualité de la formation professionnelle initiale.

Le rôle de chaque lieu de formation peut être résumé comme suit :

- **Entreprise formatrice** : dans le système dual, la formation à la pratique professionnelle a lieu dans l'entreprise formatrice, au sein d'un réseau d'entreprises formatrices, dans une école de métiers ou de commerce, ou dans toute autre institution reconnue compétente en la matière et permettant aux personnes en formation d'acquérir les aptitudes pratiques liées à la profession choisie.
- **École professionnelle** : elle dispense la formation scolaire, qui comprend l'enseignement des connaissances professionnelles, de la culture générale et de l'éducation physique.
- **Cours interentreprises** : ils visent l'acquisition d'aptitudes de base et complètent la formation à la pratique professionnelle et la formation scolaire lorsque cela s'avère nécessaire dans la profession choisie.

Les interactions entre les lieux de formation peuvent être représentées comme suit :



La mise en place d'une coopération réussie entre les lieux de formation repose sur les instruments servant à promouvoir la qualité de la formation professionnelle initiale (voir annexe).

### 3. Profil de qualification

Le profil de qualification décrit le profil professionnel ainsi que les compétences opérationnelles à acquérir et le niveau d'exigences de la profession. Il indique les qualifications que les technologues en reliure CFC doivent posséder pour pouvoir exercer la profession de manière compétente et conformément au niveau requis.

En plus de décrire les compétences opérationnelles, le profil de qualification sert de base pour l'élaboration de la procédure de qualification. Il permet en outre la classification du diplôme de la formation professionnelle correspondant dans le cadre national des certifications de la Suisse (CNC formation professionnelle) et l'élaboration du supplément descriptif du certificat.

#### 3.1 Profil de la profession

##### Domaine d'activité

Le technologue en reliure CFC est un spécialiste de la confection de produits imprimés. À partir de feuilles et de bobines de papier, il confectionne à l'aide de machines ou manuellement des produits tels que livres, brochures, calendriers, prospectus, plans, revues et journaux. Il travaille la plupart du temps sur des installations de production et des machines à commande électronique qu'il doit utiliser de manière professionnelle. Il dispose pour cela des compétences requises pour planifier, piloter et contrôler avec précision tous les aspects du processus.

Il existe pour cette profession deux domaines spécifiques, industrie et artisanat :

- Dans le **domaine spécifique industrie**, le technologue en reliure s'occupe de la fabrication industrielle de grandes séries de livres, brochures et prospectus. Il dispose pour cela des connaissances techniques nécessaires pour mettre en œuvre les processus de production et utiliser les installations en toute sécurité.
- Dans le **domaine spécifique artisanat**, le technologue en reliure crée à la main des pièces individuelles ou confectionne à l'aide de machines et d'outils spécifiques des reliures, classeurs, chemises, boîtes et albums de petites séries. Il dispose d'une aisance manuelle et créative, afin de pouvoir réaliser au niveau de la conception les différents souhaits des clients.

##### Principales compétences opérationnelles

Les compétences opérationnelles du technologue en reliure CFC sont réparties selon quatre domaines de compétences opérationnelles.

Le technologue en reliure CFC est chargé de réaliser les tâches suivantes :

- mise en œuvre de mesures pour la production ;
- exécution de commandes de transformation ;
- utilisation de techniques spécifiques de transformation dans le processus de production ;
- entretien et maintenance des outils de production.

##### Exercice de la profession

Le technologue en reliure CFC travaille dans de grandes, moyennes et petites entreprises et y assume une grande responsabilité tout au long du processus de transformation. Il planifie et traite des commandes de transformation de manière autonome et est chargé du respect des directives et de la qualité. Il réalise pour cela un travail de grande précision. La fabrication de médias imprimés constitue aujourd'hui un processus de haut niveau, pour lequel il faut être capable de répondre à des exigences technologiques, organisationnelles et sociales relativement complexes.

Le technologue en reliure CFC travaille souvent sous la pression du temps et doit être capable de réagir de manière flexible à tout changement de dernière minute.

## **Importance de la profession pour la société, l'économie, la nature et la culture**

À travers son activité, le technologue en reliure CFC veille à une documentation culturelle de notre société. Grâce aux produits imprimés qu'il réalise, il soutient les entreprises et les personnes privées, par exemple dans leurs efforts de transmission des connaissances, de publicité ou encore d'archivage de documents. Le technologue en reliure contribue également à la culture en ce qu'il procède également, sur demande et sur mandat, à des travaux de restauration et de réparation simples. Avec les progrès techniques, la protection de la nature et de l'environnement a gagné en importance. Le technologue en reliure a une grande responsabilité en matière d'énergie et d'environnement et doit prendre en compte ces thèmes au quotidien. Il utilise dans la mesure du possible des matériaux recyclables, recyclés et/ou certifiés et s'abstient au maximum de recourir à tout autre produit nocif pour l'environnement ; il fait une utilisation efficace de l'énergie et des ressources, évite de produire des déchets et procède correctement à la revalorisation ou à l'élimination des déchets qu'il ne peut éviter. En mettant toutes ces actions en place, le technologue en reliure CFC contribue à garantir une société écologiquement durable.

## **Culture générale**

L'enseignement en culture générale transmet des compétences fondamentales permettant aux personnes en formation de s'orienter sur les plans personnel et social et de relever des défis tant privés que professionnels.

### 3.2 Vue d'ensemble des compétences opérationnelles

<b>Domaines d'activité</b> <b>Domaines de compétences</b> <b>opérationnelles</b>		<b>Activités / Compétences opérationnelles</b>							 <b>Technologue en reliure</b>
		1	2	3	4	5	6	7	
a	Mise en oeuvre de mesures pour la production	a1 : Garantir la sécurité au travail, la protection de la santé et la protection de l'environnement	a2 : Réaliser des calculs avant, pendant et après le processus de transformation	a3 : Utiliser des programmes pour la préparation de données et lors du pro-cessus de production	a4 : Sélectionner des matériaux de production, des matériaux auxiliaires et des supports d'impression conformément à leur usage dans le processus de transformation	a5 : Coordonner le processus de production au sein de l'entreprise et avec les partenaires externes	a6 : Assurer la communication avec les collaborateurs et les clients		
b	Exécution de transformations	b1 : Élaborer le processus de fabrication	b2 : Mettre en place des outils et systèmes de production et des machines périphériques et procéder aux opérations de réglage	b3 : Contrôler et assurer le processus de transformation de produits imprimés	b4 : Traiter des feuilles et des bobines de papier imprimées	b5 : Fabriquer des blocs de livres et des brochures et y insérer des éléments	b6 : Confectionner des couvertures de livres et de brochures	b7 : Assembler, finaliser et emballer des produits semi-finis	
c	Utilisation de techniques spécifiques de transformation et d'insertion dans le processus de production	c1 : Relier de manière automatique ou semi-automatique des produits monocouches et multicouches	c2 : Relier manuellement ou de manière semi-automatique des produits monocouches et multicouches	c3 : Transformer manuellement des cartonnages et des matériaux spéciaux					
d	Maintenance et réparation des outils de production	d1 : Effectuer la maintenance des outils de production	d2 : Identifier les dysfonctionnements sur les outils de production et prendre les mesures qui s'imposent						

#### Légende

Domaine

	Domaine spécifique industrie
	Domaine spécifique artisanat
	Les deux domaines

## Niveau d'exigences de la profession

Le niveau d'exigence de la profession est défini de manière détaillée dans le plan de formation à l'aide des objectifs évaluateurs déterminés à partir des compétences opérationnelles pour les trois lieux de formation. Outre les compétences opérationnelles, la formation professionnelle initiale englobe également l'enseignement de la culture générale conformément à l'ordonnance du SEFRI du 27 avril 2006 concernant les conditions minimales relatives à la culture générale dans la formation professionnelle initiale (RS 412.101.241).

### 3.3 Interaction et formation dans les professions du postpresse

Afin de couvrir les besoins de la branche et de tenir compte de la diversité des entreprises dans le domaine de la transformation des médias imprimés, deux nouvelles professions sont désormais proposées dans ce domaine, à savoir la profession de technologue en reliure CFC, d'une durée de 4 ans et comportant les deux domaines spécifiques industrie et artisanat, ainsi que la profession de façonneur de produits imprimés CFC d'une durée de 3 ans.

Ces deux formations professionnelles présentent des synergies qui doivent être exploitées dans la formation. Etant donné que les deux professions font partie du même processus de production, la vue d'ensemble des compétences opérationnelles a été formulée de manière à ce qu'elle s'applique autant que possible aux deux professions. Cela permet également de rendre visibles les synergies mentionnées. Afin de garantir une coordination optimale des professions entre elles et de mettre en évidence la base commune au cours des deux premières années de formation (également dans le tableau des leçons), les domaines de compétences opérationnelles et les compétences opérationnelles sont, dans la mesure du possible, délibérément nommés et décrits de la même manière.

Afin d'exploiter au mieux les synergies entre les deux professions dans la formation, l'enseignement est dispensé ensemble à l'école professionnelle (EP) et en partie également dans des cours interentreprises (CIE) communs pendant les deux premières années d'apprentissage. Les formations se différencient à partir de la 3<sup>e</sup> année d'apprentissage et se concentrent alors sur les compétences opérationnelles restantes ou légèrement différentes, mais aussi souvent sur des objectifs évaluateurs divergents.

Exemple :

**Différence au niveau de la compétence opérationnelle b6 « Confectionner des couvertures de livres ou de brochures » ou « Confectionner des couvertures de brochures ».**

Au cours de la formation de 3 ans en tant que façonneur de produits imprimés CFC, il est exigé que ces professionnels coupent et confectionnent des couvertures de brochures (OE b6.1 et 6.2). C'est également ce que l'on attend des technologues en reliure CFC et cette matière est enseignée en commun au cours des deux premières années de formation. En outre, les technologues en reliure CFC sont également tenus de préparer les matériaux de couverture et de couper des couvertures manuellement et à la machine (OE b6.3 et b6.4). Ces exigences supplémentaires sont enseignées en 3<sup>e</sup> et 4<sup>e</sup> année d'apprentissage.

## 4. Domaines de compétences opérationnelles, compétences opérationnelles et objectifs évaluateurs par lieu de formation

Ce chapitre décrit les compétences opérationnelles, regroupées en domaines de compétences opérationnelles, et les objectifs évaluateurs par lieu de formation. Les instruments servant à promouvoir la qualité, qui sont répertoriés dans l'annexe, viennent soutenir la mise en œuvre de la formation professionnelle initiale et encourager la coopération entre les trois lieux de formation.

<b>Domaine de compétences opérationnelles a : Mise en œuvre de mesures pour la production</b>			
Les technologues en reliure disposent de connaissances fondamentales dans les domaines de la sécurité au travail, des risques d'accident, de la protection de l'environnement, de l'écologie, des sciences de la nature, des matériaux et produits, des mathématiques, de l'esquisse ainsi que des procédés d'impression. Ils les appliquent de manière ciblée tout au long du processus de travail.			
<b>Compétence opérationnelle a1 : Garantir la sécurité au travail, la protection de la santé et la protection de l'environnement</b>			
Les technologues en reliure prennent des mesures en matière de prévention des accidents, d'hygiène au travail et de prévention de la santé et les mettent en œuvre. Ils utilisent des matériaux respectueux de l'environnement, évitent dans la mesure du possible la production de déchets et mettent en œuvre des mesures visant la protection de l'environnement.			
N°	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
a1.1	Prendre des mesures de prévention des accidents et des incendies, et connaître les plans d'urgence internes à l'entreprise (C3)	Expliquer les dispositions légales et des mesures typiques en matière de prévention des accidents et des incendies (C2)	Prendre des mesures de prévention des accidents et des incendies (C3)
a1.2	Recourir à des mesures de protection de la santé, d'hygiène au travail et d'ergonomie sur le lieu de travail (C3)	Expliquer les bases de la protection de la santé, de l'hygiène au travail et de l'ergonomie (C2)	Recourir à des mesures de protection de la santé, d'hygiène au travail et d'ergonomie sur le lieu de travail (C3)
a1.3	Utiliser de préférence des matériaux recyclés, recyclables et/ou certifiés, n'utiliser que des matériaux respectueux de l'environnement et éviter ou prévenir la production de déchets (C3)	Expliquer ce que sont les matériaux respectueux de l'environnement et décrire des mesures visant à éviter ou à réduire la production de déchets (C2)	Utiliser de préférence des matériaux recyclés, recyclables et/ou certifiés, n'utiliser que des matériaux respectueux de l'environnement et éviter ou prévenir la production de déchets (C3)

a1.4	Mettre en œuvre des mesures concernant le stockage, l'utilisation et la mise au rebut de matières dangereuses, par ex. solvants, vapeurs de colle, matières corrosives (C3)	Citer des textes de loi et des dispositions en matière de manipulation des produits chimiques, décrire et appliquer les mesures de sécurité applicables pour l'utilisation de matières dangereuses (C4)	Mettre en œuvre des mesures concernant le stockage, l'utilisation et la mise au rebut de matières dangereuses, par ex. solvants, vapeurs de colle, matières corrosives (C3)
a1.5	Mettre en œuvre des mesures visant à réduire l'utilisation de substances dangereuses (C3)	Décrire des mesures de réduction de l'utilisation de matières dangereuses (C2)	
a1.6	Appliquer pour chaque déchet les exigences en matière de recyclage écologique ou de mise au rebut dans le respect de l'environnement (C3)	Décrire pour chacune des matières dangereuses le mode correct de recyclage ou de mise au rebut, en expliquer l'impact environnemental et restituer les bases légales et les dispositions applicables en la matière (C2)	Appliquer pour chaque déchet les exigences en matière de recyclage écologique ou de mise au rebut dans le respect de l'environnement (C3)
a1.7	Recourir à des mesures d'exploitation des machines, installations et outils dans une optique d'efficacité énergétique (C3)	Décrire les mesures d'exploitation des machines, installations et outils dans une optique d'efficacité énergétique (C2)	Recourir à des mesures d'exploitation des machines, installations et outils dans une optique d'efficacité énergétique (C3)

**Compétence opérationnelle a2 : Réaliser des calculs avant, pendant et après le processus de transformation**

Les technologues en reliure réalisent différents calculs dans le cadre de leur travail au quotidien. Ils font pour cela appel à des connaissances mathématiques fondamentales et spécialisées. Ils comprennent les schémas techniques, comme les dessins techniques, les esquisses ou la CAO, et sont capables de les utiliser de manière professionnelle.

N°	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
a2.1	Appliquer les bases mathématiques (C3)	Appliquer les bases mathématiques (C3)	Appliquer les bases mathématiques (C3)
a2.2	Réaliser des calculs relatifs à son domaine d'activité (C3)	Réaliser des calculs relatifs à son domaine d'activité (C3)	Réaliser des calculs relatifs à son domaine d'activité (C3)

a2.3	Elaborer et utiliser des schémas techniques (par ex. tracés de coupe, schémas d'imposition) et des esquisses dans le cadre de tâches orientées vers la pratique (C3)	Élaborer les schémas techniques (par ex. des tracés de coupe, schémas d'imposition, etc.) et les esquisses (C3)	Élaborer et utiliser des schémas techniques (par ex. tracés de coupe, schémas d'imposition, etc.) et des esquisses dans le cadre de tâches orientées vers la pratique (C3)
------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

**Compétence opérationnelle a3 : Utiliser des programmes pour la préparation de données et lors du processus de production**

Dans leur quotidien professionnel, les technologues en reliure utilisent des programmes spécifiques à l'entreprise. Ils disposent pour cela de connaissances de base en informatique.

N°	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
a3.1	Mettre en place et utiliser des programmes d'utilisateurs spécifiques à l'entreprise en conformité avec les tâches octroyées (C3)	Connaître et utiliser des programmes d'utilisateurs spécialisés et leurs domaines d'application (C3)	
a3.2	Décrire le réseau interne à l'entreprise (C2)	Expliquer le sens et la raison d'un réseau en représentation simplifiée et en décrire les composants typiques (C2)	
a3.3	Expliquer et observer des mesures de sécurité et de protection des données (C3)	Expliquer et observer des mesures de sécurité et de protection des données (C3)	

**Compétence opérationnelle a4 : Sélectionner des matériaux de production, des matériaux auxiliaires et des supports d'impression conformément à leur usage dans le processus de transformation**

Les technologues en reliure utilisent une grande variété de matériaux. Ils connaissent les matériaux de production et auxiliaires, ainsi que les supports d'impression, et les utilisent de manière appropriée, pertinente et respectueuse de l'environnement. Ils en connaissent également les méthodes de production.

Ils connaissent les avantages et les inconvénients, ainsi que les caractéristiques (par ex. basculage/culbutage, temps de séchage, etc.) des principaux processus d'impression (par ex. impression à plat, numérique, typographique, héliographique, sérigraphique, etc.).

N°	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
a4.1	Vérifier la composition, les propriétés et l'utilisation de différents matériaux de production, matériaux auxiliaires et processus d'impression (C4)	Vérifier la composition, les propriétés et l'utilisation de différents matériaux de production, matériaux auxiliaires et processus d'impression (C4)	Vérifier la composition, les propriétés et l'utilisation de différents matériaux de production, matériaux auxiliaires et processus d'impression (C4)
a4.2	Utiliser des matériaux de production, matériaux auxiliaires et processus d'impression spécifiques à l'entreprise de manière économique et respectueuse de l'environnement (C3)	Expliquer les propriétés, l'impact environnemental, les possibilités d'application, le champ d'utilisation et le mode de recyclage / mise au rebut de différents matériaux de production, matériaux auxiliaires et processus d'impression (C2)	Utiliser des matériaux de production, matériaux auxiliaires et processus d'impression spécifiques à l'entreprise de manière économique et respectueuse de l'environnement (C3)
a4.3	Utiliser des matériaux de production, matériaux auxiliaires et processus d'impression de manière adaptée au type de produit (C3)	Expliquer la structure et la fabrication de différents matériaux de production, matériaux auxiliaires et processus d'impression (C2)	Utiliser des matériaux de production, matériaux auxiliaires et processus d'impression de manière adaptée au type de produit (C3)
a4.4		Expliquer les déroulements et les principes d'impression (C2)	
a4.5	Identifier et, le cas échéant, utiliser des processus d'impression propres à l'entreprise (C3)	Identifier les principaux processus d'impression et classer les produits d'impression selon les principaux processus d'impression (C3)	
a4.6	Reconnaître et prendre en compte les caractéristiques des techniques d'impression (C4)	Expliquer les domaines d'application des processus d'impression et les produits qui en découlent (C2)	

<b>Compétence opérationnelle a5 : Coordonner le processus de production au sein de l'entreprise et avec les partenaires externes</b>			
<p>Les technologues en reliure connaissent leur environnement de travail. Dans leur travail quotidien, ils connaissent et tiennent compte des tâches et compétences de professions apparentées. Ils sont familiarisés avec les processus techniques et organisationnels d'une entreprise de l'industrie graphique, ils disposent de connaissances de base dans les processus en matière d'économie d'entreprise et connaissent les systèmes de qualité actuels.</p>			
<b>N°</b>	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
a5.1	Décrire et prendre en compte la structure, l'organisation fonctionnelle et l'environnement de sa propre entreprise (C3)	Décrire la structure, l'organisation fonctionnelle et l'environnement d'une entreprise de l'industrie graphique (C2)	
a5.2	Décrire des professions apparentées et leurs activités, ainsi que les interfaces avec sa propre activité au sein de l'entreprise (C2)	Décrire des professions apparentées et leurs activités, ainsi que les interfaces avec sa propre activité au sein de l'entreprise et de la branche (C2)	
a5.3	Connaître et respecter les processus en matière d'économie d'entreprise et les systèmes de qualité de l'entreprise (C3)	Expliquer les processus en matière d'économie d'entreprise et les systèmes de qualité en usage dans la branche (C2)	

<b>Compétence opérationnelle a6 : Assurer la communication avec les collaborateurs et les clients</b>			
<p>Les technologues en reliure communiquent avec des groupes cibles internes et externes. Ils observent les règles en matière de communication et soignent une image exemplaire. Ils expliquent de manière simple les étapes de production et recommandent des processus adaptés.</p>			
<b>N°</b>	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
a6.1	Adopter un comportement aimable et respectueux avec des groupes cibles externes et internes, dans les interactions aussi bien verbales qu'écrites (C3)		

a6.2	Mettre en œuvre les directives d'entreprise en matière d'image de marque et de représentation (C3)		
a6.3	Utiliser des moyens de communication d'entreprise (C3)		
a6.4	Connaître et utiliser le langage spécialisé de manière adaptée à la situation (C3)	Connaître et utiliser le langage spécialisé (C3)	Connaître et utiliser le langage spécialisé (C3)
a6.5	Mener de manière consciencieuse et structurée des entretiens simples avec des clients (C3) (domaine spécifique artisanat)		

**Domaine de compétences opérationnelles b : Exécution de transformations**

Les technologues en reliure répondent à une très grande variété de commandes de transformation. Ils recourent pour cela, pour une commande donnée, aux techniques de travail, machines et auxiliaires correspondants. Ils assurent l'ensemble du processus de transformation.

**Compétence opérationnelle b1 : Élaborer le processus de fabrication**

Les technologues en reliure prennent des commandes et, en cas d'imprécisions ou d'informations manquantes, les clarifient en questionnant les clients et s'assurent de disposer de l'ensemble des informations, moyens de production et ressources nécessaires à la réalisation de la commande.

N°	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
b1.1	Prendre des commandes enregistrées et clarifier des questions ouvertes (C4)	Expliquer des informations importantes relatives à des commandes (C2)	Prendre des commandes enregistrées et clarifier des questions ouvertes (C4)
b1.2	Organiser et utiliser le processus de production, y compris l'établissement d'un calendrier, pour des produits typiques de l'entreprise (C3)	Expliquer et analyser le processus de production à l'aide d'exemples de produits (C4)	Organiser et utiliser le processus de production au sein d'une étape du processus à l'aide d'exemples de produits (C3)

**Compétence opérationnelle b2 : Mettre en place des outils et systèmes de production et des machines périphériques et procéder aux opérations de réglage**

Les technologues en reliure préparent les travaux. Ils organisent le poste de travail, équiper les machines/systèmes de transformation et les machines périphériques avec les matériaux adaptés, procèdent aux opérations de réglage nécessaires et veillent au respect des normes de sécurité. Ils ont pour cela besoin de faire appel, dans leur travail quotidien, à des connaissances de base en sciences naturelles, telles que chimie, optique, pneumatique, hydraulique, techniques de commande et de régulation, mécanique, thermodynamique, théorie des couleurs et électrique/électrotechnique.

N°	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
b2.1	Identifier et utiliser des connaissances de base spécialisées dans le domaine des sciences naturelles (C3)	Expliquer des connaissances de base spécialisées dans le domaine des sciences naturelles (C2)	

b2.2	Préparer le poste de travail, l'équiper de manière efficace et ergonomique (C3)		Préparer le poste de travail, l'équiper de manière efficace et ergonomique (C3)
b2.3	Sélectionner et équiper les machines/systèmes de transformation et les machines périphériques en fonction de la commande (C3)	Présenter les machines utilisées pour la transformation, expliquer leurs possibilités d'utilisation et leur fonctionnement (C2)	Sélectionner et équiper les machines/systèmes de transformation et les machines périphériques en fonction de la commande (C3)
b2.4	Équiper les machines/systèmes de transformation et les machines périphériques avec les bons matériaux et procéder aux opérations de réglage (C3)		Équiper les machines/systèmes de transformation et les machines périphériques avec les bons matériaux et procéder aux opérations de réglage (C3)

**Compétence opérationnelle b3 : Contrôler et assurer le processus de transformation de produits imprimés**

Les technologues en reliure assurent le processus de transformation. Ils préparent la production. Ils contrôlent la production et corrigent les problèmes et perturbations du processus.

N°	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
b3.1	Contrôler la production et assurer le respect des prescriptions et des directives du système interne de qualité (C4)	Expliquer les systèmes de contrôle de la production (C2)	Contrôler la production et assurer le respect des prescriptions et des critères de qualité (C4)
b3.2	Corriger les problèmes et les perturbations du processus (C3)		Corriger les problèmes et les perturbations du processus (C3)
b3.3	Procéder aux travaux de nettoyage et clore la commande (C3)		Procéder aux travaux de nettoyage et clore la commande (C3)

<b>Compétence opérationnelle b4 : Traiter des feuilles et des bobines de papier imprimées</b>			
Les technologues en reliure réalisent des transformations de feuilles et de bobines de papier. Ils recourent pour cela aux procédés de production adaptés à chaque commande.			
<b>N°</b>	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
b4.1		Expliquer les bases, les fonctions et les domaines typiques d'application de procédés et de techniques pour la transformation de feuilles et de bobines de papier (C2)	
b4.2	Élaborer des programmes de coupe et réaliser des commandes de coupe (C3)	Expliquer le fonctionnement, les méthodes, les étapes et les procédures de travail dans le domaine de la coupe (C2)	Élaborer des programmes de coupe et réaliser des travaux de coupe (C3)
b4.3	Réaliser des travaux de pliage manuels (C3)	Expliquer le fonctionnement, les méthodes, les étapes et les procédures de travail dans le domaine du pliage manuel (C2)	Réaliser des travaux de pliage manuels (C3)
b4.4	Identifier et recourir aux travaux préliminaires adaptés selon le produit (C3)	Expliquer les travaux préliminaires adaptés selon le produit (C2)	Identifier et recourir aux travaux préliminaires adaptés selon le produit (C3) (domaine spécifique artisanat)
b4.5	Sélectionner et utiliser des techniques adaptées au produit pour le rainage, l'estampage, le forage et la perforation (C3)	Expliquer le fonctionnement de machines typiques, de techniques et de processus pour le rainage, l'estampage, le forage et la perforation (C2)	Sélectionner et utiliser des techniques adaptées au produit pour le rainage, l'estampage, le forage et la perforation (C3)

<b>Compétence opérationnelle b5 : Fabriquer des blocs de livres et des brochures et y insérer des éléments</b>			
Les technologues en reliure sont capables de différencier, de classer et d'utiliser les procédures d'assemblage et de reliure spécifiques au produit dans le cadre de la fabrication de blocs de livres.			
<b>N°</b>	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
b5.1	Assembler ou insérer manuellement des feuilles de papier (C3)	Expliquer les bases des systèmes d'assemblage, d'encartage et d'insertion (C2)	Assembler ou insérer manuellement des feuilles de papier (C3)
b5.2		Expliquer les bases des techniques de reliure pour des produits monocouches (C2)	
b5.3		Expliquer les bases des techniques de reliure pour des produits multicouches, avec maintien du dos (par ex. couture au fil textile...) (C2)	
b5.4		Expliquer les bases des techniques de reliure pour des produits multicouches, avec suppression partielle et suppression totale du dos (par ex. reliure par collage, système de reliure pour feuilles individuelles...) (C2)	
b5.5	Choisir et appliquer des techniques pour la découpe et l'estampage du bloc conformément aux attentes des clients (C3)	Expliquer des techniques pour la découpe et l'estampage du bloc (C2)	Choisir et appliquer des techniques pour la découpe et l'estampage du bloc conformément aux attentes des clients (C3)
b5.6	Choisir et appliquer des techniques pour la décoration et l'ennoblissement du bloc conformément aux attentes des clients (C3)	Expliquer des techniques pour la décoration et l'ennoblissement du bloc (C2)	Choisir et appliquer des techniques pour la décoration et l'ennoblissement du bloc conformément aux attentes des clients (C3)

<b>Compétence opérationnelle b6 : Confectionner des couvertures de livres et de brochures</b>			
Les technologues en reliure savent découper des couvertures de livres ou des brochures de manière adaptée au type de produit, les confectionnent manuellement ou à la machine, et appliquent des techniques d'ennoblissement.			
<b>N°</b>	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
b6.1	Couper des couvertures de brochures (C3)	Expliquer les possibilités et techniques en matière de coupe de couvertures de brochures (C2)	Couper des couvertures de brochures (C3)
b6.2	Confectionner des couvertures de brochures manuellement ou à la machine (C3)	Présenter les types de couvertures de brochures (C2)	Confectionner des couvertures de brochures manuellement ou à la machine (C3)
b6.3	Couper des matériaux de couvertures pour livres (C3)	Expliquer les possibilités et techniques en matière de coupe de matériaux de couvertures (C2)	Découper des matériaux de couvertures (C3)
b6.4	Confectionner des couvertures de livres manuellement ou à la machine (C3)	Expliquer les types de couvertures de livres (C2)	Confectionner des couvertures de livres manuellement ou à la machine (C3)
b6.5	Sélectionner et appliquer des méthodes d'ennoblissement spécifiques à l'entreprise et les moyens de production correspondants (par ex. cliché, etc.) en fonction du produit (C3)	Présenter différentes méthodes d'ennoblissement et les moyens de production correspondants, et connaître les bases de la typographie (C2)	Appliquer des méthodes d'ennoblissement et les moyens de production correspondants en fonction du produit (C3)

**Compétence opérationnelle b7 : Assembler, finaliser et emballer des produits semi-finis**

Les technologues en reliure procèdent à la finalisation des commandes. Ils réalisent les tâches de montage et de finalisation, et adjoignent des accessoires. Ils sont chargés du stockage intermédiaire des produits et organisent l'expédition en différentes étapes : confection de paquets, emballage et adressage.

N°	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
b7.1	Assembler des produits semi-finis de la technologie de reliure (par ex. emboîtage, pliage de la jaquette...) (C3)	Présenter le produit et les possibilités de finalisation, ainsi que différentes techniques (C2)	Assembler des produits semi-finis de la technologie de reliure (par ex. emboîtage, pliage de la jaquette...) (C3)
b7.2	Réaliser des contrôles finaux selon des critères de qualités spécifiques au produit (C3)		Réaliser des contrôles finaux selon des critères de qualités spécifiques au produit (C3)
b7.3	Sélectionner et appliquer des systèmes d'emballage et les agrégats correspondants en fonction de la commande (C3)	Connaître les systèmes d'emballage et leur application (C1)	
b7.4	Confectionner des emballages de manière autonome (C3)		
b7.5	Procéder à l'adressage et à l'envoi selon des directives spécifiques à l'entreprise (C3)		

**Domaine de compétences opérationnelles c : Utilisation de techniques spécifiques de transformation et d'insertion dans le processus de production**

Les technologues en reliure utilisent, selon leur domaine spécifique, différents processus de travail et différentes techniques de transformation au cours du processus de production.

**Compétence opérationnelle c1 : Relier de manière automatique ou semi-automatique des produits monocouches et multicouches**

Dans le domaine spécifique industrie, les technologues en reliure utilisent des techniques de reliure entièrement automatiques pour relier de différentes manières des produits monocouches et multicouches conformément aux techniques d'application propres à l'entreprise.

N°	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
c1.1	Mettre en place et réaliser des travaux de pliage sur machine (C3) (domaine spécifique industrie)	Expliquer les méthodes, les étapes et les procédures de travail dans le domaine du pliage sur machine (C2) (domaine spécifique industrie)	Mettre en place et réaliser des travaux de pliage sur machine (C3) (domaine spécifique industrie)
c1.2	Appliquer des systèmes entièrement et semi-automatiques d'encartage, d'assemblage et d'insertion (C3) (domaine spécifique industrie)	Expliquer des systèmes entièrement et semi-automatiques d'encartage, d'assemblage et d'insertion (C2) (domaine spécifique industrie)	Appliquer des systèmes entièrement et semi-automatiques d'encartage, d'assemblage et d'insertion (C3) (domaine spécifique industrie)
c1.3	Appliquer des techniques de reliure entièrement automatiques ou semi-automatiques pour des produits monocouches conformément aux attentes des clients (C3) (domaine spécifique industrie)	Expliquer les techniques de reliure entièrement automatiques ou semi-automatiques pour des produits monocouches (C2) (domaine spécifique industrie)	Appliquer des techniques de reliure entièrement automatiques ou semi-automatiques pour des produits monocouches conformément aux attentes des clients (C3) (domaine spécifique industrie)
c1.4	Appliquer des techniques de reliure entièrement automatiques ou semi-automatiques pour des produits multicouches, avec maintien du dos (par ex. couture au fil textile...) (C3) (domaine spécifique industrie)	Expliquer les techniques de reliure entièrement automatiques ou semi-automatiques pour des produits multicouches, avec maintien du dos (par ex. couture au fil textile...) (C2) (domaine spécifique industrie)	Appliquer des techniques de reliure entièrement automatiques ou semi-automatiques pour des produits multicouches, avec maintien du dos (par ex. couture au fil textile...) (C3) (domaine spécifique industrie)

c1.5	Appliquer des techniques de reliure entièrement automatiques ou semi-automatiques pour des produits multicouches, avec suppression partielle et suppression totale du dos (par ex. reliure par collage, système de reliure pour feuilles individuelles...) (C3) (domaine spécifique industrie)	Expliquer les techniques de reliure entièrement automatiques ou semi-automatiques pour des produits multicouches, avec suppression partielle et suppression totale du dos (par ex. reliure par collage, système de reliure pour feuilles individuelles...) (C2) (domaine spécifique industrie)	Appliquer des techniques de reliure entièrement automatiques ou semi-automatiques pour des produits multicouches, avec suppression partielle et suppression totale du dos (par ex. reliure par collage, système de reliure pour feuilles individuelles...) (C3) (domaine spécifique industrie)
c1.6	Appliquer des techniques manuelles et semi-automatiques pour la production d'échantillons dans les limites des possibilités et des spécifications opérationnelles propres à l'entreprise (C3) (domaine spécifique industrie)	Expliquer les possibilités et techniques pour la production d'échantillons (C2) (domaine spécifique industrie)	Appliquer des techniques manuelles et semi-automatiques pour la production d'échantillons (C3) (domaine spécifique industrie)

**Compétence opérationnelle c2 : Relier manuellement ou de manière semi-automatique des produits monocouches et multicouches**

Dans le domaine spécifique artisanat, les technologues en reliure relient des produits imprimés à une ou plusieurs couches en fonction des techniques d'application propres à l'entreprise. Ils recourent pour cela à des techniques de reliure aussi bien semi-automatiques que manuelles.

N°	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
c2.1	Appliquer des techniques de reliure manuelles et semi-automatiques pour des produits monocouches conformément à la commande (C3) (domaine spécifique artisanat)	Expliquer les techniques de reliure manuelles et semi-automatiques pour des produits monocouches (C2) (domaine spécifique artisanat)	Appliquer des techniques de reliure manuelles et semi-automatiques pour des produits monocouches conformément à la commande (C3) (domaine spécifique artisanat)
c2.2	Appliquer des techniques de reliure manuelles et semi-automatiques pour des produits multicouches, avec maintien du dos (par ex. couture au fil textile...) (C3) (domaine spécifique artisanat)	Expliquer les techniques de reliure manuelles et semi-automatiques pour des produits multicouches, avec maintien du dos (par ex. couture au fil textile...) (C2) (domaine spécifique artisanat)	Appliquer des techniques de reliure manuelles et semi-automatiques pour des produits multicouches, avec maintien du dos (par ex. couture au fil textile...) (C3) (domaine spécifique artisanat)

c2.3	Appliquer des techniques de reliure manuelles et semi-automatiques pour des produits multicouches, avec suppression partielle et suppression totale du dos (par ex. reliure par collage, système de reliure pour feuilles individuelles...) (C3) (domaine spécifique artisanat)	Expliquer les techniques de reliure manuelles et semi-automatiques pour des produits multicouches, avec suppression partielle et suppression totale du dos (par ex. reliure par collage, système de reliure pour feuilles individuelles...) (C2) (domaine spécifique artisanat)	Appliquer des techniques de reliure manuelles et semi-automatiques pour des produits multicouches, avec suppression partielle et suppression totale du dos (par ex. reliure par collage, système de reliure pour feuilles individuelles...) (C3) (domaine spécifique artisanat)
------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

**Compétence opérationnelle c3 : Transformer manuellement des cartonnages et des matériaux spéciaux**

Dans le domaine spécifique artisanat, les technologues en reliure peuvent élaborer des ébauches de produits et réalisent des travaux spéciaux, tels que le travail sur des matériaux spécifiques à l'entreprise (cuir, parchemin, bois, etc.) ou des travaux de cartonnage. Ils recourent pour cela aux techniques adaptées.

N°	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
c3.1	Réaliser des travaux de cartonnage spécifiques à l'entreprise (C3) (domaine spécifique artisanat)	Expliquer les techniques de cartonnage et les possibilités d'application (C2) (domaine spécifique artisanat)	Réaliser des travaux de cartonnage (C3) (domaine spécifique artisanat)
c3.2		Connaître et expliquer les types traditionnels de reliure, tels que la reliure à la française, le registre, la reliure fine, les bradels et emboîtages. (C2) (domaine spécifique artisanat)	
c3.3	Travailler des matériaux spécifiques à l'entreprise (C3) (domaine spécifique artisanat)	Présenter les techniques et méthodes pour le travail de matériaux spéciaux (C2) (domaine spécifique artisanat)	Travailler des matériaux spéciaux (C3) (domaine spécifique artisanat)
c3.4	Réaliser des travaux spéciaux de la technologie de reliure spécifiques à l'entreprise (par ex. travaux de réparation, de collage de surface, d'encadrement...) (C3) (domaine spécifique artisanat)		

c3.5	Réaliser des esquisses et des schémas techniques (C3) (domaine spécifique artisanat)	Réaliser des esquisses (C3) (domaine spécifique artisanat)	
c3.6	Produire des échantillons de production et participer au développement de produits dans le cadre des possibilités de l'entreprise (C3) (domaine spécifique artisanat)	Expliquer les possibilités et les techniques de développement et d'échantillonnage des produits (C2) (domaine spécifique artisanat)	Produire des échantillons de production et participer au développement de produits dans le cadre des possibilités de l'entreprise (C3) (domaine spécifique artisanat)

**Domaine de compétences opérationnelles d : Maintenance et réparation des outils de production**

Les technologues en reliure entretiennent les systèmes/machines de transformation et les machines périphériques. Ils sont en mesure d'identifier les dysfonctionnements qui surviennent, de les corriger eux-mêmes ou de les faire corriger.

**Compétence opérationnelle d1 : Effectuer la maintenance des outils de production**

Les technologues en reliure connaissent les pièces d'usure des systèmes/machines de transformation et des machines périphériques. Ils en réalisent la maintenance de manière professionnelle et veillent au respect des normes de sécurité.

N°	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
d1.1	Appliquer et utiliser correctement les outils et composants des systèmes/machines de transformation et des machines périphériques ainsi que des techniques de maintenance (C3)	Expliquer les outils et composants des systèmes/machines de transformation et des machines périphériques ainsi que des techniques de maintenance (C2)	Appliquer et utiliser correctement les outils et composants des systèmes/machines de transformation et des machines périphériques ainsi que des techniques de maintenance (C3)
d1.2	Identifier l'usure des pièces d'usure des machines (par ex. lame, foreuse, outils de perforation...) et, si besoin, les démonter, en assurer la maintenance ou les remplacer (C4)	Identifier et nommer différentes parties d'usure des machines, ainsi que les conséquences de leur usure (C2)	Démonter des pièces d'usure des machines (par ex. lame, foreuse, outils de perforation...), en assurer la maintenance ou les remplacer (C3)
d1.3	Réaliser la maintenance de systèmes/machines de transformation et de machines périphériques spécifiques à l'entreprise (C3)	Connaître les bases de la maintenance des systèmes/machines de transformation et de machines périphériques (C2)	Réaliser la maintenance de systèmes/machines de transformation et de machines périphériques spécifiques à l'entreprise (C3)

<b>Compétence opérationnelle d2 : Identifier les dysfonctionnements sur les outils de production et prendre les mesures qui s'imposent</b>			
Les technologues en reliure identifient des dysfonctionnements sur les systèmes/machines de transformation et les machines périphériques et peuvent réaliser de manière autonome les réparations ou en faire la demande. Ils en identifient les causes et sont en mesure de prendre les mesures correctives adaptées.			
<b>N°</b>	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
d2.1	Identifier des dysfonctionnements sur des systèmes/machines de transformation et des machines périphériques spécifiques à l'entreprise ainsi que leurs causes, et entreprendre ou déléguer leur correction (C5)	Expliquer des dysfonctionnements sur des systèmes/machines de transformation et des machines périphériques ainsi que leurs causes (C2)	Appliquer des procédures permettant d'identifier les causes de dysfonctionnements sur différents systèmes/machines de transformation (C3) (domaine spécifique industrie)

## Élaboration

Le plan de formation a été élaboré par les organisations du monde du travail signataires. Il se réfère à l'ordonnance du SEFRI du 14 juillet 2021 sur la formation professionnelle initiale de technologue en reliure avec certificat fédéral de capacité (CFC).

Le plan de formation se base sur les dispositions transitoires de l'ordonnance sur la formation.

### **viscom**

Dr. Thomas Gsponer

Le président

Beat Kneubühler

Directeur adjoint  
Chef formation professionnelle

### **syndicom, syndicat des médias et de la communication**

Stephanie Vonarburg

Vice-présidente

Michael Moser

Secrétaire central du secteur Médias

### **Syna, le syndicat**

Mathias Regotz

Vice-président

Migmar Dhakyel

Secrétaire central

Après examen du plan de formation, le SEFRI donne son accord.

Berne, 14 juillet 2021

Secrétariat d'État à la formation,  
à la recherche et à l'innovation

Rémy Hübschi

Vice-directeur, Chef de la division Formation professionnelle et continue

## Annexe 1: Liste des instruments servant à garantir et à mettre en œuvre la formation professionnelle initiale et à en promouvoir la qualité

Documents	Source
Ordonnance du SEFRI sur la formation professionnelle initiale de technologue en reliure	<i>Version électronique</i> Secrétariat d'Etat à la formation, à la recherche et à l'innovation ( <a href="http://www.bvz.admin.ch">www.bvz.admin.ch</a> ) <i>Version papier</i> Office fédéral des constructions et de la logistique ( <a href="http://www.bundespublikationen.admin.ch/fr.html">www.bundespublikationen.admin.ch/fr.html</a> )
Plan de formation relatif à l'ordonnance du SEFRI sur la formation professionnelle initiale de technologue en reliure	OPF ( <a href="http://www.pbs-opf.ch">www.pbs-opf.ch</a> )
Dispositions d'exécution relatives à la procédure de qualification avec examen final (y compris une grille d'évaluation et éventuellement le dossier des prestations des cours interentreprises et/ou le dossier des prestations à la formation à la pratique professionnelle)	OPF ( <a href="http://www.pbs-opf.ch">www.pbs-opf.ch</a> )
Dossier de formation	OPF ( <a href="http://www.pbs-opf.ch">www.pbs-opf.ch</a> )
Rapport de formation	Modèle SDBB   CSFO <a href="http://www.oda.berufsbildung.ch">www.oda.berufsbildung.ch</a>
Equipement/gamme de produits minimum dans l'entreprise formatrice	OPF ( <a href="http://www.pbs-opf.ch">www.pbs-opf.ch</a> )
Programme de formation pour les cours interentreprises	OPF ( <a href="http://www.pbs-opf.ch">www.pbs-opf.ch</a> )
Programme de formation pour les entreprises formatrices	OPF ( <a href="http://www.pbs-opf.ch">www.pbs-opf.ch</a> )
Définition des professions voisines	OPF ( <a href="http://www.pbs-opf.ch">www.pbs-opf.ch</a> )

## Annexe 2 : Mesures d'accompagnement en matière de sécurité au travail et de protection de la santé

L'art. 4, al. 1, de l'ordonnance 5 du 28 septembre 2007 relative à la loi sur le travail (ordonnance sur la protection des jeunes travailleurs, OLT 5 ; RS 822.115) **interdit de manière générale d'employer des jeunes à des travaux dangereux**. Par travaux dangereux, on entend tous les travaux qui, de par leur nature ou les conditions dans lesquelles ils s'exercent, sont susceptibles de nuire à la santé, à la formation, à la sécurité des jeunes ou à leur développement physique et psychique. En dérogation à l'art. 4, al. 1, OLT 5, il est permis d'occuper des personnes en formation de **technologue en reliure CFC** dès l'âge de 15 ans, en fonction de leur niveau de connaissance, aux travaux dangereux mentionnés, pour autant que les mesures d'accompagnement suivantes en lien avec les sujets de prévention soient respectées :

<b>Dérogations à l'interdiction d'effectuer des travaux dangereux</b> (Base : Liste de contrôle du SECO vers. 1.9.2016)	
<b>Chiffre</b>	<b>Travail dangereux</b> (Expression selon la liste de contrôle du SECO)
2 2a	<b>Travaux qui surchargent les jeunes sur le plan psychique</b> Travaux qui dépassent les capacités psychiques des jeunes : 1) sur le plan cognitif : stress (travail à la tâche, rythme ou cadence de travail constamment élevés, attention permanente, responsabilité trop grande),
3 3a	<b>Travaux qui surchargent les jeunes sur le plan physique</b> Travaux qui dépassent les capacités physiques des jeunes.  Manipulation sans moyens auxiliaires de charges dépassant <ul style="list-style-type: none"> <li>• 15 kg pour jeunes hommes jusqu'à 16 ans,</li> <li>• 19 kg pour jeunes hommes entre 16 – 18 ans,</li> <li>• 11 kg pour jeunes femmes jusqu'à 16 ans,</li> <li>• 12 kg pour jeunes femmes entre 16 – 18 ans.</li> </ul>
4 4c	<b>Travaux exposant à des influences physiques dangereuses pour la santé</b> Travaux exposant à un bruit dangereux pour l'ouïe (bruit continu, bruit impulsif). Exposition au bruit à partir d'un niveau de pression sonore journalier équivalent LEX de 85 dB (A).
5 5a	<b>Travaux impliquant des agents chimiques exposant à des dangers physiques</b> Travaux impliquant un danger notable d'incendie ou d'explosion.  Travaux impliquant des substances ou des préparations présentant des dangers physiques tels que l'explosivité et l'inflammabilité : 4. Liquides inflammables (H225 – précédemment R12),
6 6a	<b>Travaux exposant à des agents chimiques nocifs</b>  Travaux impliquant une exposition nocive (par inhalation – via les voies respiratoires, par voie cutanée – par la peau ou par voie orale – par la bouche) ou un risque d'accident.  Travaux avec des substances ou des préparations caractérisées par une des mentions de danger suivantes:

<b>Dérogations à l'interdiction d'effectuer des travaux dangereux</b> (Base : Liste de contrôle du SECO vers. 1.9.2016)	
<b>Chiffre</b>	<b>Travail dangereux</b> (Expression selon la liste de contrôle du SECO)
	<p>4. toxicité spécifique pour certains organes cibles à la suite d'expositions répétées (H372, H373 – précédemment R33, R48),                      5. Sensibilisation respiratoire (H334 – précédemment R42),                      6. Sensibilisation cutanée (H317 – précédemment R43),</p>
<b>8</b>	<b>Travaux avec des outils de travail dangereux</b>
8a	Travaux avec des outils de travail ou moyens de transport en mouvement 1. Chariots de manutention avec siège ou poste de pilotage,
8b	Travaux avec des outils de travail présentant des éléments en mouvement dont les zones dangereuses ne sont pas protégées par des dispositifs de protection ou le sont seulement par des dispositifs de protection réglables. Il s'agit notamment de zones d'entraînement, de cisaillement, de coupure, de perforation, de happement, d'écrasement ou de choc.
8c	Travaux sur des machines ou des systèmes dans des conditions de service particulières ou lors de la maintenance, présentant un risque élevé d'accident ou de maladie professionnels.

Travail (travaux) dangereux (Conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Chiffre(s) <sup>3</sup>	Sujets de prévention pour la formation, instruction et surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel <sup>2</sup> de l'entreprise						
				Formation			Instruction des personnes en formation	Surveillance des personnes en formation		
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP		En permanence	Fréquentement	Occasionnellement

**Risques d'ordre général, domaines spécifiques industrie et artisanat**

<p><b>Manipulation de matériaux de l'industrie graphique et composants de machines/systèmes de transformation et de machines périphériques</b></p> <p>Équipement de machines/systèmes de transformation et de machines périphériques</p> <p>Stockage intermédiaire de produits et préparation de l'expédition</p> <p>Réalisation de réparations et de changements d'outils sur des machines/systèmes de transformation et des machines périphériques</p>	<p><b>Contraintes psychiques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Sollicitation excessive / insuffisante</li> <li>Rythme de travail, pression des délais</li> <li>Événements inattendus</li> </ul> <p>Coupeure d'énergie, perturbations de l'exploitation</p>	2a	<ul style="list-style-type: none"> <li>Règlementations claires des responsabilités et des compétences</li> <li>Respect des réglementations légales</li> <li>Période de formation sur le lieu de travail</li> </ul> <p><b>Supports didactiques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>SUVA LC 67044 « <i>Comportement sûr</i> »</li> <li>SUVA LC 67019 « <i>Formation des nouveaux collaborateurs</i> »</li> <li>SUVA LC 67190 « <i>Apprentissage en toute sécurité</i> »</li> <li>SUVA Information 88273, 88274, 88286 « <i>10 étapes pour un apprentissage en toute sécurité</i> »</li> <li>SUVA Prospectus 84020 « <i>Nouveau poste de travail - nouveaux risques</i> »</li> <li>SUVA Dépliant 84054 « <i>Dix règles vitales pour l'artisanat et l'industrie</i> »</li> <li>SUVA LC 67010 « <i>Stress</i> »</li> </ul>	1° AA	1° AA	1° AA	<p>Information / introduction et instructions pratiques à compter du 1<sup>er</sup> jour de la formation, conformément aux objectifs définis dans le plan de formation pour l'ensemble des lieux de formation.</p> <p><u>Principaux axes de l'instruction :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Identifier les risques</li> <li>Dire stop en cas de danger</li> <li>Respecter les règles de sécurité</li> <li>Utiliser, et non manipuler, les dispositifs de sécurité</li> <li>Utiliser les EPI adaptés</li> <li>Prévenir les maladies professionnelles</li> <li>Respecter les pauses et les temps de travail</li> <li>Utiliser des moyens auxiliaires pour manipuler des charges lourdes</li> <li>Connaître la méthodologie en matière de manipulation correcte des charges</li> </ul> <p>Toutes les mesures de sécurité et de protection de la santé au travail sont pratiquées, contrôlées et,</p>	1° AA	2° AA	3° & 4° AA
		<p><b>Contraintes liées aux appareils locomoteurs</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Soulever et porter des charges</li> <li>Réaliser des activités et des mouvements répétitifs</li> <li>Adopter une posture forcée</li> </ul>	3a	<ul style="list-style-type: none"> <li>Techniques de levage et utilisation de moyens auxiliaires</li> </ul> <p><b>Supports didactiques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>OPA art. 41, « <i>Transport et entreposage</i> »</li> <li>CFST, Brochure d'information 6245.d, « <i>Manutention de charges</i> »</li> <li>Commentaire de l'ordonnance 3 relative à la loi sur le travail, art. 25, al. 2 Jeunes</li> </ul>	1° AA	1° AA		1° AA	1° AA	2° AA

<sup>2</sup> Sont réputés professionnels les titulaires d'un certificat fédéral de capacité (d'une attestation fédérale de formation professionnelle si l'orfo le prévoit) ou d'une qualification équivalente dans le domaine de la personne en formation.

<sup>3</sup> Chiffre selon la liste de contrôle du SECO « Les travaux dangereux dans le cadre de la formation professionnelle initiale »

Travail (travaux) dangereux (Conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Chiffre(s) <sup>3</sup>	Sujets de prévention pour la formation, instruction et surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel <sup>2</sup> de l'entreprise						
				Formation			Instruction des personnes en formation	Surveillance des personnes en formation		
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP			En permanence	Fréquentement
			<ul style="list-style-type: none"> <li>• SUVA Feuille 44018 « Soulever et porter correctement une charge »</li> <li>• SUVA Dépliant 661218 « Appréciation des contraintes physiques au poste de travail »</li> <li>• SUVA Dépliant 661218/1 Instructions « Appréciation des contraintes physiques au poste de travail »</li> <li>• SUVA LC 67090 « Posture de travail correcte »</li> <li>• CFST Brochure d'information « Manutention de charges »</li> <li>• SUVA Feuille 44061 « L'ergonomie - Un facteur de succès pour toutes les entreprises »</li> </ul>				si besoin, corrigées lors de situations concrètes au cours de la formation, selon les principes suivants : « la sécurité passe avant la productivité » et « l'exactitude prime sur la rapidité ».			
<p><b>Distribution de matières premières</b></p> <p>Conduire des chariots électriques et autres chariots de manutention (chariots, engins à timon)</p> <p>Stockage et déstockage de plateaux</p> <p>Compétence opérationnelle : a4, a5, b2, b4</p>	<p><b>Risques mécaniques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Moyens de transport mobiles, équipements de travail mobiles (chariots, engins à timon)</li> <li>• Objets en hauteur</li> <li>• Être heurté ou renversé</li> </ul>	8a	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Notices d'utilisation</li> <li>• Instructions d'exploitation / de travail</li> <li>• Formation / instruction à l'utilisation de chariots de manutention</li> <li>• Sélection et application des EPI nécessaires</li> </ul> <p><b>Supports didactiques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• SUVA LC 67046 « Chariots électriques à timon »</li> <li>• SUVA LC 67142 « Stockage de marchandises en piles »</li> <li>• CFST directive 6518 « Formation et l'instruction des conducteurs de chariots de manutention »</li> <li>• SUVA BS 88830 « Neuf règles vitales pour le travail avec les chariots élévateurs »</li> <li>• SUVA LC 67021 « Chariots élévateurs à contrepoids »</li> <li>• SUVA BS 44036 « Voies de circulation à l'intérieur de l'entreprise »</li> </ul>	1 <sup>e</sup> -4 <sup>e</sup> AA		1 <sup>e</sup> AA	<p><u>Principaux axes de l'instruction :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cours de formation à l'utilisation de chariots électriques à timon</li> <li>• Si besoin, stage de 4 jours dans une auto-école avec examen de conduite de chariots élévateurs à contrepoids ou à mât rétractable (l'attestation de formation doit être disponible dans l'entreprise)</li> <li>• Instructions de travail</li> <li>• Contrôle des équipements de travail avant utilisation</li> <li>• EPI - Sélection, démonstration et application pratique</li> </ul> <p>Après formation, approfondissement de la manipulation et de l'utilisation d'engins à timon, et plus particulièrement de chariots électriques. D'abord sous surveillance puis en autonomie vers la fin de l'apprentissage, avec contrôle continu et correction</p>	1 <sup>e</sup> AA	2 <sup>e</sup> AA	3 <sup>e</sup> & 4 <sup>e</sup> AA

Travail (travaux) dangereux (Conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Chiffre(s) <sup>3</sup>	Sujets de prévention pour la formation, instruction et surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel <sup>2</sup> de l'entreprise						
				Formation			Instruction des personnes en formation		Surveillance des personnes en formation	
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP		En permanence	Fréquentement	Occasionnellement
							Instruction complémentaire par FP si nécessaire			
<b>Manipulation de différents adhésifs et types de colles</b>  Compétence opérationnelle : a1, a4, b2	<b>Substances dangereuses pour la santé</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Gaz / vapeurs</li> <li>Liquides</li> </ul> <b>Risque de combustion</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Liquides</li> </ul>	5a 6a	<ul style="list-style-type: none"> <li>Instructions d'exploitation / de travail</li> <li>Fiches de données de sécurité sur les substances utilisées</li> <li>Formation / instruction à la manipulation de substances dangereuses</li> <li>Identification des catégories de danger des substances chimiques et des voies d'exposition (orale, cutanée, par inhalation)</li> <li>Risques liés aux substances cancérigènes et mesures de sécurité pour l'utilisation de colles et d'adhésifs</li> <li>Origine et prévention des incendies</li> <li>Sélection et application des EPI nécessaires (thèmes : main, yeux, peau, respiration)</li> </ul> Supports didactiques <ul style="list-style-type: none"> <li>SUVA LC 67091 « Equipements de protection individuelle (EPI) »</li> <li>SUVA Information 2896/11 « Les dermatoses professionnelles »</li> <li>SUVA Information 44074 « Protection de la peau au travail »</li> <li>Valeurs actuelles VME/VLE, publication online sur <a href="http://www.suva.ch">www.suva.ch</a></li> <li>Cheminfo «La fiche de données de sécurité pour les produits chimiques»</li> </ul>	1° AA	1° AA	1° AA	<b>Principaux axes de l'instruction :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Identifier les zones dangereuses</li> <li>Connaître et appliquer les mesures de précaution</li> <li>Instructions de travail</li> <li>Substances dangereuses / Fiches de données de sécurité</li> <li>Protection de la peau – possibilités et application</li> <li>EPI - Sélection, démonstration et application pratique</li> <li>Risques liés à la manipulation de colles, d'adhésifs</li> </ul>	1° AA	2° AA	3° & 4° AA
<b>Manipulation de différents nettoyants à rouleau, ainsi que de détergents et solvants</b>  Compétence opérationnelle : a1, a4, b2, d1, d2	<b>Substances dangereuses pour la santé</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Gaz / vapeurs</li> <li>Liquides / aérosols</li> </ul> <b>Risque de combustion et d'explosion</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Liquides</li> <li>Atmosphère explosive</li> </ul>	5a 6a	<ul style="list-style-type: none"> <li>Instructions d'exploitation / de travail Fiches de données de sécurité sur les substances utilisées</li> <li>Formation / instruction à la manipulation de substances dangereuses</li> <li>Identification des catégories de danger des substances chimiques et des voies d'exposition (orale, cutanée, par inhalation)</li> <li>Sélection et application des EPI nécessaires (thèmes : main, yeux, peau, respiration)</li> </ul>	1° AA	1° AA	1° AA	<b>Principaux axes de l'instruction :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Identifier les zones dangereuses</li> <li>Connaître et appliquer les mesures de précaution</li> <li>Instructions de travail</li> <li>Substances dangereuses / Fiches de données de sécurité</li> <li>Electricité statique</li> </ul>	1° AA	2° AA	3° & 4° AA

Travail (travaux) dangereux (Conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Chiffre(s) <sup>3</sup>	Sujets de prévention pour la formation, instruction et surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel <sup>2</sup> de l'entreprise						
				Formation			Instruction des personnes en formation	Surveillance des personnes en formation		
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP		En permanence	Fréquentement	Occasionnellement
			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Origine et prévention d'une atmosphère explosive</li> </ul> <p><b>Supports didactiques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Pictogrammes Santé et sécurité au travail lors de l'emploi de solvants et les consignes de sécurité</i></li> <li>• <i>SUVA LC 67013 « Emploi de solvants »</i></li> <li>• <i>SUVA LC 6771 « Stockage de liquides facilement inflammables »</i></li> <li>• <i>SUVA LC 67091 « Equipements de protection individuelle (EPI) »</i></li> <li>• <i>SUVA Information 2896/11 « Les dermatoses professionnelles »</i></li> <li>• <i>SUVA Information 44074 « Protection de la peau au travail »</i></li> <li>• <i>Valeurs actuelles VME/VLE, publication online sur www.suva.ch</i></li> <li>• <i>SUVA LC 67083 « Electricité statique - Risques d'explosion lors de la manipulation de liquides inflammables »</i></li> </ul>				<ul style="list-style-type: none"> <li>• EPI - Sélection, démonstration et application pratique</li> <li>• Connaître les risques liés à la manipulation de nettoyants (nettoyants à rouleau), ainsi que de détergents et de solvants</li> </ul>			

**Risques spéciaux, domaine spécifique industrie**

<p><b>Préparation et équipement des systèmes de transformation et des machines périphériques</b></p> <p>Compétence opérationnelle : b2</p>	<p><b>Risques mécaniques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Parties de machines ou d'installations mobiles non protégées</li> <li>• Pièces présentant des surfaces dangereuses</li> <li>• Objets en hauteur</li> <li>• Pièces en mouvement non-contrôlées</li> </ul> <p><b>Action intempestive</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mouvement non-contrôlé / démarrage intempestif</li> </ul>	8b	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Notices d'utilisation</li> <li>• Instructions d'exploitation / de travail</li> <li>• Sélection et application des EPI nécessaires (thèmes : mains, yeux, peau, pieds)</li> </ul> <p><b>Supports didactiques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>SUVA LC 67075 « Mesures de protection contre les démarrages intempestifs »</i></li> <li>• <i>SUVA LC 67113 « Phénomènes dangereux mécaniques liés aux machines »</i></li> <li>• <i>SUVA LC 67146 « STOP à la manipulation des dispositifs de protection »</i></li> </ul>	1° AA	1° AA	1° AA	<p><u>Principaux axes de l'instruction :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Identifier les zones dangereuses</li> <li>• Connaître et appliquer les mesures de précaution</li> <li>• Instructions de travail</li> <li>• EPI - Sélection, démonstration et application pratique</li> </ul>	1° AA	2° AA	3° & 4° AA
<p><b>Élaboration de différents produits d'édition à l'aide de systèmes de transformation</b></p>	<p><b>Risques mécaniques</b></p>	2a 8b 4c	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Notices d'utilisation</li> <li>• Instructions d'exploitation / de travail</li> </ul>	1° AA	3° AA	1° AA	<p><u>Principaux axes de l'instruction :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Identifier les zones dangereuses</li> </ul>	1° AA	2° AA	3° & 4° AA

Travail (travaux) dangereux (Conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Chiffre(s) <sup>3</sup>	Sujets de prévention pour la formation, instruction et surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel <sup>2</sup> de l'entreprise						
				Formation			Instruction des personnes en formation	Surveillance des personnes en formation		
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP		En permanence	Fréquentement	Occasionnellement
<p><b>et de machines périphériques spécifiques à l'entreprise</b></p> <p>Compétence opérationnelle : A4, b3, b4, b5, b6, b7, c1</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Parties de machines ou d'installations mobiles non protégées</li> <li>Pièces présentant des surfaces dangereuses</li> <li>Objets en hauteur</li> <li>Pièces en mouvement non-contrôlé</li> </ul> <p>Machines mobiles non protégées</p> <p><b>Action intempestive</b> Mouvement non-contrôlé / démarrage intempestif</p> <p><b>Contraintes physiques spéciales</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Bruit</li> </ul> <p><b>Substances dangereuses pour la santé</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Particules de toners</li> </ul> <p><b>Contraintes psychiques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pression, attention soutenue</li> <li>Activités incomplètes, partielles</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Sélection et application des EPI nécessaires (thèmes : mains, yeux, peau, pieds)</li> </ul> <p><b>Supports didactiques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>SUVA LC 67075 « Mesures de protection contre les démarrages intempestifs »</li> <li>SUVA LC 67113 « Phénomènes dangereux mécaniques liés aux machines »</li> <li>SUVA LC 67146 « STOP à la manipulation des dispositifs de protection »</li> <li>SUVA LC 67009 « Bruit au poste de travail »</li> <li>SUVA LC 67020 « Protectors d'ouïe (utilisation et entretien) »</li> <li>Lien Internet <a href="https://www.suva.ch/gehoerschutz">https://www.suva.ch/gehoerschutz</a></li> <li>SUVA LC 67091 « Equipements de protection individuelle (EPI) »</li> <li>SECO Information 710-238 Protection contre les risques psychosociaux au travail</li> <li>Factsheet SUVA « Risques pour la santé représentés par les imprimantes laser, les photocopieuses et le toner »</li> <li>BAuA « Tonerstaub und Emissionen von Druckern und Kopierern am Arbeitsplatz » und Merkblatt « Drucker und Kopierer » (en allemand)</li> <li>SUVA BS 66113 « Demi-masques de protection respiratoire contre les poussières »</li> </ul>				<ul style="list-style-type: none"> <li>Connaître et appliquer les mesures de précaution</li> <li>Instructions de travail</li> <li>EPI - Sélection, démonstration et application pratique</li> </ul>			
<p><b>Réalisation de la maintenance des systèmes de transformation et des machines périphériques</b></p> <p><b>Résolution des dysfonctionnements des systèmes de transformation et des machines périphériques</b></p>	<p><b>Risques mécaniques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Parties de machines ou d'installations mobiles non protégées</li> <li>Pièces présentant des surfaces dangereuses</li> <li>Objets en hauteur</li> <li>Pièces en mouvement non-contrôlé</li> </ul>	8a 8c	<ul style="list-style-type: none"> <li>Notices d'utilisation</li> <li>Instructions d'exploitation / de travail</li> <li>Sélection et application des EPI nécessaires (thèmes : mains, yeux, peau, pieds)</li> <li>Déverrouillage, verrouillage</li> </ul> <p><b>Supports didactiques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>SUVA LC 67075 « Mesures de protection contre les démarrages intempestifs »</li> </ul>	1° AA	1° AA	1° AA	<p><u>Principaux axes de l'instruction :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Identifier les zones dangereuses</li> <li>Connaître et appliquer les mesures de précaution</li> <li>Instructions de travail</li> <li>Outils et moyens auxiliaires, sélection et utilisation sécurisée</li> </ul>	1° AA	2° AA	3° & 4° AA

Travail (travaux) dangereux (Conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Chiffre(s) <sup>3</sup>	Sujets de prévention pour la formation, instruction et surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel <sup>2</sup> de l'entreprise							
				Formation			Instruction des personnes en formation		Surveillance des personnes en formation		
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP			En permanence	Fréquentement	Occasionnellement
Compétence opérationnelle : d1, d2	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Milieux sous pression</li> <li>• <b>Action intempestive</b></li> <li>• Mouvement non-contrôlé / démarrage intempestif</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• SUVA LC 67113 « Phénomènes dangereux mécaniques liés aux machines »</li> <li>• SUVA LC 67146 « STOP à la manipulation des dispositifs de protection »</li> <li>• SUVA LC 84040 « Huit règles vitales pour la maintenance »</li> </ul>					<ul style="list-style-type: none"> <li>• EPI - Sélection, démonstration et application pratique</li> </ul>			

**Risques spéciaux, domaine spécifique artisanat**

<p><b>Préparation et équipement des machines d'usinage</b> (machines de coupe et d'estampage, presses, machines de couture au fil textile, machines de pliage et de gaufrage)</p> <p>Compétence opérationnelle : b2</p>	<p><b>Risques mécaniques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Parties de machines ou d'installations mobiles non protégées</li> <li>• Pièces présentant des surfaces dangereuses</li> <li>• Objets en hauteur</li> <li>• Pièces en mouvement non-contrôlé</li> </ul> <p><b>Action intempestive</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mouvement non-contrôlé / démarrage intempestif</li> </ul> <p><b>Contraintes physiques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bruit</li> </ul>	8b	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Notices d'utilisation</li> <li>• Instructions d'exploitation / de travail</li> <li>• Sélection et application des EPI nécessaires (thèmes : mains, yeux, peau, pieds)</li> </ul> <p><b>Supports didactiques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• SUVA LC 67075 « Mesures de protection contre les démarrages intempestifs »</li> <li>• SUVA LC 67113 « Phénomènes dangereux mécaniques liés aux machines »</li> <li>• SUVA LC 67146 « STOP à la manipulation des dispositifs de protection »</li> <li>• SUVA LC 67020 « Protectors d'ouïe »</li> </ul>	1° AA	1° AA	1° AA	<p><u>Principaux axes de l'instruction :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Identifier les zones dangereuses</li> <li>• Connaître et appliquer les mesures de précaution</li> <li>• Instructions de travail</li> <li>• EPI - Sélection, démonstration et application pratique</li> </ul>	1° AA	2° AA	3° & 4° AA
<p><b>Élaboration de différents produits d'édition à l'aide de machines spécifiques à l'entreprise</b> (machines de coupe et d'estampage, presses, machines de couture au fil textile, machines de pliage et de gaufrage)</p>	<p><b>Risques mécaniques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Parties de machines ou d'installations mobiles non protégées</li> <li>• Pièces présentant des surfaces dangereuses</li> <li>• Objets en hauteur</li> <li>• Pièces en mouvement non-contrôlé</li> </ul> <p><b>Action intempestive</b></p>	8b	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Notices d'utilisation</li> <li>• Instructions d'exploitation / de travail</li> <li>• Sélection et application des EPI nécessaires (thèmes : mains, yeux, peau, pieds)</li> </ul> <p><b>Supports didactiques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• SUVA LC 67075 « Mesures de protection contre les démarrages intempestifs »</li> <li>• SUVA LC 67113 « Phénomènes dangereux mécaniques liés aux machines »</li> </ul>	1° AA	1° AA	1° AA	<p><u>Principaux axes de l'instruction :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Identifier les zones dangereuses</li> <li>• Connaître et appliquer les mesures de précaution</li> <li>• Instructions de travail</li> <li>• EPI - Sélection, démonstration et application pratique</li> </ul>	1° AA	2° AA	3° & 4° AA

Travail (travaux) dangereux (Conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Chiffre(s) <sup>3</sup>	Sujets de prévention pour la formation, instruction et surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel <sup>2</sup> de l'entreprise						
				Formation			Instruction des personnes en formation		Surveillance des personnes en formation	
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP		En permanence	Fréquentement	Occasionnellement
Compétence opérationnelle : b3, b4, b5, b6, b7, c2, c3	Mouvement non-contrôlé / démarrage intempestif		<ul style="list-style-type: none"> <li>• SUVA LC 67146 « STOP à la manipulation des dispositifs de protection »</li> </ul>							
<p><b>Réalisation de la maintenance de machines spécifiques à l'entreprise</b></p> <p><b>Résolution des dysfonctionnements de machines spécifiques à l'entreprise</b> (machines de coupe et d'estampage, presses, machines de couture au fil textile, machines de pliage et de gaufrage)</p> <p>Compétence opérationnelle : d1, d2</p>	<p><b>Risques mécaniques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Parties de machines ou d'installations mobiles non protégées</li> <li>• Pièces présentant des surfaces dangereuses</li> <li>• Objets en hauteur</li> <li>• Pièces en mouvement non-contrôlé</li> <li>• Milieux sous pression</li> </ul> <p><b>Action intempestive</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mouvement non-contrôlé / démarrage intempestif</li> </ul>	8b	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Notices d'utilisation</li> <li>• Instructions d'exploitation / de travail</li> <li>• Sélection et application des EPI nécessaires (thèmes : mains, yeux, peau, pieds)</li> <li>• Déverrouillage, verrouillage</li> </ul> <p><b>Supports didactiques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• SUVA LC 67075 « Mesures de protection contre les démarrages intempestifs »</li> <li>• SUVA LC 67113 « Phénomènes dangereux mécaniques liés aux machines »</li> <li>• SUVA LC 67146 « STOP à la manipulation des dispositifs de protection »</li> <li>• SUVA LC 84040 « Huit règles vitales pour la maintenance »</li> </ul>	1 <sup>e</sup> AA	3 <sup>e</sup> AA	1 <sup>e</sup> AA	<p><u>Principaux axes de l'instruction :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Identifier les zones dangereuses</li> <li>• Connaître et appliquer les mesures de précaution</li> <li>• Instructions de travail</li> <li>• Outils et moyens auxiliaires, sélection et utilisation sécurisée</li> <li>• EPI - Sélection, démonstration et application pratique</li> </ul>	1 <sup>e</sup> AA	2 <sup>e</sup> AA	3 <sup>e</sup> & 4 <sup>e</sup> AA

**Légende** : CI: cours interentreprises; EP: école professionnelle

[Abréviations possibles : AA : année d'apprentissage ; ARF : après achèvement réussi de la formation ; BR : brochure ; LC : liste de contrôle]

## Annexe 3 : Glossaire

(\* voir *Lexique de la formation professionnelle*, 4<sup>e</sup> édition 2013 revue et complétée, édité par le CSFO, Berne, [www.lex.formationprof.ch](http://www.lex.formationprof.ch))

### **Cadre européen des certifications (CEC)**

Le cadre européen des certifications pour l'éducation et la formation tout au long de la vie (CEC) vise à permettre la comparabilité des compétences et qualifications professionnelles entre les pays européens. Afin de relier les qualifications nationales au CEC et donc de pouvoir les comparer aux qualifications d'autres pays européens, plusieurs Etats membres élaborent des cadres nationaux des certifications (CNC).

### **Cadre national des certifications (CNC formation professionnelle)**

Le cadre des certifications a pour but d'accroître la transparence et la comparabilité, au niveau tant national qu'international, des diplômes de la formation professionnelle et de faciliter ainsi la mobilité sur le marché du travail. Le cadre des certifications comporte huit niveaux, distinguant chacun les trois catégories d'exigences « savoirs », « aptitudes » et « compétences ». Un supplément descriptif standardisé du certificat est établi pour chaque diplôme de la formation professionnelle initiale.

### **Commission suisse pour le développement professionnel et la qualité (CSDPQ)**

Chaque ordonnance sur la formation professionnelle initiale définit, à la section 10, la Commission suisse pour le développement professionnel et la qualité (commission) de la profession concernée ou du champ professionnel correspondant.

La commission est à la fois un organe stratégique regroupant les partenaires de la formation professionnelle en question et doté d'une mission de surveillance, et un instrument d'avenir au service de la qualité selon l'art. 8 LFPr<sup>3</sup>.

### **Compétence opérationnelle**

Les compétences opérationnelles permettent de gérer efficacement les situations professionnelles. Concrètement, un professionnel confirmé est capable de mettre en pratique de manière autonome un ensemble de connaissances, d'aptitudes et de comportements en fonction de chaque situation. Les personnes qui suivent une formation acquièrent peu à peu les compétences professionnelles, méthodologiques, sociales et personnelles correspondant aux différentes compétences opérationnelles.

### **Cours interentreprises (CIE)\***

Les cours interentreprises visent à transmettre et à faire acquérir un savoir-faire de base. Ils complètent la formation en entreprise et la formation scolaire.

### **Domaine de compétences opérationnelles**

Les actions professionnelles, c'est-à-dire les activités qui demandent des compétences similaires ou qui s'inscrivent dans un processus de travail comparable, sont regroupées en domaines de compétences opérationnelles.

### **Domaines de qualification\***

Trois domaines de qualification figurent en règle générale dans l'ordonnance sur la formation. Ce sont respectivement le travail pratique, les connaissances professionnelles et la culture générale.

- **Domaine de qualification « travail pratique »** : Le travail pratique peut revêtir deux formes : celle d'un travail pratique individuel (TPI) ou celle d'un travail pratique prescrit (TPP).
- **Domaine de qualification « connaissances professionnelles »** : L'examen portant sur les connaissances professionnelles représente le volet scolaire et théorique de l'examen final. La

---

<sup>3</sup> RS 412.10

personne en formation subit un examen écrit ou des examens écrit et oral. Dans des cas dûment motivés, la culture générale peut être enseignée et évaluée en même temps que les connaissances professionnelles.

- **Domaine de qualification « culture générale »** : Ce domaine de qualification est régi par l'ordonnance du SEFRI du 27 avril 2006 concernant les conditions minimales relatives à la culture générale dans la formation professionnelle initiale.<sup>4</sup> Si la culture générale est dispensée de manière intégrée, l'évaluation se fait en même temps que le domaine de qualification « connaissances professionnelles ».

#### **Dossier de formation\***

Le dossier de formation est un instrument servant à promouvoir la qualité de la formation à la pratique professionnelle. La personne en formation y consigne tous les travaux importants accomplis en lien avec les compétences opérationnelles qu'elle doit acquérir. En consultant le dossier de formation, le/la formateur/trice mesure l'évolution de la formation et l'engagement personnel dont fait preuve la personne en formation.

#### **Enseignement des connaissances professionnelles**

Les personnes en formation acquièrent les qualifications professionnelles en suivant l'enseignement dispensé par l'école professionnelle. Les objectifs et les exigences sont définis dans le plan de formation. Les notes semestrielles de l'enseignement des connaissances professionnelles sont prises en compte dans la note globale de la procédure de qualification à titre de note d'expérience.

#### **Entreprise formatrice\***

La formation à la pratique professionnelle est dispensée dans des entreprises tant du secteur privé que du secteur public. A cet effet, les entreprises doivent être au bénéfice d'une autorisation de former délivrée par l'autorité cantonale compétente.

#### **Lieux de formation\***

La force de la formation professionnelle réside dans sa relation étroite avec le monde du travail. Celle-ci se reflète dans la collaboration entre les trois lieux de formation qui dispensent ensemble la formation initiale : l'entreprise formatrice, l'école professionnelle et les cours interentreprises.

#### **Objectifs et exigences de la formation professionnelle initiale**

Les objectifs et les exigences de la formation professionnelle initiale figurent dans l'orfo et dans le plan de formation. Dans le plan de formation, ils sont définis sous la forme de domaines de compétences opérationnelles, de compétences opérationnelles et d'objectifs évaluateurs pour les trois lieux de formation (entreprise formatrice, école professionnelle et cours interentreprises).

#### **Objectifs évaluateurs**

Les objectifs évaluateurs concrétisent les compétences opérationnelles et intègrent l'évolution des besoins de l'économie et de la société. Ils sont reliés entre eux de manière cohérente dans le cadre de la coopération entre les lieux de formation. Dans la plupart des cas, les objectifs rattachés à l'entreprise formatrice, à l'école professionnelle et aux cours interentreprises sont différents. Mais la formulation peut aussi être la même (p. ex. pour la sécurité au travail, la protection de la santé ou les activités artisanales).

#### **Ordonnance du SEFRI sur la formation professionnelle initiale (ordonnance sur la formation ; orfo)**

Une orfo régleme notamment, pour une profession donnée, l'objet et la durée de la formation professionnelle initiale, les objectifs et les exigences de la formation à la pratique professionnelle et de la formation scolaire, l'étendue des contenus de la formation, les parts assumées par les lieux de formation, les procédures de qualification, les certificats délivrés et les titres décernés. En règle générale, l'Ortra dépose une demande auprès du SEFRI en vue de l'édiction d'une orfo, qu'elle élabore en collaboration avec la Confédération et les cantons. La date d'entrée en vigueur d'une orfo est définie par les partenaires de la formation professionnelle. Le SEFRI est l'instance chargée de l'édiction.

---

<sup>4</sup> RS 412.101.241

### **Organisation du monde du travail (Otra)\***

Dénomination collective, l'expression « organisations du monde du travail » désigne à la fois les partenaires sociaux, les associations professionnelles ainsi que d'autres organisations compétentes et prestataires de la formation professionnelle. L'Ortra responsable d'une profession définit les contenus du plan de formation, organise la formation professionnelle initiale et constitue l'organe responsable des cours interentreprises.

### **Partenariat sur la formation professionnelle\***

La formation professionnelle est la tâche commune de la Confédération, des cantons et des organisations du monde du travail. Ces trois partenaires associent leurs efforts pour assurer une formation professionnelle de qualité et suffisamment de places d'apprentissage.

### **Personne en formation\***

Est considérée/considéré comme personne en formation celle ou celui qui a achevé la scolarité obligatoire et a conclu un contrat d'apprentissage régi par une ordonnance sur la formation.

### **Plan de formation**

Le plan de formation accompagne l'ordonnance sur la formation. Il contient les bases de la pédagogie professionnelle, le profil de qualification, les compétences opérationnelles regroupées en domaines de compétences opérationnelles et les objectifs évaluateurs par lieu de formation. Le contenu du plan de formation est du ressort de l'Ortra nationale. Le plan de formation est élaboré et signé par l'Ortra/les Ortra.

### **Procédure de qualification\***

L'expression « procédure de qualification » est utilisée pour désigner toutes les procédures permettant de constater si une personne dispose des compétences opérationnelles définies dans l'orfo correspondante.

### **Profil de qualification**

Le profil de qualification décrit les compétences opérationnelles que toute personne doit posséder à l'issue de sa formation. Il est établi à partir du profil d'activités et sert de base à l'élaboration du plan de formation.

### **Rapport de formation\***

Les compétences et l'expérience acquises dans l'entreprise donnent périodiquement lieu à un contrôle dont les résultats sont consignés dans le rapport de formation. Le contrôle revêt la forme d'un entretien structuré entre la formatrice/le formateur et la personne en formation.

### **Responsables de la formation professionnelle\***

Le cercle des responsables de la formation professionnelle comprend tous les spécialistes qui dispensent une partie de la formation initiale aux apprenti-e-s, qu'il s'agisse de la formation à la pratique professionnelle ou de la formation scolaire : formateurs actifs/formatrices actives dans les entreprises formatrices, formateurs/trices pour les cours interentreprises, enseignant-e-s de la formation initiale scolaire, expert-e-s aux examens.

### **Secrétariat d'Etat à la formation, à la recherche et à l'innovation (SEFRI)**

En collaboration avec les partenaires de la formation professionnelle que sont les cantons et les organisations du monde du travail, le SEFRI assure la qualité et le développement continu de l'ensemble du système. Il veille à la comparabilité et à la transparence des offres dans toute la Suisse.

### **Travail pratique individuel (TPI)**

Le TPI est l'une des deux formes que peut revêtir l'examen des compétences dans le domaine de qualification « travail pratique ». L'examen a lieu dans l'entreprise formatrice dans le cadre d'un mandat à réaliser pour l'entreprise. Il est régi par les « Dispositions d'exécution relatives à la procédure de qualification avec examen final » de la profession correspondante.

## **Annexe 4 : Explications complémentaires concernant les compétences opérationnelles**

Les quatre dimensions des compétences opérationnelles recouvrent différents éléments propres à chaque profession, qui se déclinent comme suit.

### **1. Compétences professionnelles**

Les compétences professionnelles concernent les domaines suivants :

- la connaissance des termes spécifiques (langage technique), des normes (de qualité), des éléments et des systèmes et de leur importance pour les situations de travail;
- la maîtrise des méthodes, procédures, outils et matériaux propres à la profession et leur utilisation dans les règles;
- la connaissance des dangers et des risques, des mesures de prévention et de protection qu'ils impliquent, et le sens des responsabilités qui s'impose.

### **2. Compétences méthodologiques**

#### **2.1 Techniques de travail**

Afin de s'acquitter de leurs tâches professionnelles, les technologues en reliure CFC utilisent les méthodes, les équipements, les installations techniques et les moyens auxiliaires qui conviennent, leur but étant de travailler de manière organisée, de fixer des priorités, de mettre en place des processus de manière systématique et rationnelle, de garantir la sécurité au travail et de respecter les prescriptions en matière d'hygiène. Ils planifient leurs tâches selon différentes étapes, travaillent de manière efficace en suivant des objectifs et évaluent systématiquement leur travail.

#### **2.2 Approche et action interdisciplinaires axées sur les processus**

Les technologues en reliure CFC appréhendent les processus de travail dans le contexte de l'entreprise. Ils tiennent compte des différents processus situés en amont et en aval, et sont conscients des incidences de leurs activités sur les produits ainsi que sur les collaborateurs et les résultats de l'entreprise.

#### **2.3 Stratégies d'information et de communication**

Dans les entreprises les technologues en reliure CFC l'utilisation des moyens d'information et de communication est importante. Les technologues en reliure CFC en sont conscients et participent à l'optimisation de la transmission des informations au sein de l'entreprise. Ils se procurent des informations de manière autonome et en font un usage profitable pour l'entreprise et pour leur propre apprentissage.

#### **2.4 Stratégies d'apprentissage**

Différentes stratégies permettent d'apprendre plus efficacement. Les technologues en reliure CFC analysent leur manière d'apprendre et l'adaptent aux différentes tâches et problématiques. Comme les styles d'apprentissage varient d'une personne à l'autre, ils adoptent les stratégies qui leur conviennent le mieux de manière à apprendre avec plaisir et efficacement tout en approfondissant leurs compétences, tant en termes d'apprentissage tout au long de la vie qu'en termes d'apprentissage individuel.

#### **2.5 Techniques de présentation**

Les résultats d'une entreprise sont fortement influencés par la manière dont ses produits et services sont présentés aux clients. Les technologues en reliure CFC connaissent et maîtrisent les techniques et les supports de présentation, et les utilisent conformément à la situation.

#### **2.6 Comportement écologique**

Les technologues en reliure CFC sont conscients de la disponibilité limitée des ressources naturelles. Ils privilégient une utilisation économe des matières premières, de l'eau et de l'énergie, et ont recours à des technologies, à des stratégies et à des techniques de travail ménageant les ressources.

#### **2.7 Comportement économique**

Un comportement respectueux des principes de l'économie d'entreprise est la base du succès de l'entreprise. Les technologues en reliure CFC sont conscients des coûts des matières premières, des matériaux, des machines, des installations et des équipements. Ils effectuent leurs tâches de manière efficace et sûre.

### **3. Compétences sociales**

#### **3.1 Capacité à communiquer**

La communication objective revêt une importance primordiale dans l'exercice de la profession. C'est pourquoi les technologues en reliure CFC font preuve de franchise et de spontanéité dans les situations professionnelles et qu'ils se réfèrent aux règles de base d'une discussion. Ils adaptent leur manière de s'exprimer et leur comportement en fonction des situations et des besoins de leurs interlocuteurs. Ils parlent avec respect et estime.

### **3.2 Capacité à gérer des conflits**

Etant donné que des personnes parfois très différentes sont amenées à collaborer sur un même lieu de travail, il se peut que des situations conflictuelles surgissent. Les technologues en reliure CFC en sont conscients et réagissent de manière calme et réfléchie. Ils sont ouverts au dialogue, sont prêts à accepter d'autres points de vue, s'expriment avec pertinence et recherchent des solutions constructives.

### **3.3 Aptitude au travail en équipe**

Les tâches professionnelles peuvent être exécutées de manière individuelle ou en groupe. Dans de nombreuses situations, une équipe est plus performante qu'un individu. Si les technologues en reliure CFC travaillent en équipe, ils appliquent les règles d'un travail efficace en équipe.

## **4. Compétences personnelles**

### **4.1 Capacité à analyser sa pratique**

Les technologues en reliure CFC sont capables de jeter un regard critique sur leurs propres actions, de réfléchir sur leurs expériences de vie personnelles et d'intégrer les résultats de ces analyses à leur quotidien professionnel. Ils savent comment tenir compte aussi bien de leurs attentes, valeurs et normes que de celles des autres, comment les mettre en parallèle et comment composer avec elles (tolérance).

### **4.2 Autonomie et responsabilité**

Dans leur activité professionnelle, les technologues en reliure CFC sont co-responsables du résultat de la production et des processus de travail. Dans les limites de leur responsabilité, ils prennent des décisions en toute autonomie et de manière consciencieuse et agissent en conséquence.

### **4.3 Résistance au stress**

Les technologues en reliure CFC sont capables de faire face à des contraintes physiques et psychiques liées à leur profession. Ils connaissent leurs propres limites et demandent de l'aide pour gérer des situations complexes.

### **4.4 Flexibilité**

Les technologues en reliure CFC sont capables de s'adapter aux changements et aux nouvelles situations tout en contribuant aux aménagements qui s'imposent.

### **4.5 Performance et comportement au travail**

Dans un environnement compétitif, seules les entreprises ayant des employés motivés et performants sont en mesure de s'imposer. Les technologues en reliure CFC s'emploient à atteindre les objectifs de l'entreprise. Ils développent et consolident leur motivation dans l'entreprise et à l'école. Leur comportement au travail se caractérise par cinq qualités : ponctualité, concentration, rigueur, fiabilité et minutie.

### **4.6 Apprentissage tout au long de la vie**

L'évolution des technologies et des besoins des clients exige d'être disposé à acquérir en permanence de nouvelles connaissances et aptitudes et d'apprendre tout au long de la vie. Les technologues en reliure CFC sont ouverts aux nouveautés et mettent en pratique le principe de l'apprentissage tout au long de la vie afin d'augmenter leur employabilité et d'affirmer leur personnalité.