

Programme de formation pour les entreprises formatrices

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

Technologue en reliure avec certificat fédéral de capacité (CFC)

Domaine spécifique industrie

Mis en vigueur par l'organe responsable le 11 mai 2022

Table des matières

1. Introduction	3
1.1. <i>Objectif, but et gestion du programme de formation</i>	<i>3</i>
2. Vue d'ensemble des compétences opérationnelles	4
3. Domaines de compétences opérationnelles, compétences opérationnelles et objectifs évaluateurs - domaine spécifique industrie	6
<i>Domaine de compétences opérationnelles a : Mise en œuvre de mesures pour la production</i>	<i>6</i>
<i>Domaine de compétences opérationnelles b : Exécution de transformations</i>	<i>12</i>
<i>Domaine de compétences opérationnelles c : Utilisation de techniques spécifiques de transformation et d'insertion dans le processus de production</i>	<i>18</i>
<i>Domaine de compétences opérationnelles d : Maintenance et réparation des outils de production</i>	<i>20</i>

1. Introduction

L'ordonnance et le plan de formation s'appliquent à la formation initiale de technologue en reliure CFC - domaine spécifique industrie. L'ordonnance définit les conditions cadres de la formation professionnelle initiale. Ce sont entre autres : l'objet et la durée de la formation professionnelle initiale, les objectifs et les exigences, les parts de la formation dans les trois lieux de formation ainsi que la procédure de qualification avec les certificats et les titres. Le plan de formation décrit les contenus de la formation professionnelle initiale ainsi que le profil de qualification. Il précise en outre quelles compétences opérationnelles sont transmises dans quels lieux de formation.

Les documents de mise en œuvre (programme de formation pour les entreprises formatrices, pour les cours interentreprises (CI) et plan d'études cadre pour les écoles professionnelles) sont édictés par l'OrTra en tant qu'instruments de promotion de la qualité. Ils décrivent la mise en œuvre de la formation dans les trois lieux de formation et les procédures de qualification.

1.1. Objectif, but et gestion du programme de formation

Objectif et but

Le programme de formation pour les entreprises formatrices montre comment la formation de quatre ans doit être mise en œuvre dans les entreprises. Il coordonne également la formation dans l'entreprise formatrice avec le plan d'étude pour les écoles professionnelles et le programme de formation des cours interentreprises. Cette coopération entre les lieux de formation est optimisée par le calendrier des contenus d'apprentissage.

Ce document fournit aux formateurs de l'entreprise les outils permettant de comparer le niveau de formation attendu par semestre avec le travail réellement effectué dans la pratique et ainsi d'enregistrer et de suivre la progression des apprentis dans le processus d'apprentissage.

2. Vue d'ensemble des compétences opérationnelles

Domaines d'activité Domaines de compétences opérationnelles		Activités / Compétences opérationnelles							Technologue en reliure
		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. Domaines de compétences opérationnelles, compétences opérationnelles et objectifs évaluateurs - domaine spécifique industrie

Ci-dessous, seuls les objectifs évaluateurs qui doivent être enseignés par l'entreprise sont énumérés. Les objectifs évaluateurs qui doivent être enseignés uniquement dans l'école professionnelle ou uniquement dans les cours interentreprises ne sont pas listés pour simplifier le programme, mais peuvent être trouvés dans le plan de formation.

Domaine de compétences opérationnelles a : Mise en œuvre de mesures pour la production

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.

Compétence opérationnelle a1 : Garantir la sécurité au travail, la protection de la santé et la protection de l'environnement									
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.									
Année de formation (recommandé e)	Nr.	Objectifs évaluateurs entreprise formatrice	Objectif évaluateur transmis au cours de l'année...				École professionnelle	CIE	Commentaires
			1.	2.	3.	4.			
1 année	a1.1	Prendre des mesures de prévention des accidents et des incendies, et connaître les plans d'urgence internes à l'entreprise (C3)	☐	☐	☐	☐	1 année	CIE 1	
1 année	a1.2	Recourir à des mesures de protection de la santé, d'hygiène au travail et d'ergonomie sur le lieu de travail (C3)	☐	☐	☐	☐	1 année	CIE 1	

2 année	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)	☐	☐	☐	☐	1 année	CIE 3	
1 année	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)	☐	☐	☐	☐	1 année	CIE 1	
1 année	a1.5	Mettre en œuvre des mesures visant à réduire l'utilisation de substances dangereuses (C3)	☐	☐	☐	☐	1 année		
1 année	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)	☐	☐	☐	☐	1 année	CIE 1	
2 année	a1.7	Recourir à des mesures d'exploitation des machines, installations et outils dans une optique d'efficacité énergétique (C3)	☐	☐	☐	☐	1 année	CIE 1	

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

Les technologistes 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.

Année de formation (recommandée)	Nr.	Objectifs évaluateurs entreprise formatrice	Objectif évaluateur transmis au cours de l'année...				École professionnelle	CIE	Commentaires
			1.	2.	3.	4.			

1 année	a2.1	Appliquer les bases mathématiques (C3)	☐	☐	☐	☐	1 année	CIE 1	
1-4 année	a2.2	Réaliser des calculs relatifs à son domaine d'activité (C3)	☐	☐	☐	☐	1 année 2 année 3 année 4 année	CIE 1 CIE 2	
1-4 année	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)	☐	☐	☐	☐	1 année 2 année 4 année	CIE 2	

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.

Année de formation (recommandée)	Nr.	Objectifs évaluateurs entreprise formatrice	Objectif évaluateur transmis au cours de l'année...				École professionnelle	CIE	Commentaires
			1.	2.	3.	4.			
2-4 année	a3.1	Mettre en place et utiliser des programmes d'utilisateurs spécifiques à l'entreprise en conformité avec les tâches octroyées (C3)	☐	☐	☐	☐	2 année		
1 année	a3.2	Décrire le réseau interne à l'entreprise (C2)	☐	☐	☐	☐	1 année		

1 année	a3.3	Expliquer et observer des mesures de sécurité et de protection des données (C3)	☐	☐	☐	☐	1 année		
---------	------	---	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	---------	--	--

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 technologistes 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.).

Année de formation (recommandée)	Nr.	Objectifs évaluateurs entreprise formatrice	Objectif évaluateur transmis au cours de l'année...				École professionnelle	CIE	Commentaires
			1.	2.	3.	4.			
1-4 année	a4.1	Vérifier la composition, les propriétés et l'utilisation de différents matériaux de production, matériaux auxiliaires et processus d'impression (C4)	☐	☐	☐	☐	1 année 2 année	CIE 3 CIE 4	
2-4 année	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)	☐	☐	☐	☐	1 année	CIE 3 CIE 4	
2-4 année	a4.3	Utiliser des matériaux de production, matériaux auxiliaires et processus d'impression de manière adaptée au type de produit (C3)	☐	☐	☐	☐	1 année 4 année	CIE 3 CIE 4	
1 année	a4.5	Identifier et, le cas échéant, utiliser des processus d'impression propres à l'entreprise (C3)	☐	☐	☐	☐	1 année		
1 année	a4.6	Reconnaître et prendre en compte les caractéristiques des techniques d'impression (C4)	☐	☐	☐	☐	1 année		

Compétence opérationnelle a5 : Coordonner le processus de production au sein de l'entreprise et avec les partenaires externes

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.

Année de formation (recommandé e)	Nr.	Objectifs évaluateurs entreprise formatrice	Objectif évaluateur transmis au cours de l'année...				École professionnelle	CIE	Commentaires
			1.	2.	3.	4.			
1 année	a5.1	Décrire et prendre en compte la structure, l'organisation fonctionnelle et l'environnement de sa propre entreprise (C3)	☐	☐	☐	☐	1 année		
1 année	a5.2	Décrire des professions apparentées et leurs activités, ainsi que les interfaces avec sa propre activité au sein de l'entreprise (C2)	☐	☐	☐	☐	1 année		
4 année	a5.3	Connaître et respecter les processus en matière d'économie d'entreprise et les systèmes de qualité de l'entreprise (C3)	☐	☐	☐	☐	4 année		

Compétence opérationnelle a6 : Assurer la communication avec les collaborateurs et les clients									
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.									
Année de formation (recommandé e)	Nr.	Objectifs évaluateurs entreprise formatrice	Objectif évaluateur transmis au cours de l'année...				École professionnelle	CIE	Commentaires
			1.	2.	3.	4.			
1-4 année	a6.1	Adopter un comportement aimable et respectueux avec des groupes cibles externes et internes, dans les interactions aussi bien verbales qu'écrites (C3)	☐	☐	☐	☐			
1-4 année	a6.2	Mettre en œuvre les directives d'entreprise en matière d'image de marque et de représentation (C3)	☐	☐	☐	☐			
1-4 année	a6.3	Utiliser des moyens de communication d'entreprise (C3)	☐	☐	☐	☐			
1-4 année	a6.4	Connaître et utiliser le langage spécialisé de manière adaptée à la situation (C3)	☐	☐	☐	☐	1 année	CIE 1 CIE 2	

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.									
Année de formation (recommandée)	Nr.	Objectifs évaluateurs entreprise formatrice	Objectif évaluateur transmis au cours de l'année...				École professionnelle	CIE	Commentaires
			1.	2.	3.	4.			
1-4 année	b1.1	Prendre des commandes enregistrées et clarifier des questions ouvertes (C4)	☐	☐	☐	☐	1 année	CIE 2	
3-4 année	b1.2	Organiser et utiliser le processus de production, y compris l'établissement d'un calendrier, pour des produits typiques de l'entreprise (C3)	☐	☐	☐	☐	3 année	CIE 3 CIE 4	

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, équipent 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.

Année de formation (recommandé e)	Nr.	Objectifs évaluateurs entreprise formatrice	Objectif évaluateur transmis au cours de l'année...				École professionnelle	CIE	Commentaires
			1.	2.	3.	4.			
1-2 année	b2.1	Identifier et utiliser des connaissances de base spécialisées dans le domaine des sciences naturelles (C3)	☐	☐	☐	☐	1 année 2 année		
1-4 année	b2.2	Préparer le poste de travail, l'équiper de manière efficace et ergonomique (C3)	☐	☐	☐	☐		CIE 1 CIE 2	
2-4 année	b2.3	Sélectionner et équiper les machines/systèmes de transformation et les machines périphériques en fonction de la commande (C3)	☐	☐	☐	☐	3 année	CIE 2 CIE 3	
2-4 année	b2.4	Équiper les machines/systèmes de transformation et les machines périphériques avec les bons matériaux et procéder aux opérations de réglage (C3)	☐	☐	☐	☐		CIE 2 CIE 3	

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.									
Année de formation (recommandée)	Nr.	Objectifs évaluateurs entreprise formatrice	Objectif évaluateur transmis au cours de l'année...				École professionnelle	CIE	Commentaires
			1.	2.	3.	4.			
2-4 année	b3.1	Contrôler la production et assurer le respect des prescriptions et des directives du système interne de qualité (C4)	☐	☐	☐	☐	3 année	CIE 2	
2-4 année	b3.2	Corriger les problèmes et les perturbations du processus (C3)	☐	☐	☐	☐		CIE 2	
2-4 année	b3.3	Procéder aux travaux de nettoyage et clore la commande (C3)	☐	☐	☐	☐		CIE 2	

Compétence opérationnelle b4 : Traiter des feuilles et des bobines de papier imprimées 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.									
Année de formation (recommandée)	Nr.	Objectifs évaluateurs entreprise formatrice	Objectif évaluateur transmis au cours de l'année...				École professionnelle	CIE	Commentaires
			1.	2.	3.	4.			

1-4 année	b4.2	Élaborer des programmes de coupe et réaliser des commandes de coupe (C3)	☐	☐	☐	☐	1 année	CIE 1 CIE 2 CIE 3	
1-2 année	b4.3	Réaliser des travaux de pliage manuels (C3)	☐	☐	☐	☐	1 année 2 année	CIE 1 CIE 3	
1-4 année	b4.4	Identifier et recourir aux travaux préliminaires adaptés selon le produit (C3)	☐	☐	☐	☐	1 année 2 année 4 année		
1-4 année	b4.5	Sélectionner et utiliser des techniques adaptées au produit pour le rainage, l'estampage, le forage et la perforation (C3)	☐	☐	☐	☐	1 année 2 année 4 année	CIE 3	

Compétence opérationnelle b5 : Fabriquer des blocs de livres et des brochures et y insérer des éléments

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.

Année de formation (recommandée)	Nr.	Objectifs évaluateurs entreprise formatrice	Objectif évaluateur transmis au cours de l'année...				École professionnelle	CIE	Commentaires
			1.	2.	3.	4.			
2-4 année	b5.1	Assembler ou insérer manuellement des feuilles de papier (C3)	☐	☐	☐	☐	2 année 4 année	CIE 3	

2-4 année	b5.5	Choisir et appliquer des techniques pour la découpe et l'estampage du bloc conformément aux attentes des clients (C3)	☐	☐	☐	☐	4 année	CIE 4	
2-4 année	b5.6	Choisir et appliquer des techniques pour la décoration et l'ennoblissement du bloc conformément aux attentes des clients (C3)	☐	☐	☐	☐		CIE 4	

Compétence opérationnelle b6 : Confectionner des couvertures de livres et de brochures

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.

Année de formation (recommandé e)	Nr.	Objectifs évaluateurs entreprise formatrice	Objectif évaluateur transmis au cours de l'année...				École professionnelle	CIE	Commentaires
			1.	2.	3.	4.			
2-4 année	b6.1	Couper des couvertures de brochures (C3)	☐	☐	☐	☐	4 année	CIE 2 CIE 3	
2-4 année	b6.2	Confectionner des couvertures de brochures manuellement ou à la machine (C3)	☐	☐	☐	☐	4 année	CIE 2 CIE 3	
2-4 année	b6.3	Couper des matériaux de couvertures pour livres (C3)	☐	☐	☐	☐	4 année	CIE 4	
2-4 année	b6.4	Confectionner des couvertures de livres manuellement ou à la machine (C3)	☐	☐	☐	☐	4 année	CIE 4	

2-4 année	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)	☐	☐	☐	☐	4 année	CIE 4	
-----------	------	--	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	---------	-------	--

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.

Année de formation (recommandée)	Nr.	Objectifs évaluateurs entreprise formatrice	Objectif évaluateur transmis au cours de l'année...				École professionnelle	CIE	Commentaires
			1.	2.	3.	4.			
2-4 année	b7.1	Assembler des produits semi-finis de la technologie de reliure (par ex. emboîtement, pliage de la jaquette...) (C3)	☐	☐	☐	☐	4 année	CIE 4	
2-4 année	b7.2	Réaliser des contrôles finaux selon des critères de qualités spécifiques au produit (C3)	☐	☐	☐	☐		CIE 3 CIE 4	
4 année	b7.3	Sélectionner et appliquer des systèmes d'emballage et les agrégats correspondants en fonction de la commande (C3)	☐	☐	☐	☐	4 année		
2-4 année	b7.4	Confectionner des emballages de manière autonome (C3)	☐	☐	☐	☐			
3-4 année	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.

Année de formation (recommandé e)	Nr.	Objectifs évaluateurs entreprise formatrice	Objectif évaluateur transmis au cours de l'année...				École professionnelle	CIE	Commentaires
			1.	2.	3.	4.			
2-4 année	c1.1	Mettre en place et réaliser des travaux de pliagesur machine (C3) (domaine spécifique industrie)	☐	☐	☐	☐	3 année	CIE 2	
2-4 année	c1.2	Appliquer des systèmes entièrement et semi-automatiques d'encartage, d'assemblage et d'insertion (C3) (domaine spécifique industrie)	☐	☐	☐	☐	3 année	CIE 3	
2-4 année	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)	☐	☐	☐	☐	3 année	CIE 3	
2-4 année	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)	☐	☐	☐	☐	3 année	CIE 4	

2-4 année	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)	☐	☐	☐	☐	3 année	CIE 3 CIE 4	
2-4 année	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)	☐	☐	☐	☐	3 année	CIE 4	

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.									
Année de formation (recommandée)	Nr.	Objectifs évaluateurs entreprise formatrice	Objectif évaluateur transmis au cours de l'année...				École professionnelle	CIE	Commentaires
			1.	2.	3.	4.			
1-4 année	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)	☐	☐	☐	☐	1 année 2 année	CIE 1 CIE 3	
2-4 année	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)	☐	☐	☐	☐	2 année	CIE 3	
2-4 année	d1.3	Réaliser la maintenance de systèmes/machines de transformation et de machines périphériques spécifiques à l'entreprise (C3)	☐	☐	☐	☐	2 année	CIE 3	

Compétence opérationnelle d2 : Identifier les dysfonctionnements sur les outils de production et prendre les mesures qui s'imposent									
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.									
Année de formation (recommandé e)	Nr.	Objectifs évaluateurs entreprise formatrice	Objectif évaluateur transmis au cours de l'année...				École profes sion nelle	CIE	Commentaires
			1.	2.	3.	4.			
2-4 année	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)	☐	☐	☐	☐	2 anné e	CIE 3	