

## **Plan détaillé des cours interentreprises**

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

## **Façonneuse / Façonneur de produits imprimés avec certificat fédéral de capacité (CFC)**

Soumis à la CSDPQ pour information le 25 mars 2022.

## Table des matières

<b>1. Répartition et durée des cours interentreprises</b> .....	<b>3</b>
<b>2. Organisation des cours interentreprises</b> .....	<b>4</b>
<b>3. Cours interentreprises</b> .....	<b>5</b>
3.1 Cours interentreprises, 1 <sup>re</sup> année de formation.....	5
3.3 Cours interentreprises, 2 <sup>e</sup> année de formation .....	7

## 1. Répartition et durée des cours interentreprises

Les cours interentreprises durent au total **15 jours** et comprennent **3 cours interentreprises**.

Les cours sont répartis comme suit :

### **1<sup>re</sup> année de formation**

CIE 1 : Bases de sécurité au travail, de la protection de la santé et de la protection de l'environnement, manipulation des outils et des matériaux

CIE 2 : Bases de découpe et pliage, fabrication d'échantillons au moyen de petites machines

### **2<sup>e</sup> année de formation**

CIE 3 : Approfondissement de découpe et pliage, bases de l'encarteuse-piqueuse, bases de reliure par collage

## 2. Organisation des cours interentreprises

Afin d'utiliser de manière optimale le temps consacré aux cours interentreprises, une approche appelée "apprentissage mixte" est utilisée. Cela signifie que les apprentis, en fonction du cours interentreprises, reçoivent des devoirs préparatoires et des devoirs pour le travail ultérieur. Dans le cas des tâches préparatoires, il est supposé que les apprentis aient effectué ces tâches avant le cours interentreprises et qu'ils peuvent approfondir les concepts abordés lors des journées de formation.

Les cours interentreprises peuvent inclure un enseignement à distance. Cela se passe à des horaires fixes. Les apprentis sont accompagnés pendant la journée par des instructeurs. Les unités d'apprentissage sont structurées par des séquences communes. Entre les séquences, les apprentis reçoivent des devoirs sur lesquels ils travaillent de manière indépendante. Les instructeurs sont toujours disponibles et accompagnent les jeunes.

Les cours interentreprises sont évalués. Une ligne directrice distincte sera élaborée pour l'évaluation.

En principe :

Après le cours interentreprises correspondant, l'apprenti doit préparer un rapport dans lequel il démontre comment il applique les connaissances acquises dans l'entreprise formatrice.

Ils démontrent qu'ils sont capables de travailler sur un sujet en groupe de manière objective pendant les jours de formation et de préparer un texte écrit sur un sujet spécifique.

Les travaux des cours interentreprises doivent être effectués pendant les heures de travail.

### 3. Cours interentreprises

#### 3.1 Cours interentreprises, 1<sup>re</sup> année de formation

##### Cours 1 (3 jours)

N°-CIE / Année de formation	Contenu / Sujet / Description	Jours
CIE 1 1 <sup>re</sup> année de formation	Bases de sécurité au travail, de la protection de la santé et de la protection de l'environnement, manipulation des outils et des matériaux	3 jours
<b><u>Compétence opérationnelle</u></b>		<b><u>Objectif évaluateur</u></b>
<b>a1: Garantir la sécurité au travail, la protection de la santé et la protection de l'environnement</b>	a1.1 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) 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) 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) a1.7 Recourir à des mesures d'exploitation des machines, installations et outils dans une optique d'efficacité énergétique (C3)	
<b>a2: Réaliser des calculs avant, pendant et après le processus de transformation</b>	a2.1 Appliquer les bases mathématiques (C3) a2.2 Réaliser des calculs relatifs à son domaine d'activité (C3)	
<b>a6: Assurer la communication avec les collaborateurs et les clients</b>	a6.4 Connaître et utiliser le langage spécialisé (C3)	
<b>b2: Mettre en place des outils et systèmes de production et des machines périphériques et procéder aux opérations de réglage</b>	b2.2 Préparer le poste de travail, l'équiper de manière efficace et ergonomique (C3)	

<b>b4: Traiter des feuilles et des bobines de papier imprimées</b>	b4.2 Élaborer des programmes de coupe et réaliser des travaux de coupe (C3) b4.3 Réaliser des travaux de pliage manuels (C3)
<b>c1: Effectuer la maintenance des outils de production</b>	c1.1 Appliquer et utiliser correctement les outils et composants des systèmes/machines de transformation et des machines périphériques (C3)

## Cours 2 (6 jours)

<b>N°-CIE / Année de formation</b>	<b>Contenu / Sujet / Description</b>	<b>Jours</b>
<b>CIE 2</b> 1 <sup>re</sup> année de formation	Bases de découpe et pliage, fabrication d'échantillons au moyen de petites machines	<b>6 jours</b>
<b><u>Compétence opérationnelle</u></b>	<b><u>Objectif évaluateur</u></b>	
<b>a2: Réaliser des calculs avant, pendant et après le processus de transformation</b>	a2.2 Réaliser des calculs relatifs à son domaine d'activité (C3) a2.3: Produire (par ex. des tracés de découpe etc.) et utiliser des dessins techniques et des esquisses dans le cadre de tâches orientées vers la pratique (C3)	
<b>a6: Assurer la communication avec les collaborateurs et les clients</b>	a6.4 Connaître et utiliser le langage spécialisé (C3)	
<b>b1: Élaborer le processus de fabrication</b>	b1.1 Prendre des commandes enregistrées et clarifier des questions ouvertes (C3)	
<b>b2: Mettre en place des outils et systèmes de production et des machines périphériques et procéder aux opérations de réglage</b>	b2.2 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) b2.4 Équiper les machines/systèmes de transformation et les machines périphériques avec les bons matériaux et procéder aux opérations de réglage (C3)	
<b>b3: Contrôler et assurer le processus de transformation de produits imprimés</b>	b3.1 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)	

	b3.3 Procéder aux travaux de nettoyage et clore la commande (C3)
<b>b4: Traiter des feuilles et des bobines de papier imprimées</b>	b4.2 Élaborer des programmes de coupe et réaliser des travaux de coupe (C3) b4.3 Réaliser des travaux de pliage manuels (C3)
<b>b6: Confectionner des couvertures de brochures</b>	b6.1 Couper des matériaux des couvertures de brochures (C3) b6.2 Confectionner des couvertures de brochures manuellement ou à la machine (C3)

### 3.3 Cours interentreprises, 2<sup>e</sup> année de formation

#### Cours 3 (6 jours)

N°-CIE / Année de formation	Contenu / Sujet / Description	Jours
<b>CIE 3</b>  2 <sup>e</sup> année de formation	Approfondissement de découpe et pliage, bases de l'encarteuse-piqueuse, bases de reliure par collage	<b>6 jours</b>
<b><u>Compétence opérationnelle</u></b>	<b><u>Objectif évaluateur</u></b>	
<b>a1: Garantir la sécurité au travail, la protection de la santé et la protection de l'environnement</b>	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)	
<b>a4: Sélectionner des matériaux de production, des matériaux auxiliaires et des supports d'impression conformément à leur usage dans le processus de transformation</b>	a4.1: 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) a4.3 Utiliser des matériaux de production, matériaux auxiliaires et processus d'impression de manière adaptée au type de produit (C3)	
<b>b1: Élaborer le processus de fabrication</b>	b1.2 Organiser et utiliser le processus de production au sein d'une étape du processus à l'aide d'exemples de produits (C3)	

<p><b>b2: Mettre en place des outils et systèmes de production et des machines périphériques et procéder aux opérations de réglage</b></p>	<p>b2.3 Sélectionner et équiper les machines/systèmes de transformation et les machines périphériques en fonction de la commande (C3)</p> <p>b2.4 Équiper les machines/systèmes de transformation et les machines périphériques avec les bons matériaux et procéder aux opérations de réglage (C3)</p>
<p><b>b4: Traiter des feuilles et des bobines de papier imprimées</b></p>	<p>b4.2 Élaborer des programmes de coupe et réaliser des travaux de coupe (C3)</p> <p>b4.3 Réaliser des travaux de pliage manuels (C3)</p> <p>b4.5 Sélectionner et utiliser des techniques adaptées au produit pour le rainage, l'estampage, le forage et la perforation (C3)</p>
<p><b>b5: Fabriquer des produits monocouches et multicouches et y insérer des éléments</b></p>	<p>b5.1 Utiliser des systèmes d'assemblage, d'encartage et d'insertion (C3)</p> <p>b5.2 Appliquer les bases des techniques de reliure automatiques et semi-automatiques pour des produits en une seule couche (C3)</p> <p>b5.4 Appliquer les bases des techniques de reliure pour des produits à plusieurs couches, avec suppression du dos (par ex. reliure par col- lage, système de reliure pour feuilles individuelles...) (C3)</p>
<p><b>b6: Confectionner des couvertures de brochures</b></p>	<p>b6.1 Couper des matériaux des couvertures de brochures (C3)</p> <p>b6.2 Confectionner des couvertures de brochures manuellement ou à la machine (C3)</p>
<p><b>b7 : Assembler, finaliser et emballer des produits semi-finis</b></p>	<p>b7.2 Réaliser des contrôles finaux selon des critères de qualités spécifiques au produit (C3)</p>
<p><b>c1: Effectuer la maintenance des outils de production</b></p>	<p>c1.1 Appliquer et utiliser correctement les outils et composants des systèmes/machines de transformation et des machines périphériques (C3)</p> <p>c1.2 Démonter des pièces d'usure des machines (par ex. lame, foreuse, outils de perforation...), en assurer la maintenance ou les remplacer (C3)</p> <p>c1.3 Réaliser la maintenance de systèmes/machines de transformation et de machines périphériques spécifiques à l'entreprise (C3)</p>
<p><b>c2: Identifier les dysfonctionnements sur les outils de production et prendre les mesures qui s'imposent</b></p>	<p>c2.1 Appliquer des procédures permettant de détecter les causes de dysfonctionnements sur différents systèmes/machines de transformation (C3)</p>