



**Indice****Introduction**

<b>1. Objectifs du Guide méthodique</b> .....	3
1.1 Introduction.....	3
<b>2. Informations pour les responsables et les personnes en formation</b> .....	4
2.1 Structure du Guide méthodique.....	4
2.2 Documentation d'apprentissage.....	4
2.3 Rapport de formation.....	4
2.4 Procédure de qualification.....	4
2.5 Ecole professionnelle (EP).....	4
2.6 Cours interentreprises (CIE).....	4
2.7 Sources d'approvisionnement.....	4
<b>3. Comment utiliser le Guide méthodique</b> .....	5
3.1 Thème.....	5
3.2 Etapes de formation.....	5
3.3 Numéro de l'objectif.....	5
3.4 Taxonomie.....	5
3.5 Objectifs évaluateurs.....	5
3.6 Objectif atteint.....	5
3.7 Remarques/mesures.....	5
<b>Guide méthodique</b>	
<b>1<sup>re</sup> année</b> .....	6
<b>2<sup>e</sup> année</b> .....	9
<b>Annexe</b>	
Liste des installations.....	15

## 1. Objectifs du Guide méthodique

### 1.1 Introduction

Le Guide méthodique s'adresse aux responsables de la formation en entreprise afin de leur faciliter l'enseignement du savoir-faire et de leur démontrer l'introduction systématique dans la profession. Il donne aux entreprises les lignes directrices nécessaires à la formation pratique et les aide à atteindre les objectifs évaluateurs propres à chaque année d'apprentissage.

**Le Guide méthodique est à remettre aux personnes en formation.**

Ce document est basé sur la partie A du plan de formation, laquelle donne un aperçu global sur les objectifs évaluateurs des domaines spécifiques impression feuilles, impression rotative, sérigraphie, cartonnage et emballage, apprêt et techniques publicitaires sur les trois lieux de formation (entreprise formatrice, école professionnelle et cours interentreprises). Il donne une présentation simplifiée par domaine spécifique. Ce Guide n'est en aucun cas un recueil de recettes de formation détaillées. Les responsables de formation gardent suffisamment de marge d'appréciation leur permettant de compléter la structure de base par leurs propres méthodes et expériences liées à leur environnement professionnel.

**Les documents de formation suivants sont valables sans restriction::**

- Loi fédérale sur la formation professionnelle du 1<sup>re</sup> janvier 2004
- Ordonnance sur la Loi fédérale sur la formation professionnelle du 1<sup>re</sup> janvier 2004
- Ordonnance sur la formation professionnelle initiale «Assistant(e) en médias imprimés AFP» du 3 mai 2011
- Plan de formation parties A – D (annexe à l'ordonnance sur la formation) du 3 mai 2011
- Lois cantonales de formation professionnelle et leurs ordonnances respectives

## 2. Informations pour les responsables et les personnes en formation

### 2.1 Structure du Guide méthodique

Structuré de manière chronologique, le Guide est subdivisé en phases d'apprentissage semestrielles. Les objectifs particuliers et les objectifs évaluateurs formulés pour chaque semestre forment un ensemble avec les rapports de formation. Les objectifs évaluateurs sont extraits de la partie A du plan de formation. Le Guide méthodique sert d'outil de contrôle à l'avancement de la formation: il permet de mesurer l'état de formation pour chaque objectif évaluateur.

### 2.2 Documentation d'apprentissage

Les personnes en formation notent de manière systématique les travaux essentiels effectués, les compétences acquises et leurs expériences au sein de l'entreprise. Une fois par trimestre, les responsables de formation contrôlent et signent la documentation. Au moins une fois par semestre, ils s'entretiennent à ce sujet avec la personne en formation. La documentation d'apprentissage ainsi que la documentation liée aux cours interentreprises peuvent être consultées en tant que moyen auxiliaire lors de l'examen final portant sur la branche «travaux pratiques».

### 2.3 Rapport de formation

A la fin de chaque semestre, les responsables de formation rapportent l'avancement de la formation et le niveau de connaissances de la personne en formation dans un rapport de formation.

Les résultats et expériences sont à discuter avec la personne en formation. Celle-ci peuvent apporter leurs propres remarques et constatations. Chaque rapport de formation doit être signé par la/le responsable de formation de l'entreprise d'apprentissage et la personne en formation ou, si nécessaire, par son représentant légal.

A la fin de chaque semestre, les rapports de formation remplis et signés sont à transmettre à la Commission de surveillance compétente.

### 2.4 Procédure de qualification

La procédure de qualification est basée sur l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale ainsi que sur la partie C du plan de formation annexé.

### 2.5 Ecole professionnelle (EP)

Si les responsables de formation en entreprise transmettent avant tout le savoir-faire pratique, les enseignants au sein des écoles professionnelles s'occupent principalement de la transmission des connaissances de base théoriques. Les contenus de formation entre l'entreprise de formation, l'école professionnelle et les cours interentreprises doivent être harmonisés dans leur chronologie et leurs contenus.

### 2.6 Cours interentreprises (CIE)

Ces cours ont pour objectif d'initier les personnes en formation aux techniques fondamentales de travail de la profession et de les préparer à poursuivre la formation pratique en entreprise. Au travers des activités qu'elles effectuent par la suite dans celle-ci, elles exercent, acquièrent et approfondissent les techniques apprises aux cours. Les cours interentreprises sont basés sur l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale ainsi que sur la partie D du plan de formation annexé.

### 2.7 Sources d'approvisionnement pour l'ordonnance sur la formation, le plan de formation et les guides méthodiques

[www.pbs-opf.ch](http://www.pbs-opf.ch)

[www.viscom.ch](http://www.viscom.ch)

[www.vwp.ch](http://www.vwp.ch)

### 3. Comment utiliser le Guide méthodique?

Les objectifs évaluateurs sont répartis sous forme tabellaire.

Thème	Etapas de formation	Numéro de l'objectif	Tax	Objectifs évaluateurs	Objectif atteint?	Remarques/mesures
3.1	3.2	3.3	3.4	3.5	3.6	3.7

#### 3.1 Thème

La désignation correspond à la terminologie utilisée dans l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale et le plan de formation.

#### 3.2 Etapes de formation

La formation se construit de manière successive selon trois phases d'apprentissage qui sont *l'introduction*, *l'approfondissement* et *la consolidation du savoir*. Ces trois phases sont représentées par des carrés: un seul carré signifie l'introduction dans un objectif évaluateur; la personne en formation dispose de connaissances basiques d'un thème.

Si l'objectif est marqué par deux carrés, la matière est *approfondie*; le «thème procédés d'impression et façonnage» doit à nouveau être abordé et approfondi en 2<sup>e</sup> année. La consolidation d'une matière est signifiée par la présence de trois carrés.

■ introduction ■ ■ approfondissement  
 ■ ■ ■ consolidation

#### 3.3 Numéro de l'objectif

Le numéro de l'objectif est repris de la partie A du plan de formation.

#### 3.4 Taxonomie

Des niveaux taxonomiques sont attribués à chacun des objectifs évaluateurs. Cela permet de situer le niveau auquel se trouve l'objectif évaluateur. Les 6 niveaux C de taxonomie sont expliqués dans le plan de formation.

#### 3.5 Objectifs évaluateurs

Les objectifs évaluateurs sont identiques à ceux formulés dans la partie A du plan de formation. Selon le degré de difficulté, ils peuvent être mentionnés jusqu'à trois fois, répartis sur plusieurs années de formation. *Voir pt. 3.2*

#### 3.6 Objectif atteint?

Cette colonne, qui sert au contrôle de la formation, est à remplir ensemble par la personne en formation et la personne responsable à la formation. L'état d'avancement de la formation est discuté et contrôlé à intervalles réguliers.

Il ne s'agit pas systématiquement d'atteindre l'objectif final, mais l'étape définie sous colonne 2.

#### 3.7 Remarques/mesures

Dans cette colonne, vous devez annoter d'éventuelles remarques ou mesures à prendre.

1<sup>re</sup> année de formation

Thème	Etapes de formation	Numéro de l'objectif	Tax	Objectif évaluateur	Objectif atteint	Remarques/Mesures
<b>Eviter les risques d'accidents et de maladie</b>	■ ■	111	3	Prendre des dispositions afin de prévenir les accidents	□ □ ■	
	■	114	3	Appliquer les connaissances de prévention de la d'ergonomie et d'hygiène du travail sur la place de travail	□ □ ■	
	■ ■	116	2	Décrire les mesures de premiers secours nécessaires et les installations correspondantes, ainsi que nommer les personnes responsables	□ □ ■	
	■ ■	117	4	Identifier et éviter les situations à risques dans l'environnement de travail	□ □ ■	
<b>Agir correctement avec des produits chimiques</b>	■	124	3	Utiliser des produits chimiques de manière appropriée	□ □ ■	
	■	125	4	Identifier et éviter les dangers lors de l'utilisation de produits chimiques	□ □ ■	
<b>Appliquer les mesures de sécurité</b>	■ ■ ■	131	1	Énumérer les dispositifs de sécurité	□ □ ■	
	■ ■ ■	132	3	Appliquer, sur la place de travail, les connaissances en prévention de la santé et en hygiène du travail	□ □ ■	
	■ ■	134	4	Reconnaître, sur la base de ses symptômes, les conséquences d'une hygiène insuffisante	□ □ ■	
	■	135	5	Proposer de mesures immédiates en cas d'hygiène insuffisante	□ □ ■	

■ Introduction ■ ■ Approfondissement ■ ■ ■ Consolidation

Tax = Niveau de taxonomie 1 – 6

□ Pas atteint □ Atteint partiellement ■ Atteint

1<sup>re</sup> année de formation

Thème	Etapes de formation	Numéro de l'objectif	Tax	Objectif évaluateur	Objectif atteint	Remarques/Mesures
<b>Appliquer les mesures de protection de l'environnement</b>	■ ■	141	3	Appliquer les mesures de protection de l'environnement, de protection de la nature ainsi sur le plan de l'écologie d'une entreprise	□ □ ■	
	■	143	3	Tirer, réutiliser ou éliminer différentes sortes de déchets en conformité avec l'environnement	□ □ ■	
<b>Employer les matériaux et produits auxiliaires</b>	■	211	1	Nommer, par les termes techniques appropriés, les matériaux et produits utilisés	□ □ ■	
<b>Utiliser les machines et équipements de production</b>	■ ■	221	1	Désigner les machines et équipements de production par les termes techniques appropriés	□ □ ■	
	■	222	2	Expliquer en détail les fonctions des machines et équipements de production	□ □ ■	
	■	222.1	2	Conduire les machines et installations pour la production	□ □ ■	
<b>Utiliser les outils</b>	■	232	2	Préciser l'utilisation des outils	□ □ ■	
	■ ■ ■	233	4	Identifier et réduire les dangers liés à l'utilisation des outils	□ □ ■	
	■ ■	234	3	Utiliser les outils de manière appropriée	□ □ ■	
	■ ■ ■	235	3	Entreposer et entretenir correctement les outils	□ □ ■	
<b>Entretien des moyens de production</b>	■ ■	242	3	Entretien des outils et en préserver la valeur	□ □ ■	
	■ ■	243	3	Entretien des machines et en préserver la valeur	□ □ ■	
<b>Maîtriser les processus de travail</b>	■	252	3	Mettre en route une commande avec les documents nécessaires	□ □ ■	

■ Introduction ■ ■ Approfondissement ■ ■ ■ Consolidation

Tax = Niveau de taxonomie 1 – 6

□ Pas atteint □ Atteint partiellement ■ Atteint

1<sup>er</sup> année de formation

Thème	Etapes de formation	Numéro de l'objectif	Tax	Objectif évaluateur	Objectif atteint	Remarques/Mesures
<b>Préparer les travaux sur le plan technique</b>	■ ■	253	3	Mettre à disposition les moyens de production appropriés (outils et matériaux) pour des travaux courants	□ □ ■	
	■	262	3	Comprendre des commandes et des descriptifs de travail courants, ainsi que de préparer la place de travail	□ □ ■	
	■	263	3	Effectuer des opérations mathématiques simples du domaine de travail	□ □ ■	
	■	271.1 ①	3	Effectuer des travaux préparatifs pour la fabrication de pièces uniques ou de petites séries	□ □ ■	
	■	272.2 ①	3	Vérifier la complexité à l'aide de pièces uniques ou de petites séries et fabriquer des gardes	□ □ ■	
	■	273.1 ①	3	Exécuter des travaux de routine journaliers comme la reliure de dissertations à reliure mécanique, de l'encollage ou du piqué travers	□ □ ■	
<b>Terminer les commandes</b>	■	281	3	Effectuer un autocontrôle des produits fabriqués sur la base de directives	□ □ ■	
	■ ■ ■	282	3	Entreposer correctement des produits	□ □ ■	
	■	283	3	Consigner et signaler l'achèvement de la commande	□ □ ■	

■ Introduction ■ ■ Approfondissement ■ ■ ■ Consolidation  
 ① uniquement travaux artisanaux

Tax = Niveau de taxonomie 1 – 6

□ Pas atteint □ Atteint partiellement ■ Atteint



## 2° année de formation

Thème	Etapes de formation	Numéro de l'objectif	Tax	Objectif évaluateur	Objectif atteint	Remarques/Mesures
<b>Eviter les risques d'accidents et de maladie</b>	■ ■ ■	111	3	Prendre des dispositions afin de prévenir les accidents	□ □ ■	
	■ ■ ■	114	3	Appliquer les connaissances de prévention d'ergonomie et d'hygiène du travail sur la place de travail	□ □ ■	
	■ ■ ■	116	2	Décrire les mesures de premiers secours nécessaires et les installations correspondantes, ainsi que de nommer les personnes responsables	□ □ ■	
	■ ■ ■	117	4	Identifier et éviter les situations à risques dans l'environnement de travail	□ □ ■	
<b>Agir correctement avec des produits chimiques</b>	■ ■ ■	124	3	Utiliser des produits chimiques de manière appropriée	□ □ ■	
	■ ■ ■	125	4	Identifier et éviter les dangers lors de l'utilisation de produits chimiques	□ □ ■	
<b>Appliquer les mesures de sécurité</b>	■ ■ ■	134	4	Reconnaître, sur la base de ses symptômes, les conséquences d'une hygiène insuffisante	□ □ ■	
	■ ■ ■	135	5	Proposer de mesures immédiates en cas d'hygiène insuffisante	□ □ ■	
<b>Appliquer les mesures de protection de l'environnement</b>	■ ■ ■	141	3	Appliquer les mesures de protection de l'environnement, de protection de la nature ainsi sur le plan de l'écologie d'une entreprise	□ □ ■	
	■ ■ ■	143	3	Tirer, réutiliser ou éliminer différentes sortes de déchets en conformité avec l'environnement	□ □ ■	

■ Introduction ■ ■ Approfondissement ■ ■ ■ Consolidation

Tax = Niveau de taxonomie 1 – 6

□ Pas atteint □ Atteint partiellement ■ Atteint

2<sup>e</sup> année de formation

Thème	Etapes de formation	Numéro de l'objectif	Tax	Objectif évaluateur	Objectif atteint	Remarques/Mesures
<b>Employer les matériaux et produits auxiliaires</b>	■ ■ ■	211	1	Nommer, par les termes techniques appropriés, les matériaux et produits utilisés	□ □ ■	
	■ ■ ■	212	2	Décrire la fabrication et les propriétés des matériaux	□ □ ■	
	■ ■ ■	213	2	Décrire, de manière fondée, les avantages et inconvénients des principaux matériaux	□ □ ■	
	■ ■ ■	213.1 ②	2	Nommer les différences entre les papiers et cartons usuels, telles que grammage et structure de surface	□ □ ■	
	■ ■ ■	213.2 ①	2	Nommer les différences entre les papiers et cartons usuels, les toiles et matériaux de couverture, telles que grammage, structure de surface et l'aptitude au traitement	□ □ ■	
	■ ■ ■	213.3	3	Manipuler et stocker correctement les matériaux et les préparer pour la fabrication	□ □ ■	
	■ ■ ■	213.4	2	Nommer l'utilisation des matériaux	□ □ ■	
	■ ■ ■	213.5	2	Décrire, de manière fondée, les avantages et inconvénients des principaux matériaux	□ □ ■	
	■ ■ ■	214	4	Tenir compte de propriétés des matériaux	□ □ ■	
<b>Utiliser les machines et équipements de production</b>	■ ■ ■	221	1	Désigner les machines et équipements de production par les termes techniques appropriés	□ □ ■	

■ Introduction ■ ■ Approfondissement ■ ■ ■ Consolidation

Tax = Niveau de taxonomie 1 – 6

□ Pas atteint □ Atteint partiellement ■ Atteint

① uniquement travaux artisanaux ② uniquement travaux industriels et entreprises de façonnage

## 2° année de formation

Thème	Etapes de formation	Numéro de l'objectif	Tax	Objectif évaluateur	Objectif atteint	Remarques/Mesures
<b>Utiliser les outils</b>	■ ■ ■	222	2	Expliquer en détail les fonctions des machines et équipements de production	□ □ ■	
	■ ■ ■	222.1	2	Conduire les machines et installations pour la production	□ □ ■	
	■ ■ ■	222.2	3	Préparer les petites machines et produire avec	□ □ ■	
	■ ■ ■	223	2	Utiliser dans leur travail les modes d'emploi, instructions, guides et manuels d'utilisation	□ □ ■	
	■ ■ ■	232	2	Préciser l'utilisation des outils	□ □ ■	
	■ ■ ■	234	3	Utiliser les outils de manière appropriée	□ □ ■	
	■ ■ ■	234.1 ②	3	Préparer des programmes de coupe au massicot (max. 12 coupes) et produire	□ □ ■	
	■ ■ ■	234.2 ①	3	Préparer des programmes de coupe au massicot (max. 8 coupes) et produire	□ □ ■	
	■ ■ ■	234.3 ②	3	<i>Préparer des machines à rainage et à estampage (ex. OHZ, platine), installer des lignes de découpe ou de la perforation, ou produire des formes à découpes préparées à l'avance</i>	□ □ ■	
	■ ■ ■	234.4 ②	3	Préparer des plieuses max. 4 plis et produire	□ □ ■	

■ Introduction ■ ■ Approfondissement ■ ■ ■ Consolidation

Tax = Niveau de taxonomie 1 – 6

□ Pas atteint □ Atteint partiellement ■ Atteint

① uniquement travaux artisanaux ② uniquement travaux industriels et entreprises de façonnage

2<sup>e</sup> année de formation

Thème	Etapes de formation	Numéro de l'objectif	Tax	Objectif évaluateur	Objectif atteint	Remarques/Mesures
<b>Entretien des moyens de production</b>	■ ■ ■	242	3	Entretien des outils et en préserver la valeur	□ □ ■	
	■ ■ ■	243	3	Entretien des machines et en préserver la valeur	□ □ ■	
	■ ■ ■	244	3	Appliquer les consignes des plans de maintenance	□ □ ■	
<b>Maîtriser les processus de travail</b>	■ ■ ■	252	3	Mettre en route une commande avec les documents nécessaires	□ □ ■	
	■ ■ ■	253	3	Mettre à disposition les moyens de production appropriés (outils et matériaux) pour des travaux courants	□ □ ■	
	■ ■ ■	253.1 ①	3	Exécuter des travaux préparatifs pour des pièces uniques ou des petites séries	□ □ ■	
	■ ■ ■	253.2 ①	3	Vérifier la complexité à l'aide de pièces uniques ou de petites séries et fabriquer des gardes	□ □ ■	
	■ ■ ■	253.3 ①	3	Maîtriser des techniques de reliure pour des pièces uniques ou petites séries (coute au textile à la main ou à la machine – reliure au collage en éventail)	□ □ ■	
	■ ■ ■	253.4 ①	3	Maîtriser le traitement de blocs (coupe, tranchefile, forme du dos)	□ □ ■	
	■ ■ ■	253.5 ①	3	Fabrication de couvertures y.c. coupe, fabriquer la couverture et insérer le corps d'ouvrage	□ □ ■	
	■ ■ ■	253.6 ①	3	Exécuter des travaux de routine journaliers comme la reliure de dissertations à reliure mécanique, de l'encollage ou du piqué travers	□ □ ■	

■ Introduction ■ ■ Approfondissement ■ ■ ■ Consolidation

Tax = Niveau de taxonomie 1 – 6

□ Pas atteint □ Atteint partiellement ■ Atteint

① uniquement travaux artisanaux

2<sup>e</sup> année de formation

Thème	Etapes de formation	Numéro de l'objectif	Tax	Objectif évaluateur	Objectif atteint	Remarques/Mesures
<b>Préparer les travaux sur le plan technique</b>	■ ■ ■	255	3	Contrôler des résultats de mesures et, si nécessaire, procéder aux corrections	□ □ ■	
	■ ■ ■	256	3	Suivre l'avancement d'une commande sur la base des directives de l'entreprise	□ □ ■	
	■ ■ ■	257	3	Consigner les valeurs significatives telles que tirage ou nombre de pièces	□ □ ■	
	■ ■ ■	262	3	Comprendre des commandes et des descriptifs de travail courants, ainsi que de préparer la place de travail	□ □ ■	
	■ ■ ■	263	3	Effectuer des opérations mathématiques simples du domaine de travail	□ □ ■	
<b>Assurer les processus de production</b>	■ ■ ■	271	3	Utiliser les outils du domaine d'activité de manière fonctionnelle et autonome	□ □ ■	
	■ ■ ■	272	3	Utiliser les machines du domaine d'activité de manière fonctionnelle et autonome	□ □ ■	
	■ ■ ■	273	3	Utiliser les équipements de production du domaine d'activité de manière fonctionnelle et autonome	□ □ ■	
	■ ■ ■	274	4	Comparer les résultats avec les directives et les échantillons	□ □ ■	
<b>Terminer les commandes</b>	■ ■ ■	276	3	Introduire les mesures correctives	□ □ ■	
	■ ■ ■	281	3	Effectuer un autocontrôle des produits fabriqués sur la base de directives	□ □ ■	

■ Introduction ■ ■ Approfondissement ■ ■ ■ Consolidation

Tax = Niveau de taxonomie 1 – 6

□ Pas atteint □ Atteint partiellement ■ Atteint

2<sup>e</sup> année de formation

Thème	Etapas de formation	Numéro de l'objectif	Tax	Objectif évaluateur	Objectif atteint	Remarques/Mesures
<b>Assurer les qualité</b>	■ ■ ■	283	3	Consigner et signaler l'achèvement de la commande	□ □ ■	
	■ ■ ■	284	3	Fournir les justificatifs pour l'apprêt et le suivi de la qualité	□ □ ■	
	■ ■ ■	292	1	Énumérer différents systèmes de contrôle à la place de travail	□ □ ■	
	■ ■ ■	294	3	Utiliser, à la place de travail, des systèmes de contrôle courants	□ □ ■	

■ Introduction ■ ■ Approfondissement ■ ■ ■ Consolidation

Tax = Niveau de taxonomie 1 – 6

□ Pas atteint □ Atteint partiellement ■ Atteint

## Annexe

**Liste des installations**

Selon entente avec la personne en formation, les machines et équipements sont définis selon la liste ci-dessous:

**Fabrication manuelle ou industrielle**

- Machines principales:**
- Massicot
  - Original Heidelberg cylindre
  - Autoplatines Bobst
  - Plieuses modèle K ou T largeur d'introduction min. 64 cm

- Machines accessoires:**
- Petites platines
  - Foreuses
  - Raineuses
  - Encolleuses

Estampage et rainage sont attribués aux domaine finition. Dans une entreprise mixte ayant défini comme machine principale une presse d'impression, ces équipements sont attribués au domaine impression (exemple presse à platine et OHZ comme machine principale ou presse une couleur et massicot).

**Finition manuelle**

- Machines principales:**
- Massicot
  - Couseuses à fil textile

- Machines accessoires:**
- Raineuses
  - Foreuses
  - Machines à perforer
  - Piqueuses de bloc
  - Machines à reliure par collage (Planex)
  - Piqueuses à cheval
  - Encolleuses