
Guide méthodique
de formation pratique
Opératrice de médias imprimés
Opérateur de médias imprimés

Conformément à l'ordonnance sur la formation
professionnelle initiale
«Opératrice/opérateur de médias imprimés»
du 30 décembre 2005 (Etat : 1 mars 2012)

Orientation
**Façonnage de produits
imprimés**

Autres Guides méthodiques
pour les orientations:
Reliure technique
Reliure artisanale
Technologie d'expédition

Table des matières

Introduction	3
Objectifs du Guide méthodique	3
Directives pour les responsables de la formation	4
Taxonomie (niveaux cognitifs)	5
GM première année de formation	6
GM deuxième année de formation	9
GM troisième année de formation	12
Programme de formation	13
Directives pour la formation aux machines	14
Rapport de formation	15
Exemple pour protocole d'examen	16
Fiche machine	17
Formulaire d'inscription	22

Introduction

Objectifs du Guide méthodique

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 également à remettre aux personnes en formation en leur expliquant de manière appropriée son principe de fonctionnement.

Ce document est une version concentrée sur un domaine de formation spécifique, basé sur la partie A du plan de formation (annexe à l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale «Opératrice/opérateur de médias imprimés»), laquelle donne un aperçu global sur les objectifs évaluateurs des quatre orientations aux trois lieux de formation.

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.

👁 Remarque

Les objectifs évaluateurs abordés et transmis ne s'arrêtent pas à la fin de l'année de formation indiqué. Dans le cadre d'une formation orientée sur les processus, ils sont à mettre en application durant les semestres suivants jusqu'à la fin de la formation.

👁 Remarque

Une case à cocher [] se trouve devant chaque objectif évaluateur. Elle permet de vérifier si l'objectif a été transmis / expliqué / appliqué [].

Les documents de formation suivants sont valables sans restriction:

- Loi fédérale sur la formation professionnelle du 1^{er} janvier 2004
- Ordonnance sur la Loi fédérale sur la formation professionnelle du 30. décembre 2005
- Ordonnance sur la formation professionnelle initiale «Opératrice/opérateur de médias imprimés» du 30. décembre 2005
- Plan de formation parties A-D (annexe à l'ordonnance sur la formation) du 30. décembre 2005 (Etat : 1 mars 2012)
- Tableau des leçons pour l'enseignement professionnel du 30. décembre 2005
- Lois cantonales de formation professionnelle et leurs ordonnances respectives

Directives pour les responsables de la formation

Structure du Guide méthodique

Structuré de manière chronologique, le Guide est subdivisé en phases d'apprentissage annuelles. Les objectifs particuliers et les objectifs évaluateurs formulés pour chaque année de formation forment un ensemble avec les rapports de formation. Les objectifs évaluateurs sont extraits de la partie A du plan de formation de l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale «Opératrice/opérateur de médias imprimés» du 30. décembre 2005 (Etat : 1 mars 2012).

Documentation d'apprentissage

La documentation d'apprentissage sert avant tout au contrôle de la formation. 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».

Rapport de formation

Celui-ci sert au contrôle du bon déroulement de la 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 les personnes en formation. Celles-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.

Procédure de qualification

La procédure de qualification est basée sur l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale «Opératrice/opérateur de médias imprimés» du 30. décembre 2005 (Etat : 1 mars 2012) ainsi que sur la partie D du plan de formation annexé.

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.

Remarque

Les objectifs évaluateurs mentionnés dans le Guide méthodique, mais également traités au sein de l'école professionnelle, sont désignés de manière spécifique [✓].

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 «Opératrice/opérateur de médias imprimés» du 30. décembre 2005 (Etat : 1 mars 2012) ainsi que sur la partie C du plan de formation annexé.

Remarque

Les objectifs évaluateurs mentionnés dans le Guide méthodique, également traités lors des cours interentreprises, sont désignés de manière spécifique [✓].

Taxonomie (niveaux cognitifs)

C 1 [Acquisition des connaissances]

L'opérateur de médias imprimés transmet son savoir (appris par cœur) acquis précédemment.

Exemple: «L'opérateur de médias imprimés peut nommer différents systèmes de coupe».

C 2 [Compréhension]

L'opérateur de médias imprimés a assimilé des connaissances dans une matière particulière.

Exemple: «L'opérateur de médias imprimés peut expliquer le champ d'application de la manutention et de la confection de paquets.»

Il ne suffit pas d'apprendre par cœur, la matière doit être comprise et assimilée.

C 3 [Application]

L'opérateur de médias imprimés transpose le savoir acquis dans une nouvelle situation par une application (pratique). Exemple: «L'opérateur de médias imprimés est en mesure de régler et d'utiliser des machines pour la coupe et la découpe de blocs».

La matière apprise doit être adaptée aux différentes situations de la pratique professionnelle.

C 4 [Analyse]

Sans préparation préalable, l'opérateur de médias imprimés évalue un cas, une situation complexe ou un système, en tirant de manière autonome des conclusions sur les structures et les principes sur lesquels il se base.

Exemple: «L'opérateur de médias imprimés est en mesure de résoudre de manière autonome des problèmes de réglage».

C 5 [Synthèse]

L'opérateur de médias imprimés va au-delà de la simple analyse; il fait preuve de créativité ou trouve des solutions constructives en rassemblant deux situations, termes, thèmes ou méthodes distincts appris préalablement.

Exemple: «L'opérateur de médias imprimés est en mesure de créer projeter des produits selon son orientation»

Une nouveauté voit le jour par la combinaison de différents facteurs et d'une pensée créatrice.

C 6 [Evaluation]

L'opérateur de médias imprimés se forge sa propre opinion concernant une situation donnée de grande complexité. Il justifie son jugement à l'aide de critères donnés ou élaborés par lui-même. Exemple: «L'opérateur de médias imprimés est en mesure de juger un produit de manière autonome et de l'emballer correctement.»

Il s'agit de se faire sa propre opinion fondée sur une matière complexe et de la justifier.

👁 Remarque

Pour chaque objectif évaluateur mentionné dans le Guide méthodique, un niveau cognitif de taxonomie est attribué. Ceci a pour but de signaler le niveau de cet objectif évaluateur.

1^{re} année de formation

Veillez cocher ici les objectifs traités (voir page 3)

Taxonomie (Niveau cognitif) explication en page 5

Cours interentreprises (voir page 4): l'objectif évaluateur est également abordé

Ecole professionnelle (voir page 4): l'objectif évaluateur est également abordé

Voir plan de formation partie A

Objectifs particuliers	<input checked="" type="checkbox"/>	Tax	Objectifs évaluateurs	EP	CIE	Objectif N°
Calcul	<input type="checkbox"/>	3	Déterminer des calculs simples relatifs à son domaine d'activité	✓		1.1.2
	<input type="checkbox"/>	3	Calculer des quantités, des poses, la consommation et le poids de matériaux	✓		1.1.5
				Tax	EP	CIE
Informatique	<input type="checkbox"/>	3	Appliquer en pratique les bases de sauvegarde des données	✓		1.3.9
	<input type="checkbox"/>	3	Prendre les décisions adéquates pour éviter toutes pertes de données			1.3.16
	<input type="checkbox"/>	3	Structurer et enregistrer systématiquement les données			1.3.17
				Tax	EP	CIE
Matériaux	<input type="checkbox"/>	4	Décrire les qualités requises des papiers et cartons et comparer leurs critères de qualité	✓		1.6.10
	<input type="checkbox"/>	3	Recycler écologiquement les colles	✓		1.6.18
	<input type="checkbox"/>	3	Stocker les matériaux de manière conforme	✓	✓	1.6.29
	<input type="checkbox"/>	3	Tenir compte des aspects écologiques lors de l'utilisation des matériaux	✓	✓	1.6.30
				Tax	EP	CIE
Logistique	<input type="checkbox"/>	2	Expliquer l'application des possibilités d'emballage et d'expédition (livraisons complètes, multiples et individuelles)	✓		1.7.1
	<input type="checkbox"/>	3	Conduire des véhicules de stockage			1.7.7
				Tax	EP	CIE
Produits	<input type="checkbox"/>	2	Décrire pour toutes les orientations professionnelles les catégories de produits	✓		1.8.1
				Tax	EP	CIE
Assurance de la qualité/ sécurité du travail	<input type="checkbox"/>	2	Expliquer les causes d'un incendie et décrire les bases de la lutte anti-feu	✓		1.10.1
	<input type="checkbox"/>	3	Respecter les règles d'hygiène sur la place de travail	✓	✓	1.10.2
	<input type="checkbox"/>	3	Gérer les produits chimiques et les solvants conformément aux prescriptions	✓		1.10.3

1^{re} année de formation

Objectifs particuliers	<input checked="" type="checkbox"/> Tax	Objectifs évaluateurs	EP	CIE	Objectif N°
Assurance de la qualité/ sécurité du travail	<input type="checkbox"/>	2 Décrire les règles de sécurité au travail et expliquer leurs fonctions	✓	✓	1.10.4
	<input type="checkbox"/>	3 Aménager une place de travail en tenant compte des critères ergonomiques	✓	✓	1.10.5
	Tax		EP	CIE	
Coupe de feuilles	<input type="checkbox"/>	2 Décrire les bases et fonctions du massicot	✓	✓	2.1.1
	<input type="checkbox"/>	2 Décrire les principes de coupe, les outils et les machines ainsi que leurs périphéries	✓	✓	2.1.2
	<input type="checkbox"/>	2 Expliquer les fonctions des éléments de machines et leurs agrégats	✓	✓	2.1.3
	<input type="checkbox"/>	2 Décrire les possibilités de contrôle et expliquer leurs fonctions à l'aide d'exemples	✓	✓	2.1.4
	<input type="checkbox"/>	2 Décrire les sources de dérangement et expliquer le moyen pour les résoudre	✓	✓	2.1.5
	<input type="checkbox"/>	2 Expliquer les possibilités d'engagement et la manutention du processus de coupe	✓	✓	2.1.6
	<input type="checkbox"/>	3 Aménager correctement et ergonomiquement la place de travail	✓	✓	2.1.7
	<input type="checkbox"/>	3 Taquer des feuilles		✓	2.1.8
	<input type="checkbox"/>	3 Exécuter des travaux de coupe		✓	2.1.9
	<input type="checkbox"/>	5 Programmer des cycles de coupe simples	✓	✓	2.1.10
	<input type="checkbox"/>	3 Régler correctement la pression	✓	✓	2.1.11
	<input type="checkbox"/>	3 Gérer l'entretien quotidien de manière autonome		✓	2.1.12
	<input type="checkbox"/>	3 Décrire et appliquer les normes de sécurité des différentes machines		✓	2.1.13
	Tax		EP	CIE	
Pliage	<input type="checkbox"/>	3 Aménager correctement et ergonomiquement la place de travail		✓	2.2.7
	<input type="checkbox"/>	3 Charger les feuilles sur le margeur		✓	2.2.8
	<input type="checkbox"/>	3 Exécuter des travaux de pliage		✓	2.2.9
	<input type="checkbox"/>	3 Programmer des travaux de pliage		✓	2.2.10
	<input type="checkbox"/>	3 Gérer la maintenance quotidienne de la machine		✓	2.2.11
	<input type="checkbox"/>	3 Décrire et appliquer les normes de sécurité des plieuses respectives		✓	2.2.12
	<input type="checkbox"/>	3 Couper sur la plieuse en rotation		✓	2.2.13
	<input type="checkbox"/>	3 Rainer et perforer en rotation		✓	2.2.14
	<input type="checkbox"/>	3 Plier manuellement		✓	2.2.16

1^{re} année de formation

Objectifs particuliers	<input checked="" type="checkbox"/>	Tax	Objectifs évaluateurs	EP	CIE	Objectif N°
Assembler, encarter et insérer	<input type="checkbox"/>	3	Assembler et insérer des cahiers manuellement		✓	3.1.4
		Tax		EP	CIE	
Contrôle de la production	<input type="checkbox"/>	4	Détecter des dysfonctionnement et prendre les mesures appropriées pour y remédier			5.7.3

2^e année de formation

Objectifs particuliers	<input checked="" type="checkbox"/> Tax	Objectifs évaluateurs	EP	CIE	Objectif N°
Dessin	<input type="checkbox"/>	3 Appliquer correctement des plans simples (schémas de machines, esquisse etc...) pour résoudre des devoirs orientés vers la pratique	✓	✓	1.2.3
	Tax		EP	CIE	
Informatique	<input type="checkbox"/>	2 Décrire le réseau interne à l'entreprise			1.3.13
	<input type="checkbox"/>	3 Protéger des données à tout accès non autorisé			1.3.15
	<input type="checkbox"/>	3 Reprendre offline des fichiers sur supports de données			1.3.19
	<input type="checkbox"/>	3 Reprendre online des fichiers sur le réseau			1.3.20
	Tax		EP	CIE	
Construction machines/ outils	<input type="checkbox"/>	4 Différencier les éléments de base des machines	✓		1.5.2
	<input type="checkbox"/>	4 Expliquer des types de liaisons	✓		1.5.4
	<input type="checkbox"/>	4 Expliquer les éléments mécaniques (composants de transmission de puissance, embrayages)	✓		1.5.6
	<input type="checkbox"/>	4 Expliquer le mode de fonctionnement de l'hydraulique et de la pneumatique	✓		1.5.8
	<input type="checkbox"/>	4 Expliquer le mode de fonctionnement des techniques actuelles de contrôle et de régulation	✓		1.5.10
	<input type="checkbox"/>	3 Utiliser, conformément à la pratique, des pièces spécifiques de machines	✓		1.5.13
	<input type="checkbox"/>	3 Utiliser des catalogues de pièces de rechange et des modes d'emploi	✓		1.5.17
	<input type="checkbox"/>	4 Identifier des dysfonctionnements et de prendre les mesures adéquates pour y remédier			1.5.18
	Tax		EP	CIE	
Matériaux	<input type="checkbox"/>	3 Définir le sens des fibres du papier et du carton	✓	✓	1.6.4
	<input type="checkbox"/>	4 Déterminer la matière fibreuse du papier et le grammage	✓	✓	1.6.6
	<input type="checkbox"/>	2 Expliquer le champ d'utilisation des différentes sortes de papiers et de cartons	✓	✓	1.6.7
	<input type="checkbox"/>	2 Décrire les qualités requises des colles	✓		1.6.11
	<input type="checkbox"/>	2 Décrire les fonctions des produits auxiliaires en liaison avec les travaux à exécuter	✓		1.6.14
	<input type="checkbox"/>	3 Décrire les différentes sortes de colles et définir leurs avantages et inconvénients ainsi que leurs domaines d'utilisation	✓		1.6.16

2^e année de formation

Objectifs particuliers	<input checked="" type="checkbox"/> Tax	Objectifs évaluateurs	EP	CIE	Objectif N°	
Logistique	<input type="checkbox"/>	2	Expliquer la logistique interne (flux des matériaux, stocks, stocks tampon, besoins en personnel, coûts)	✓		1.7.2
		Tax		EP	CIE	
Préparation de la production	<input type="checkbox"/>	2	Décrire les bases de la préparation du travail	✓		1.9.1
	<input type="checkbox"/>	2	Expliquer différentes méthodes de préparation du travail et démontrer à l'aide d'exemples leurs différences	✓		1.9.2
	<input type="checkbox"/>	3	Appliquer conformément à la pratique les méthodes de la préparation du travail	✓		1.9.3
	<input type="checkbox"/>	3	Traiter les recherches préalables en rapport avec l'occupation de la production	✓		1.9.4
	<input type="checkbox"/>	2	Décrire la composition et la fonction d'une structure de production	✓		1.9.5
	<input type="checkbox"/>	3	Planifier une production	✓		1.9.6
	<input type="checkbox"/>	3	Établir des scénarios alternatifs pour la planification de la production	✓		1.9.7
		Tax		EP	CIE	
Assurance de la qualité/sécurité du travail	<input type="checkbox"/>	3	Selon son orientation, respecter conformément les normes de qualité standard			1.10.8
	<input type="checkbox"/>	3	Appliquer les mesures concernant l'assurance de la qualité dans sa zone de travail personnelle		✓	1.10.9
		Tax		EP	CIE	
Machines à choix (machines à choix à définir selon feuille-machine, formulaires pour machines à choix sont distribués en 2 ^e CIE)	<input type="checkbox"/>	3	Régler et utiliser les machines à choix de manière autonome			1.11.1
	<input type="checkbox"/>	2	Décrire la structure et les fonctions des machines à choix et en expliquer les pièces principales			1.11.2
	<input type="checkbox"/>	3	Garantir la maintenance de la machine de manière autonome			1.11.3
	<input type="checkbox"/>	3	Changer de manière autonome des instruments de coupe, découpe, forage et autres instruments de travail			1.11.4
	<input type="checkbox"/>	3	Réparer des problèmes polymécaniques simples			1.11.7
	<input type="checkbox"/>	3	Décrire et appliquer les normes de sécurité des machines à choix retenues			1.11.9
	<input type="checkbox"/>	3	Effectuer le contrôle final et la maintenance de l'installation			1.11.10
	<input type="checkbox"/>	3	Fabriquer manuellement les catégories de produits de ses machines à choix			1.11.11

2^e année de formation

Objectifs particuliers	<input checked="" type="checkbox"/>	Tax	Objectifs évaluateurs	EP	CIE	Objectif N°
Coupe de feuilles	<input type="checkbox"/>	3	Changer correctement la lame			2.1.14
	<input type="checkbox"/>	2	Expliquer les méthodes de travail, les modes opératoires et le déroulement de la coupe			2.1.16
		Tax		EP	CIE	
Rainage/perforation/découpe	<input type="checkbox"/>	3	Définir et appliquer correctement, en rapport avec les matériaux à travailler, les techniques de rainage, perforation et découpe		✓	2.4.2
	<input type="checkbox"/>	3	Appliquer les normes de sécurité des machines de rainage et de perforation respectives		✓	2.4.6
		Tax		EP	CIE	
Foreuse	<input type="checkbox"/>	3	Utiliser les foreuses et leurs outils correctement		✓	2.5.4
	<input type="checkbox"/>	3	Appliquer les normes de sécurité des machines de forage et perforation respectives		✓	2.5.8
		Tax		EP	CIE	
Agrafage	<input type="checkbox"/>	3	Régler et utiliser des machines d'agrafage		✓	3.2.3
	<input type="checkbox"/>	4	Utiliser correctement différentes techniques pour l'agrafage		✓	3.2.4
	<input type="checkbox"/>	3	Appliquer les normes de sécurité et leurs fonctions pour les systèmes d'agrafage		✓	3.2.7
		Tax		EP	CIE	
Emballage	<input type="checkbox"/>	6	Apprécier le produit de manière autonome et de l'emballer correctement			5.6.4
	<input type="checkbox"/>	3	Utiliser les machines et leurs agrégats			5.6.6
	<input type="checkbox"/>	3	Appliquer les normes de sécurité des systèmes d'emballage respectifs			5.6.8

3^e année de formation

Objectifs particuliers	<input checked="" type="checkbox"/>	Tax	Objectifs évaluateurs	EP	CIE	Objectif N°
Informatique	<input type="checkbox"/>	3	Utiliser les programmes d'utilisateurs en conformité avec les tâches qui lui sont octroyées	✓		1.3.11
		Tax		EP	CIE	Objectif N°
Produits	<input type="checkbox"/>	4	Assigner les différents produits du façonnage de produits imprimés par catégories	✓		1.8.4
		Tax		EP	CIE	Objectif N°
Assurance de la qualité / sécurité du travail	<input type="checkbox"/>	4	Expliquer le résultat de l'évaluation du contrôle de qualité	✓		1.10.10
		Tax		EP	CIE	Objectif N°
Machines à choix (machines à choix à définir selon feuille-machine, formulaires pour machines à choix sont distribués en 2 ^e CIE)	<input type="checkbox"/>	4	Analyser les causes d'erreurs et de les détecter			1.11.5
	<input type="checkbox"/>	5	Résoudre de manière autonome des problèmes simples de commande			1.11.6
	<input type="checkbox"/>	3	Garantir le suivi de la production			1.11.8
		Tax		EP	CIE	Objectif N°
Coupe de feuilles	<input type="checkbox"/>	3	Adapter conceptuellement un programme de coupe aux processus en aval			2.1.15
		Tax		EP	CIE	Objectif N°
Contrôle de la production	<input type="checkbox"/>	3	Mettre la production en route			5.7.2
	<input type="checkbox"/>	3	Appliquer des réglages fins			5.7.4
	<input type="checkbox"/>	3	Observer les vitesses de production ordonnées			5.7.5
	<input type="checkbox"/>	4	Surveiller la production			5.7.6
	<input type="checkbox"/>	4	Surveiller la fin de la production			5.7.7
	<input type="checkbox"/>	3	Exécuter les travaux de rangement			5.7.8
	<input type="checkbox"/>	3	Achever un travail			5.7.9

Programme de formation pour les travaux pratiques sur le lieu de formation

Opératrice de médias imprimés / opérateur de médias imprimés

Orientation façonnage de produits imprimés

Nom de la personne en formation	Assistant
Début de la formation	Fin de la formation
Entreprise formatrice	
Adresse	Téléphone

Lieu de formation	Durée de la formation en semaines / jours					
	1 ^{ère} année	Test	2 ^{ème} année	Test	3 ^{ème} année	Test
Façonnage de produits imprimés						
Couper						
Plier						
Coller (échantillons de feuilles, illustrations, cartes, booklets)						
Assembler						
Encarter						
Reliure à dos collé						
Coupe trilatérale						
Reliure à feuilles individuelles (classeur)						
Reliure mécanique (Reliure à peignes métalliques, Wire'O, reliure à spirales)						
Fabrication de blocs et garnitures						
Emballer et adresser						
Forer						
Rainer / perforer						
Découper						
Coupe de registres						
Emballer						
Adressage / Expédition						
Agrafage au fil métallique et encartage						
Remarques						

Directives pour la formation aux machines

Orientation façonnage de produits imprimés

Personne en formation _____

Assistant _____

Personne formatrice _____

Secteur de formation _____

Début de la formation _____

	Nombre d'exercices					Durée d'exécution		Exécuté	
						jours	semaines	date	visa
1. Assimiler, acclimater									
2. Suivi du calage									
3. Suivi du calage et élaboration d'une check-list (selon exemple)									
4. Exécution selon check-list avec instruction									
5. Exécution selon check-list sous surveillance									
6. Exécution individuelle selon check-list avec renseignements, mise en route uniquement après contrôle de la personne formatrice									
7. Exécution individuelle. Mise en route après contrôle, ensuite à nouveau individuellement jusqu'au «bon à exécution»									
8. Individuellement jusqu'au «bon à exécution»									
9. Comme 8, toutefois avec recherche de la vitesse de production maximale et établissement de la moyenne de production (saisie des arrêts!)									
10. Test, qualification									

Remarques _____

Fin de la formation, date _____

Rapport de formation pour opératrice de médias imprimés et opérateur de médias imprimés

Nom de la personne en formation

Personne formatrice

Domaine

Temps de formation du

au

Entreprise formatrice

	1er semestre			2ème semestre			3ème semestre			4ème semestre			5ème semestre			6ème semestre			7ème semestre			8ème semestre				
	bon	suffisant	insuffisant	bon	suffisant	insuffisant	bon	suffisant	insuffisant	bon	suffisant	insuffisant	bon	suffisant	insuffisant	bon	suffisant	insuffisant	bon	suffisant	insuffisant	bon	suffisant	insuffisant		
Comportement personnel	Par rapp. à d'autres collaborateurs																									
	Fiabilité, ponctualité																									
	Apparence extérieure, propreté																									
Rapport au travail	Ordre à la place de travail																									
	Utilisation des mat. et machines																									
	Indépendance																									
	Intérêt pour la formation																									
	Fichier de travail																									
Connaissances professionnelles	Capacités intellectuelles																									
	Procédure de travail																									
	Qualité du travail																									
	Capacité de travail																									
Remarques																										
Test intermédiaire effectué le:																										
Signature: Personne formatrice																										
Signature: Personne en formation																										
Signature: Représentant/e juridique																										

Exemple pour protocole d'examen pour l'examen des machines

Orientation façonnage de produits imprimés

Examen n°:

Machine:

Type:

Devoir n°

Début travail

Fin travail

Temps à dis.

Temps

Quantité

- livrée

- demandée

- reçue

Vitesse prod.

- possible

- atteinte

Après la mise en route, _____ exemplaires sont à remettre aux experts pour évaluation.

Matériel

Nbre d'aides

Évaluation (à marquer d'une X selon le comportement)

très bon

bon

suffisant

insuffisant

inutilisable

non exécuté

Notes

Réglage

1. Méthode de travail

Réglage

2. Sécurité

Tirage

3. Qualité

Addition

4. Impression générale, ordre

:2 = note fin.

Tirage

5. Qualité

Arrondir à une demi-note

6. Vitesse de production

7. Nombre de tirages atteints

8. Temps

Etat de la machine

Orientations relieur technique et façonnage**Position 3 Machines à choix****Encarteuse piqueuse**

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
Encarteuse piqueuse 1500–8000 tacts/h		
Au minimum 4 margeurs		
Contrôle de l'épaisseur		
Ejection des exemplaires défectueux		
Station d'agrafage		
Trimmer avec outil de découpe		
Sortie/transfert de feuilles	12	12
Options de points supplémentaires :		
Margeur de couverture	2	
Margeur de cartes et d'échantillons	3	
Reconnaissance optique des cahiers	2	
Agrafage à tête oméga	2	
Coupe de séparation et double coupe	3	
Replier	2	
Staker	1	
Total de points	27	

Configuration de base:

Encarteuse piqueuse 9000–14000 tacts/h

Au minimum 6margeurs		
Contrôle de l'épaisseur de feuille		
Ejection des exemplaires défectueux		
Station d'agrafage		
Trimmer avec outil de découpe		
Sortie/transfert de feuilles	14	14
Options de points supplémentaires :		
Margeur de couverture	2	
Chargement rotatif, margeur à cartouches	2	
Margeur de cartes et d'échantillons	3	
Reconnaissance optique des cahiers	2	
Agrafage à tête oméga	2	
Coupe de séparation et double coupe	3	
Replier	2	
Staker	1	
Total de points	31	

Encarteuse piqueuse

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
Encarteuse piqueuse 15000–24000 tacts/h		
Au minimum 6 margeurs		
Contrôle de l'épaisseur		
Ejection des exemplaires défectueux		
Station d'agrafage		
Trimmer avec outil de découpe		
Sortie/transfert de feuilles	16	1
Options de points supplémentaires :		
Margeur de couverture	2	
Chargement rotatif, margeur à cartouches	2	
Margeur de cartes et d'échantillons	3	
Reconnaissance optique des cahiers	2	
Agrafage à tête oméga	2	
Coupe de séparation et double coupe	3	
Coupe rotative	2	
Replier	2	
Staker	1	
Total de points	35	

Systèmes d'agrafage

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
Margeur à feuilles construction tour		
Contrôle de l'épaisseur de feuille		
Système d'agrafage		
Coupe frontale	5	
Options de points supplémentaires :		
Agrafage à tête oméga	2	
Coupe trilatérale	3	
Coupe de séparation	3	
Replier	2	
Total de points	13 resp. 15	

Configuration de base:

Margeur à feuilles en ligne		
Contrôle de l'épaisseur de feuille		
Système d'agrafage		
Coupe frontale	6	
Options de points supplémentaires :		
Agrafage à tête oméga	2	
Coupe trilatérale	3	
Coupe de séparation	3	
Replier	2	
Total de points	14 resp. 16	

Système de reliure par collage à feuilles individuelle et à rotation

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
Reliure par collage 1500–3500 tacts/h (reliure par collage solo 4 points)		
Au minimum 6 Margeurs (Margeurs solo 2 Points)		
Ejection des exemplaires défectueux		
Station de marges		
Station de traitement pour dos		
Système d'application de la colle		
Margeur de couverture avec station de rainage		
Station de pressage		
Sortie avec station de refroidissement		
Coupe trilatérale (coupe trilatérale solo 2 points)	8	8
Options de points supplémentaires :		
Margeur à feuilles individuelles	2	
Système d'application de la colle PUR	2	
Reconnaissance optique des cahiers	2	
Staker	1	
Total de points	15	

Configuration de base:

Reliure par collage 5000–8000 tacts/h		
Au minimum 12 Margeurs		
Contrôle de l'épaisseur du bloc		
Ejection des exemplaires défectueux		
Station de marges		
Station de traitement pour dos		
Système d'application de la colle simple		
Margeur de couverture avec Station de rainage		
Station de pressage		
Sortie avec Station de refroidissement		
Coupe trilatérale	10	10
Options de points supplémentaires :		
Reconnaissance optique des cahiers	2	
Margeur à feuilles individuelles	2	
Chargement rotatif/margeur à cartouches	2	
Margeur pour blocs	1	
Margeur pour pages de garde	3	
Système d'application de la colle PUR	2	
Système d'application de la colle Two shot	2	
Station de pose du renfort débordant	2	
Margeur de couverture avec rabats	3	
Scie de séparation pour double-production	2	
Système de coupe frontale	4	
Staker	1	
Total de points	36	

Système de reliure par collage à feuilles individuelle et à rotation

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
Reliure par collage 8500–12000 tacts/h		
Au minimum 16 Margeurs		
Contrôle de l'épaisseur du bloc		
Ejection des exemplaires défectueux		
Station de marges		
Station de traitement pour dos		
Système d'application de la colle simplifié		
Margeur de couverture avec station de rainage		
Station de pressage		
Sortie avec station de refroidissement		
Coupe trilatérale	12	1
Options de points supplémentaires :		
Reconnaissance optique des cahiers	2	
Margeur à feuilles individuelles	2	
Chargement rotatif/margeur à cartouches	2	
Margeur pour blocs	1	
Margeur de cartes et d'échantillons	2	
Margeurs pour pages de garde	3	
Système d'application de la colle PUR	2	
Système d'application de la colle Two shot	2	
Station de pose du renfort débordant	2	
Margeur de couverture avec rabats	3	
Scie de séparation pour double-production	2	
Système de coupe frontale	4	
Staker	1	
Total de points	40	

Système Wire'O, spirale Machines individuelles

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
Station de marges avec découpe	4	
Station de découpe pour crochets de suspension	2	
Station de fermeture pour peigne métallique et plastique		
Total de points	8	

Système Wire'O, spirale Automates

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
800–1500n tacts/h		
Station de marges		
Perforation et coupe des bords		
Introduction du peigne métallique ou plastique		
Station de fermeture pour peigne métallique et plastique		8
Options de points supplémentaires :		
Margeur à feuilles individuelles	2	
Reconnaissance optique des cahiers	2	
Margeur pour couvertures, dos et pochettes	2	
Margeur pour blocs	1	
Coupe pour dos préencollés	2	
Station de découpe pour crochets de suspension	2	
Station pour fermeture du peigne	3	
Total de points	22	

Configuration de base:

3500–4000n tacts/h		
Station de marges		
Machine de perforation et coupe des bords		
Introduction du peigne métallique ou plastique		
Station de fermeture pour peigne métallique et plastique		10
Options de points supplémentaires :		
Margeur à feuilles individuelles	2	
Reconnaissance optique des cahiers	2	
Margeur pour couvertures, dos et pochettes	2	
Margeur pour blocs	1	
Margeur pour blocs	2	
Coupe pour dos préencollés	2	
Station de découpe pour crochets de suspension	2	
Station pour fermeture du peigne	3	
Total de points	26	

Systèmes de conditionnement, d'adressage et d'expédition

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
1500–3500n tacts/h		
Station de marges, Produits principal		
Emballage/enrobage		
Fermeture, sortie	4	4
Options de points supplémentaires :		
Margeur à feuilles individuelles	2	
Station d'ouverture	2	
Reconnaissance optique des cahiers	2	
Etiquetage/adressage avec bandes	2	
Emballage à film rétraction	2	
Système d'adressage Inkjet	3	
Total de points	17	

Systèmes de conditionnement, d'adressage et d'expédition

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
6000–16000n tacts/h		
Station de marges, produits principal		
Emballage/enrobage		
Fermeture, sortie	4	
Options de points supplémentaires :		
Margeur à feuilles individuelles	2	
Margeurs rotatifs	2	
Station d'ouverture	2	
Assemblage et encartage sélectifs	2	
Reconnaissance optique des cahiers	2	
Margeur de cartes et d'échantillons	3	
Etiquetage/adressage avec bandes	2	
Emballage à film rétraction	2	
Système d'adressage Inkjet	3	
Staker avec commande sélective	2	
Machine de cerclage	1	
Robot de palettisation	3	
Total de points	30	

Les systèmes de conditionnement peuvent être combinés inline ou offline avec d'autres machines à choix.

Syst. de rainage, perforation, découpe

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
1500–2000n tacts/h		
Station de marges, Système de marge		
Machine de découpage, rainage et perforation		
Sortie	4	
Options de points supplémentaires :		
Découpe avec forme de découpe	2	
Découpe avec emporte-pièces	4	
Rainage avec pliage des rabats	2	
Système de pliage à entonnoir	2	
Perforation tactée	2	
Station de collage	2	
Total de points	18	

Configuration de base:

3500–6000n tacts/h		
Station de marges, Système de marge		
Machine de découpage, rainage et perforation		
Sortie	5	
Options de points supplémentaires :		
Découpe avec forme de découpe	2	
Découpe avec emporte-pièces	6	
Rainage avec pliage des rabats	2	
Système de pliage à entonnoir	2	
Perforation tactée	2	
Station de collage	2	
Total de points	21	

Petites machines et machines spéciales

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Système de découpe pour répertoires corps d'ouvrage		
Traitement avec changement d'outil de découpe ⁶		
Automate à découpe de répertoire pour grands tirages	12	
Foreuse papier à vis d'entraînement avec 1,2 ou 4 vis de forage et butées longitudinales et latérales réglables	4	
Machine à rainer et à perforer avec demi-peigne 3		
Machine à encoller les feuillets, les images et les bords	4	
Agrafeuse de blocs (piquer travers)	2	
*Agrafeuse (piquer pli et travers)	4	

* L'agrafeuse ne peut pas être combinée comme machine à choix en lien avec l'encarteuse-piqueuse /systèmes d'agrafage.

Systèmes de fabrication pour blocs de livres

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
1500n – 3600 tacts/h		
Station de marges		
Systèmes d'encollage		
Station de pose du renfort débordant		
Zone de séchage		
Galets de pression	4	4
Options de points supplémentaires :		
Margeur pour blocs	1	
Margeur pour pages de garde	3	
Two shot (Dispersion/Hotmelt)	3	
Massicot trilatéral	4	
Staker	1	
Total de points	16	

Systèmes de finition pour livres

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
1500n – 3600 tacts/h		
Système pour tranchefile et collage du dos		
Margeur à couvertures		
Station de pose du bloc dans la couverture		
pressage	17	17
Options de points supplémentaires :		
Station de pose de signets	3	
Margeur pour blocs	1	
Station de pression pour dos et aplats	3	
Emballage sous feuille plastique avec tunnel	2	
Staker	1	
Total de points	27	

Couverturières

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
1500n tacts/h		
Margeur pour plats		
Encollage du matériau de couverture, contre-collage		
Rembordage		
Station de pressage		
Sortie	12	1
Options de points supplémentaires :		
Collage des contre-plats	5	
Total de points	17	

Configuration de base:

3500n tacts/h		
Margeur pour plats		
Encollage du matériau de couverture, contre-collage		
Rembordage		
Station de pressage		
Sortie	14	1
Options de points supplémentaires :		
Collage des contre-plats	5	
Total de points	19	

Systèmes d'estampage à chaud

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
1500n tacts/h		
Station de marges		
Presse d'estampage		
Sortie	6	
Options de points supplémentaires :		
Au dos et sur le plat	3	
Estampage en deux teintes	3	
Estampage en relief	3	
Application d'hologrammes	3	
Total de points	18	

Configuration de base:

3500n tacts/h		
Station de marges		
Presse d'estampage		
Sortie	8	
Options de points supplémentaires :		
Au dos et sur le plat	3	
Estampage en deux teintes	3	
Estampage en relief	3	
Application d'hologrammes	3	
Total de points	20	

Systèmes pour confection de classeurs

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
1500n tacts/h		
Margeur de couvertures		
Collage des contre-plats		
Découpe du trou de préhension		
Montage des anneaux mécaniques		
Sortie	8	8
Options de points supplémentaires :		
Montage pièces addition/ montage coins et rails	3	
Total de points	11	

Configuration de base:

3500n tacts/h		
Margeur de couvertures		
Collage des contre-plats		
Découpe du trou de préhension		
Montage des anneaux mécaniques		
Sortie	8	8
Options de points supplémentaires :		
Montage pièces addition	3	
Total de points	11	

Machines à mise sous enveloppe format C6 – B4

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
7000n tacts/h		
1–6 stations, margeur à friction ou à tambour		
Station à mise sous enveloppe		
Canal de transport		
Partie d'introduction ou d'emballage		
Bande de sortie ou de transfert		
Vitesse de défilement	6	6
Options de points supplémentaires :		
Margeur spécial pour dépliant		
Margeur à nappes ou margeur Z	2	
Margeur à pousoir pour livres	2	
Chargeur 3D Pick & Place	4	
Adressage jet d'encre on-line	4	
Lecteur d'adresses contrôle des données	4	
Total de points	22	

Configuration de base:

10000n tacts/h		
1–6 stations, margeur à friction ou à tambour		
Station à mise sous enveloppe		
Canal de transport		
Partie d'introduction ou d'emballage		
Bande de sortie ou de transfert		
Vitesse de défilement	8	8
Options de points supplémentaires :		
Margeur spécial pour dépliant		
Margeur à nappes ou margeur Z	2	
Margeur à pousoir pour livres	2	
Chargeur 3D Pick & Place	4	
Adressage jet d'encre on-line	4	
Lecteur d'adresses contrôle des données	4	
Total de points	24	

Machines mise sous enveloppe format C6–B4

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
15000n tacts/h		
1–6 stations, margeur à friction ou à tambour		
Station à mise sous enveloppe		
Canal de transport		
Partie d'introduction ou d'emballage		
Bande de sortie ou de transfert		
Vitesse de défilement	10	1
Options de points supplémentaires :		
Margeur spécial pour dépliant		
Margeur à nappes ou margeur Z	2	
Margeur à pousoir pour livres	2	
Chargeur 3D Pick & Place	5	
Adressage jet d'encre on-line	4	
Lecteur d'adresses contrôle des données	7	
Total de points	30	

Couseuse au fil textile

	Points possibles	Points à atteindre en entreprise
Configuration de base:		
Couseuse au fil textile sans margeurs avec ou sans couture à travers de mousseline	4	
Total de points	4	

Configuration de base:

3500n tacts/h		
Couseuse au fil textile	3	
Options de points supplémentaires :		
Margeur rotatif avec système d'ouverture des cahiers	3	
Reconnaissance optique des cahiers	2	
Total de points	8	

Configuration de base:

13000n tacts/h		
Couseuse au fil textile	4	
Options de points supplémentaires :		
Margeur rotatif avec système d'ouverture des cahiers	3	
Couplé avec assembleuse	4	
Reconnaissance optique des cahiers	2	
Staker	1	
Total de points	14	

Machines périphériques et production inline sont autorisées; jugé est uniquement ce qui a une influence sur le produit final.

Sur demande, il est autorisé d'intégrer d'autres machines. Le nombre de produits est défini par l'expert responsable ou par la commission d'examen.

Exemple

Formulaire d'inscription pour machines obligatoires et à choix pour la qualification, orientation façonnage de produits imprimés

	Machines obligatoires	Type/année
Pos. 1	Massicot	Massicot (ex. Polar ED 137, année 2000) Taqueuse (ex. taqueuse Polar RAH-6, année 2005) Station de déchargement (ex. Transomat Polar B120, année 1999)
Pos. 2	Plieuse	6 poches parallèles (ex. MBO K 530/6 KTL, année 2003) 2 plis croisés Inclus arbres porte-molettes

	Machines à choix	Type / année	Points
Pos. 3.1	Encarteuse piqueuse	Configuration de base jusqu'à 9000 t/h (ex. Müller–Martini 321, année 1988)	6
		Margeur rotatif, (ex. Müller–Martini margeur de couverture 1528, année 1988)	3
		Trimmer (ex. Müller–Martini 890, année 1988)	3
Total			12

	Machines à choix	Type / année	Points
Pos. 3.2	Système de conditionnement	Configuration de base jusqu'à 6000 t/h (ex. Sitma Polymail C 905, année 1990)	4
		Margeur pour feuilles individuelles (ex. Sitma A 875, année 1990)	2
		Adressage (ex. Sitma tête d'adressage A 569, année 1990)	2
Total			8

	Machines à choix	Type / année	Points
Pos. 3.3	Foreuse avec 2. resp. 4 têtes Machines de rainage, de perforation et de découpe	Machine individuelle	4
		Configuration de base jusqu'à 1500 t/h	2
		Margeur	2
Total			8

Total (min. 21 points)

28

Feuille des machines, façonnage de produits imprimés.

Les machines à choix, dont la manipulation sera jugée lors de l'examen final, doivent être définies après la première année d'apprentissage par la personne en formation avec la personne formatrice en entreprise. Le formulaire d'inscription pour les machines obligatoires et à choix est à remettre au chargé de cours lors du deuxième cours interentreprises ***

Les machines listées sur la feuille des machines sont taxées selon le degré de difficultés pour le calage et la production.

Une note de position résulte de l'examen à une ou plusieurs machines à choix.

Un total minimum de 21 points est à atteindre pour les 3 notes de position des machines choisies.

L'examen pour les machines obligatoires et à choix est partagé en 3 parties:

1. Calage
2. Production
3. Maintenance et entretien

*** L'installation en entreprise de nouvelles machines est à communiquer au chargé de cours des cours interentreprises ou au président de la commission d'examen.

Formulaire d'inscription pour les machines obligatoires et à choix pour la procédure de qualification orientation façonnage de produits imprimés

Nom..... Prénom.....
 Rue N° postal, lieu.....
 Durée de la formation de à.....
 Lieu de formation.....
 Adresse.....
 Téléphone..... Personne formatrice.....

Je vous annonce sur quelles machines notre personne en formation sera jugée pour la procédure de qualification.

Les machines ont été choisies sur la liste des machines en annexe du guide méthodique, quoique massicot et plieuse sont des machines obligatoires.

	Machines obligatoires	Type/année
Pos. 1	Massicot	

Pos. 2	Plieuse	

	Machines à choix	Type/année	Points
Pos. 3.1			
Total			

	Machine à choix	Type/année	Points
Pos. 3.2			
Total			

	Machine à choix	Type/année	Points
Pos. 3.3			
Total			

Lieu/date..... Total (min. 21 points).....
 Timbre/signature.....