



Interessengemeinschaft Berufsbildung Verpackungstechnologie  
Communauté d'intérêts Formation professionnelle Technologie de l'emballage  
Gruppo di interesse per la formazione professionale in tecnologia di imballaggio

## Plan de formation

relatif à l'ordonnance du SEFRI du 9.8.2021 sur la formation professionnelle initiale de

# **technologue en emballage<sup>1</sup> avec certificat fédéral de capacité (CFC)**

du 9.8.2021

**No de la profession : 33316**

---

<sup>1</sup> Les termes désignant des personnes s'appliquent également aux femmes et aux hommes.

## Table des matières

<b>1. Introduction</b> .....	<b>4</b>
<b>2. Bases de la pédagogie professionnelle</b> .....	<b>5</b>
2.1. Introduction à l'orientation vers les compétences opérationnelles .....	5
2.2. Tableau récapitulatif des quatre dimensions d'une compétence opérationnelle.....	8
2.3. Niveaux taxonomiques pour les objectifs évaluateurs (selon Bloom).....	9
2.4. Collaboration entre les lieux de formation .....	10
<b>3 Profil de qualification</b> .....	<b>12</b>
3.1 Profil de la profession .....	12
3.2 Vue d'ensemble des compétences opérationnelles .....	15
3.3 Niveau d'exigences de la profession.....	15
<b>4. Domaines de compétences opérationnelles, compétences opérationnelles et objectifs évaluateurs par lieu de formation</b> .....	<b>16</b>
Domaine de compétences opérationnelles a: Planification de projets simples .....	16
Domaine de compétences opérationnelles b: Développement de composants d'emballage .....	24
Domaine de compétences opérationnelles c: Développement d'emballages sur produit.....	31
Domaine de compétences opérationnelles d: Production de composants d'emballage et d'emballages sur produit .....	38
<b>Élaboration</b> .....	<b>47</b>
<b>Annexe 1: Liste des instruments servant à garantir et à mettre en œuvre la formation professionnelle initiale et à en promouvoir la qualité</b> .....	<b>48</b>
<b>Annexe 2 : Mesures d'accompagnement en matière de sécurité au travail et de protection de la santé</b> .....	<b>49</b>
<b>Glossaire</b> .....	<b>54</b>

## Liste des abréviations

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

# 1. Introduction

En tant qu'instrument servant à promouvoir la qualité<sup>2</sup> de la formation professionnelle initiale de technologue en emballage sanctionnée par un certificat fédéral de capacité (CFC), le plan de formation décrit les compétences opérationnelles que les personnes doivent avoir acquises à la fin de leur formation. Dans le même temps, il sert de base aux responsables de la formation professionnelle dans les entreprises formatrices, les écoles professionnelles et les cours interentreprises pour la planification et l'organisation de la formation.

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

---

<sup>2</sup> voir art. 12, al. 1, let. c, de l'ordonnance du 19 novembre 2003 sur la formation professionnelle (OFPr) et l'art. 9 de l'ordonnance du SEFRI sur la formation professionnelle initiale de technologue en emballage.

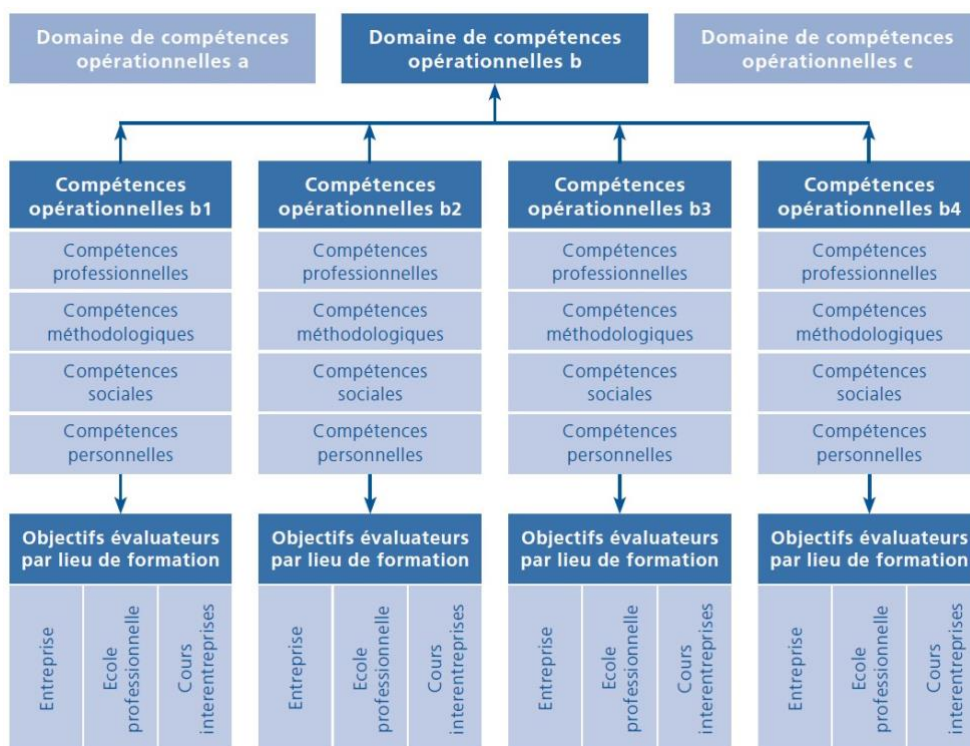
## 2. Bases de la pédagogie professionnelle

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

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

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

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



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

Exemple: domaine de compétences opérationnelles a : Planification de projets simples

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

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

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

Les compétences opérationnelles comprennent des compétences professionnelles, méthodologiques, sociales et personnelles. Pour que les technologues en emballage aient d'excellents débouchés sur le marché du travail, il faut qu'ils acquièrent l'ensemble de ces compétences tout au long de leur formation professionnelle initiale sur les trois lieux de formation, c'est-à-dire aussi bien au sein de l'entreprise formatrice qu'à l'école professionnelle ou dans le cadre des cours interentreprises. Le tableau ci-après présente le contenu des quatre dimensions d'une compétence opérationnelle et les interactions entre ces quatre dimensions.

### Compétence opérationnelle

<b>Compétences professionnelles</b> Les personnes en formation maîtrisent des situations professionnelles courantes de manière ciblée, adéquate et autonome et sont capables d'en évaluer le résultat.	Les technologues en emballage utilisent les termes techniques, les outils de travail et les matériaux de manière appropriée et appliquent les normes (de qualité), les méthodes et les procédures qui conviennent. Concrètement, ils sont capables d'exécuter seuls des tâches propres à leur domaine professionnel et de réagir de façon adéquate aux exigences inhérentes à la profession.
<b>Compétences méthodologiques</b> Les personnes en formation planifient l'exécution de tâches et d'activités professionnelles et privilégient une manière de procéder ciblée, structurée et efficace.	Les technologues en emballage organisent leur travail avec soin et dans le souci de la qualité. Ils tiennent compte des aspects économiques et écologiques, et appliquent les techniques de travail, de même que les stratégies d'apprentissage, d'information et de communication inhérentes à la profession en fonction des objectifs fixés. Ils ont par ailleurs un mode de pensée et d'action systémique.
<b>Compétences sociales</b> Les personnes en formation abordent de manière réfléchie et constructive leurs relations sociales et la communication que ces dernières impliquent dans le contexte professionnel.	Les technologues en emballage abordent leurs relations avec leur supérieur hiérarchique, leurs collègues et les clients de manière réfléchie, et ont une attitude constructive face aux défis liés aux contextes de communication et aux situations conflictuelles. <b>Ils travaillent dans ou avec des groupes et appliquent les règles garantissant un travail en équipe fructueux.</b>
<b>Compétences personnelles</b> Les personnes en formation mettent leur personnalité et leurs comportements au service de leur activité professionnelle.	Les technologues en emballage analysent leurs approches et leurs actions de manière responsable. Ils s'adaptent aux changements, tirent d'utiles enseignements de leurs limites face au stress et agissent dans une optique de développement personnel. Ils se distinguent par leur motivation, leur comportement au travail exemplaire et leur volonté de se former tout au long de la vie.

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

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

Niveau	Opération	Description
C1	Savoir	<b>Les technologues en emballage restituent des informations mémorisées et s'y réfèrent dans des situations similaires.</b> Exemple: Ils décrivent l'organisation des processus sur la base d'un exemple.
C2	Comprendre	<b>Les technologues en emballage expliquent ou décrivent les informations mémorisées avec leurs propres mots.</b> Exemple: Ils décrivent les possibilités de gestion de la critique à l'aide d'un modèle de communication.
C3	Appliquer	<b>Les technologues en emballage mettent en pratique les technologies/aptitudes acquises dans des situations nouvelles.</b> Exemple: Ils adaptent avec flexibilité un composant d'emballage conformément aux souhaits du client..
C4	Analyser	<b>Les technologues en emballage analysent une situation complexe: ils la décomposent en éléments distincts, relèvent les rapports entre ces éléments et identifient les caractéristiques structurelles.</b> Exemple: Ils définissent le calendrier d'un projet simple en fixant des étapes.
C5	Synthétiser	<b>Les technologues en emballage combinent les différents éléments d'une situation et les assemblent en un tout.</b> Exemple: Ils dessinent à la main des variantes de solution pour un composant d'emballage.
C6	Évaluer	<b>Les technologues en emballage évaluent une situation plus ou moins complexe en fonction de critères donnés.</b> Pas pertinent au niveau des technologues en emballage CFC



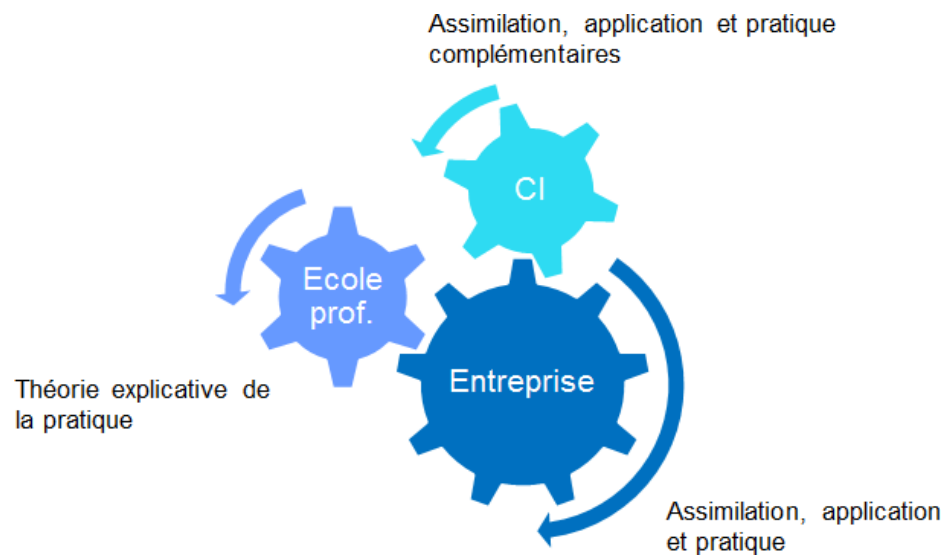
## 2.4. Collaboration entre les lieux de formation

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

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

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

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



La mise en place d'une coopération réussie entre les lieux de formation repose sur les instruments servant à promouvoir la qualité de la formation professionnelle

initiale (voir annexe).

## 3 Profil de qualification

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

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

### 3.1 Profil de la profession

Les technologues en emballage sont des spécialistes du développement et de la production industrielle d'emballages ainsi que de l'emballage de tout type de produits. Ils veillent à ce que la fonctionnalité et la qualité des emballages correspondent aux exigences du client. Ils conseillent la clientèle selon le principe de l'économie circulaire. Ils contribuent ainsi à la préservation des ressources naturelles dans toutes les étapes du cycle de vie d'un emballage (re-think, re-duce, re-use, re-cycle). Ils planifient le processus de fabrication de sorte à garantir une production efficace. À cette fin, ils disposent de connaissances approfondies des divers matériaux, des technologies de fabrication et des exigences de qualité. Ils font preuve d'un grand savoir-faire technique grâce auquel ils développent des solutions et des produits innovants.

#### Domaine d'activité

Les technologues en emballage exercent dans les branches les plus diverses, dans de petites, moyennes, mais aussi de grandes entreprises. Ils travaillent dans des entreprises du secteur de l'emballage qui développent et fabriquent certains éléments d'emballage («composants d'emballage») avec les matériaux les plus divers conformément aux besoins de leur clientèle. Ils peuvent également être employés dans des entreprises qui emballent des produits, par exemple dans l'industrie alimentaire ou celle des dispositifs médicaux. Dans ce cas, leur tâche principale consiste à développer des projets globaux d'emballage («emballages sur produit») et à accompagner le processus industriel d'emballage. Enfin, les technologues en emballage sont aussi présents dans des micro-entreprises qui développent et produisent des composants d'emballage et des emballages sur produit dans des secteurs de niche spécialisés.

En fonction de l'orientation et des besoins de l'employeur, les technologues en emballage assument une fonction dans le domaine du développement, de la direction de projet, ainsi que dans celui de la collaboration ou de la planification dans la production. Dans leur quotidien professionnel, ils sont en contact avec différents partenaires. À l'interne, ils communiquent avec les responsables des services de vente, des achats, du marketing, des finances, de la gestion de la qualité ou de la production. À l'externe, ils consultent les fournisseurs (p. ex. les fournisseurs de machines, d'auxiliaires ou de composants d'emballage) et conseillent la clientèle dans le cadre de projets et de commandes simples.

## **Principales compétences opérationnelles**

Les technologues en emballage gèrent de manière autonome des projets et des commandes simples. Ils conseillent la clientèle, prennent note de ses besoins et, sur cette base, planifient le déroulement du projet. Sur le plan technique, ils élaborent un projet d'emballage. Dans le domaine financier, ils établissent les éléments de calcul. Ils réexaminent en permanence leur projet et, au besoin, mettent en œuvre des mesures d'optimisation.

Les technologues en emballage développent les différents éléments constitutifs d'un emballage – ce qu'on appelle les composants d'emballage – tels que le couvercle d'une boîte de chocolat ou un présentoir de vente. Dans un premier temps, ils élaborent des propositions de mise en œuvre à l'attention des clients. Dès qu'une variante est retenue, ils déterminent les matériaux d'emballage appropriés, réalisent un dessin technique à l'aide d'outils numériques et créent un prototype avec différents périphériques de sortie. Avant de lancer la production, ils contrôlent le composant d'emballage final et procèdent aux éventuels ajustements.

Les technologues en emballage développent des projets d'emballage globaux, autrement dit des emballages sur produit. Pour ce faire, ils tiennent compte de divers aspects, tels que le contenu, le composant d'emballage ou des impératifs spécifiques à une marque. Dans une première étape, ils élaborent des propositions à l'attention de leurs clients. Dans des phases ultérieures du projet, ils définissent un projet détaillé, organisent et évaluent des prototypes de composants d'emballage envisageables, réalisent des tests sur leurs installations de production et valident enfin un projet final d'emballage sur produit.

Les technologues en emballage planifient et surveillent la production de composants d'emballage et d'emballages sur produit. Ils vérifient les documents de la commande, préparent les matériaux et règlent les installations de production et d'emballage. Pendant la production, ils surveillent, documentent et optimisent le processus. Une fois la production terminée, ils finalisent la commande et assurent la transmission à un processus en aval (p. ex. à la livraison). Entre les commandes, ils assurent la maintenance des diverses installations et les adaptent à la commande suivante.

## **Exercice de la profession**

Dans le secteur de l'emballage, que ce soit dans une grande, une petite ou une moyenne entreprise, les technologues en emballage sont coresponsables des processus opérationnels qu'ils aménagent de manière systématique et rationnelle. Dans leur domaine de compétence, ils sont prêts à prendre des décisions sous leur propre responsabilité et à agir consciencieusement.

Dans le cadre de leurs projets, les technologues en emballage sont appelés à développer des solutions répondant à des impératifs divers. Pour ce faire, ils ont non seulement recours à leur savoir technique, mais aussi à des stratégies de résolution des problèmes, et ils font preuve de créativité. En cours de projet, ils se concertent régulièrement avec les clients concernant les solutions. Ils utilisent en outre leur vaste réseau pour obtenir des informations de façon ciblée. Ils sont donc communicatifs et adoptent une manière de travailler orientée vers l'équipe et proche du client.

Dans la phase de développement, les technologues en emballage mettent à profit leur faculté de représentation spatiale. Une méthode de travail précise est en outre indispensable, que ce soit dans l'utilisation du logiciel CAO ou dans la confection d'un prototype, afin de garantir que l'emballage d'un produit ou la fabrication d'un emballage soient sans défaut et conformes aux spécifications du client.

Dans la production, les technologues en emballage sont habitués à des horaires flexibles dans le travail par postes. Ils sont en mesure d'utiliser diverses installations de production et de réagir avec souplesse aux situations de travail les plus diverses.

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

L'emballage est le garant de la qualité du produit. Les technologues en emballage veillent à ce que les produits parviennent intacts et dans une qualité irréprochable jusqu'aux consommateurs, ce à quoi l'emballage contribue en raison de ses caractéristiques logistiques.

Grâce à une conception appropriée, l'emballage fournit diverses informations (p. ex. indication du poids, déclaration des produits alimentaires, fenêtre) et véhicule certaines émotions, indépendamment du fait que les produits proviennent de l'industrie technique, chimique ou alimentaire. L'emballage remplit en outre d'autres fonctions comme le dosage (p. ex. capuchon pulvérisateur, blisters pour comprimés) ou sert d'aide à la préparation (moule à pâte, récipient pour mélanger des produits chimiques). Les emballages, dont on ne pourrait plus se passer, ont fait leur apparition dans notre société depuis longtemps.

L'emballage idéal protège le produit à emballer des influences négatives de l'environnement (impuretés, détérioration) tout comme il protège l'environnement du produit à emballer (produits chimiques, bords coupants, odeurs, etc.).

Les technologues en emballage s'engagent à utiliser des matériaux durables et à adopter des processus de production épargnant les ressources naturelles. Ils appliquent les mesures de protection de l'environnement décidées par l'entreprise et identifient les potentiels d'optimisation dans le développement, la production et le conseil à la clientèle. Ils contribuent ainsi à la protection de l'environnement ainsi qu'au développement durable de l'économie et de la société.

## **Culture générale**

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

## 3.2 Vue d'ensemble des compétences opérationnelles

### ↓ Domaines de compétences opérationnelles

a	<b>Planification de projets simples</b>	a1: conseiller la clientèle sur les matériaux et le façonnage de composants d'emballage et d'emballages sur produit	a2: planifier le déroulement d'un projet pour le développement de composants d'emballage ou d'emballages sur produit	a3: saisir les informations relatives au développement et à la production de composants d'emballage ou d'emballages sur produit	a4: établir les éléments de calcul relatifs aux composants d'emballage ou d'emballages sur produit	a5: élaborer et présenter un projet simple pour des composants d'emballage ou des emballages sur produit	a6: réexaminer et optimiser en permanence le projet de développement de composants d'emballage ou d'emballages sur produit
b	<b>Développement de composants d'emballage</b>	b1: élaborer des propositions de composants d'emballage qui répondent aux exigences du client	b2: définir les matériaux d'emballage qui répondent aux exigences du client et aux caractéristiques du produit	b3: réaliser et soumettre un dessin technique d'un composant d'emballage	b4: créer et évaluer un prototype d'un composant d'emballage	b5: contrôler et mettre en production des composants d'emballage	b6: établir et documenter des données pertinentes pour la production de composants d'emballage validés
c	<b>Développement d'emballages sur produit</b>	c1: élaborer des propositions d'emballages qui répondent aux exigences du client	c2: définir un projet d'emballage sur produit et le coordonner avec des partenaires	c3: fournir et évaluer des prototypes de composants d'emballage	c4: fournir une série de tests pour les emballages sur produit et réaliser des tests	c5: évaluer les résultats d'une série de tests et mettre en production l'emballage sur produit final	c6: saisir et valider les données relatives aux emballages sur produit
d	<b>Production de composants d'emballage et d'emballages sur produit</b>	d1: contrôler les documents de la commande de production de composants d'emballage et d'emballages sur produit	d2: contrôler les matériaux nécessaires au processus de production de composants d'emballage et d'emballages sur produit	d3: régler les installations pour la production de composants d'emballage et d'emballages sur produit jusqu'à la mise en production	d4: surveiller, documenter et optimiser la production de composants d'emballage et d'emballages sur produit	d5: finaliser la commande de production de composants d'emballage et d'emballages sur produit	d6: assurer la maintenance des installations de production de composants d'emballage et d'emballages sur produit

## 3.3 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).

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

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

<b>Domaine de compétences opérationnelles a: Planification de projets simples</b>			
<b>Compétence opérationnelle a1: conseiller la clientèle sur les matériaux et le façonnage de composants d'emballage et d'emballages sur produit</b>			
<p>Pour traiter la commande, les technologues en emballage commencent par clarifier les besoins du client et l'informent des diverses possibilités de réalisation.</p> <p>En général, ils mènent à cet effet un entretien de conseil qu'ils organisent et préparent. Dans ce cadre, ils prennent attentivement note des besoins du client et, si nécessaire, posent des questions ciblées. Ils informent notamment aussi sur les avantages environnementaux des divers emballages et présentent des projets d'emballage économes en ressources et en énergie et respectueux de l'environnement. Ils présentent différents échantillons de matériaux d'emballage et de finitions, expliquent les divers domaines d'application ainsi que leurs avantages et leurs inconvénients. Ils veillent à informer la clientèle de façon compréhensible et exhaustive. Pour conclure, ils répondent aux questions en suspens et définissent ensemble les étapes suivantes. Ils résument l'entretien par oral pour s'assurer d'avoir bien compris les besoins de la clientèle.</p>			
	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
a1.1	Ils organisent un entretien de conseil. (C3)	Ils décrivent le déroulement d'un entretien de conseil. (C2)	
a1.2	Ils prennent note des besoins de la clientèle et posent des questions ciblées. (C3)	Ils expliquent les règles d'une communication adaptée à la situation (p. ex. messages à la première personne, questions ouvertes, feed-back, etc.). (C2)	Ils prennent note des besoins de la clientèle et posent des questions ciblées. (C3)
a1.3	Ils présentent des échantillons de matériaux d'emballage et de finitions de façon claire et compréhensible. (C3)	Ils expliquent les propriétés et les champs d'application des matériaux d'emballage et des finitions habituellement utilisés. (C2)	

a1.4	Ils expliquent les domaines d'application ainsi que les avantages et les inconvénients de divers matériaux d'emballage et finitions. (C3)		
a1.5	Ils informent sur les avantages environnementaux des divers emballages. (C3)	Ils expliquent les avantages environnementaux des divers emballages sur la base d'exemples. (C2) Ils présentent des projets d'emballage économes en ressources et en énergie et respectueux de l'environnement. (C2)	
a1.6	Ils répondent aux questions en suspens de manière claire et compréhensible. (C3)		Ils répondent aux questions en suspens de manière claire et compréhensible. (C3)
a1.7	Ils résument un entretien de conseil oralement et par écrit. (C3)	Sur la base d'exemples, ils établissent, par oral et par écrit, des résumés clairs d'entretiens. (C3)	Ils résument un entretien de conseil oralement et par écrit. (C3)
a1.8	Ils déterminent les étapes suivantes de manière réaliste. (C3)		



**Compétence opérationnelle a2: planifier le déroulement d'un projet pour le développement de composants d'emballage ou d'emballages sur produit**

Dans le cadre de projets simples (p. ex. création d'une boîte pliable, développement d'un emballage promotionnel), les technologues en emballage planifient de manière autonome le calendrier du projet.

Ils commencent par établir le calendrier en fixant les principales étapes. Dans ce faire, ils tiennent compte des processus internes et consultent au besoin les divisions impliquées. Sur cette base, ils précisent les diverses étapes de la phase de planification et de production. Ils ne perdent jamais la vue d'ensemble et veillent à définir des déroulements réalistes et clairs. Ils consignent par écrit le calendrier du projet sous forme de plan de projet conformément aux directives de l'entreprise. Ils désignent enfin l'équipe de projet de concert avec le supérieur hiérarchique et informent en conséquence les collaborateurs concernés.

	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
a2.1	Ils définissent le calendrier d'un projet simple en fixant des étapes. (C4)	Ils décrivent les phases d'un projet sur la base d'une méthode de gestion de projet de leur choix. (C2)  Ils établissent un calendrier de projet sur la base d'un déroulement type. (C3)  Ils expliquent l'utilité d'une gestion de projet efficace. (C2)	Ils définissent le déroulement d'un projet simple sur la base d'étapes. (C4)
a2.2	Ils fixent les différentes étapes de travail de manière réaliste et transparente. (C4)	Ils décrivent un déroulement typique de processus avec les diverses étapes de travail. (C2)	Ils fixent les différentes étapes de travail de manière réaliste et transparente. (C4)
a2.3	Ils consignent le calendrier par écrit conformément aux directives de l'entreprise. (C3)		
a2.4	Ils désignent une équipe de projet en accord avec leur supérieur hiérarchique. (C3)	Ils décrivent l'organisation des processus sur la base d'un exemple. (C1)	
a2.5	Ils informent l'équipe de projet du déroulement du projet tel que planifié, des objectifs et des rôles. (C3)	Ils formulent les objectifs et les rôles pour un exemple de projet. (C3)	Ils déterminent les objectifs et les rôles au sein de l'équipe pour un projet planifié. (C3)

**Compétence opérationnelle a3: saisir les informations relatives au développement et à la production de composants d'emballage ou d'emballages sur produit**

Les technologues en emballage saisissent toutes les informations pertinentes pour la réalisation de leur projet, à savoir les données techniques, les descriptifs de produits, les exigences de la clientèle et les prescriptions légales.

Dans un premier temps, ils établissent une check-list avec les données nécessaires afin de garantir la prise en compte de toutes les informations importantes. Ensuite, ils traitent la check-list point par point. Ils saisissent les données dans les documents et systèmes prévus par l'entreprise. Si besoin, ils contactent d'autres divisions ou partenaires externes pour obtenir des informations. Ils discutent en permanence de leur travail au sein de l'équipe de projet.

2	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
a3. 1	Ils établissent une check-list structurée avec toutes les données nécessaires pour la mise en œuvre. (C3)	Ils établissent une check-list pour la mise en œuvre d'un projet typique. (C3)	
a3. 2	Ils saisissent les informations techniques requises pour l'exécution d'une commande dans les modèles prévus par l'entreprise. (C3)	Ils réunissent les informations techniques pertinentes pour un exemple de projet. (C3)	
a3. 3	Si nécessaire, ils contactent des interlocuteurs internes et externes pour obtenir les informations nécessaires. (C3)		
a3. 4	Ils discutent en permanence des données et documents saisis au sein de l'équipe de projet et les adaptent en cas de besoin. (C3)		

### Compétence opérationnelle a4: établir les éléments de calcul relatifs aux composants d'emballage ou d'emballages sur produit

Dans une autre étape de planification, les technologues en emballage établissent les éléments de calcul relatifs à leurs produits. De ce fait, ils prennent en considération les attentes du client en matière de coûts.

Ils commencent par définir la qualité des matériaux nécessaires et calculent les quantités. Ils tiennent compte des directives internes et externes et notent les données par écrit. Ils clarifient en outre les conditions de livraison et d'entreposage de manière autonome ou font éventuellement appel à d'autres divisions internes. Pour conclure, ils transmettent les données saisies aux unités compétentes dans l'entreprise.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
a4.1	Ils définissent la qualité des matériaux nécessaires pour un composant d'emballage ou un emballage sur produit sur la base des directives internes et externes. (C4)	Ils expliquent le sens et le but des profils d'exigence relatifs à un composant d'emballage ou à un emballage sur produit. (C2)	
a4.2	Sur la base des informations données par le client, ils calculent la quantité de matériaux requis pour un composant d'emballage ou un emballage sur produit. (C3)	À l'aide d'un exemple donné, ils calculent la quantité de matériaux requis pour un composant d'emballage ou un emballage sur produit. (C3)	
a4.3	Ils notent par écrit les éléments de calcul de manière claire et transparente. (C3)	Ils décrivent les éléments d'un calcul au moyen d'un exemple. (C2)	
a4.4	Ils clarifient les conditions de livraison et d'entreposage avec des interlocuteurs internes et externes et les consignent par écrit. (C3)	Ils expliquent les conditions de livraison et d'entreposage relatives aux composants d'emballage et aux emballages sur produit conformément aux dispositions légales. (C2)	

### Compétence opérationnelle a5: élaborer et présenter un projet simple pour des composants d'emballage ou des emballages sur produit

Les technologues en emballage élaborent un projet simple pour leur produit et le présentent à la clientèle au moyen de médias appropriés (p. ex. modèle 3D, Powerpoint, affiche).

Dans un premier temps, ils définissent le groupe cible de la présentation, il s'agit le plus souvent du client, éventuellement aussi d'interlocuteurs internes ou de partenaires au projet. En fonction du groupe cible, ils déterminent comment doit se dérouler la présentation. Pour conclure, ils réalisent un croquis ou un prototype des solutions élaborées. Ils utilisent à cet effet des moyens auxiliaires appropriés ou collaborent avec des partenaires externes.

Lors de la présentation, ils représentent les prototypes, les croquis et les visualisations avec différents médias. Ils expliquent les exigences, les propriétés, les avantages et les inconvénients des solutions proposées. Ils veillent à ce que leurs explications soient plausibles et compréhensibles aussi pour les non-spécialistes et que leur présentation se distingue dans l'ensemble par sa clarté.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
a5.1	Ils définissent le groupe cible d'une présentation. (C3)		Ils définissent le groupe cible d'une présentation. (C3)
a5.2	Ils déterminent comment doit se dérouler la présentation en termes de contenu et de durée. (C3)	Ils élaborent un projet de produit simple sur un thème prédéfini. (C3)	Ils déterminent comment doit se dérouler la présentation en termes de contenu et de durée. (C3)
a5.3	Ils réalisent un croquis ou un prototype des solutions proposées à l'aide de moyens auxiliaires appropriés. (C4)	Ils réalisent un croquis des solutions proposées à l'aide de divers moyens auxiliaires. (C3)	Ils réalisent un croquis ou un prototype des solutions proposées à l'aide de moyens auxiliaires appropriés. (C4)
a5.4	Ils présentent un projet au moyen de différents médias (p. ex. Powerpoint, vidéo, affiche) (C3)	Ils présentent un projet de produit simple sur un thème prédéfini au moyen de divers médias. (C3)	Ils présentent un projet au moyen de différents médias (p. ex. Powerpoint, vidéo, affiche) (C3)
a5.5	Ils expliquent les exigences, les propriétés ainsi que les avantages et les inconvénients des solutions proposées de manière claire et convaincante. (C3)	Ils décrivent les facteurs de succès d'une présentation convaincante. (C2)	Ils expliquent les exigences, les propriétés ainsi que les avantages et les inconvénients des solutions proposées de manière claire et convaincante. (C3)

**Compétence opérationnelle a6: réexaminer et optimiser en permanence le projet de développement de composants d'emballage ou d'emballages sur produit**

Les technologues en emballage contrôlent en permanence leur projet et procèdent, au besoin, à des optimisations.

Ils réexaminent à intervalles réguliers les déroulements et les délais définis au début du projet. Ils vérifient en outre que les résultats visés soient conformes aux consignes resp. aux objectifs et aux coûts fixés. Ils documentent clairement l'évolution du projet. En cas d'écarts, ils prennent au plus vite les mesures qui conviennent (p. ex. report des délais, modification des déroulements). En outre, ils accueillent de façon constructive les changements de besoins ou de nouvelles demandes de la clientèle. Ils proposent des solutions ou des alternatives tout en expliquant dans quelle mesure les modifications auront un impact sur la planification du projet et sur les coûts. Pour éviter tout malentendu, ils consignent par écrit l'ensemble des modifications et informent les personnes concernées. À la fin du projet, ils demandent au client une évaluation du travail fourni et documentent les résultats. Ils accueillent aussi les critiques de manière professionnelle. À l'interne, ils concluent le projet dans le cadre d'un bilan («review»). Ils consignent les enseignements tirés («lessons learned») afin de pouvoir les mettre à profit dans le cadre de projets futurs ou pour le perfectionnement des produits. Dans le but de mener une réflexion sur leur propre travail, ils dressent enfin aussi un bilan sur leur manière de procéder et leur comportement pendant le projet.

	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
a6.1	Ils comparent régulièrement les valeurs cibles et réelles de leurs projets en termes d'objectifs, de temps, de coûts et de qualité et documentent leur avancement. (C4)	Ils décrivent des approches différentes permettant de contrôler l'avancement d'un projet. (C2) Ils utilisent des logiciels courants pour la planification et la réalisation d'un projet. (C3)	Ils comparent régulièrement les valeurs cibles et réelles de leur projet en termes d'objectifs, de temps, de coûts et de qualité et documentent leur avancement. (C4)
a6.2	Ils prennent les mesures appropriées afin de respecter les objectifs, l'échéancier, les coûts et la qualité définis pour le produit. (C4)	Ils décrivent les risques liés à un projet simple à l'aide d'une analyse des risques. (C3)	
a6.3	Ils expliquent au client l'état actuel du projet et soumettent éventuellement les mesures correctrices nécessaires. (C3)	Ils décrivent les éventuelles mesures correctrices à l'aide d'exemples. (C2)	
a6.4	Ils accueillent les retours critiques du client de façon constructive. (C3)	Ils décrivent les possibilités de gestion de la critique à l'aide d'un modèle de communication (p. ex. le principe des 4 oreilles selon Schulz de Thoune). (C2)	Ils accueillent les retours critiques du client de façon constructive. (C3)

a6.5	Ils consignent soigneusement par écrit les enseignements tirés d'un projet («lessons learned»). (C3)		Ils consignent soigneusement par écrit les enseignements tirés d'un projet («lessons learned»). (C3)
a6.6	Ils réfléchissent à leurs points forts et leurs points faibles révélés dans le cadre du projet et les consignent par écrit dans une forme appropriée. (C3)	Ils décrivent des méthodes envisageables pour réfléchir sur leur propre travail dans le cadre de projets. (C2)	Ils réfléchissent à leurs points forts et leurs points faibles révélés dans le cadre du projet et les consignent par écrit dans une forme appropriée. (C3)

## Domaine de compétences opérationnelles b: Développement de composants d'emballage

### Compétence opérationnelle b1: élaborer des propositions de composants d'emballage qui répondent aux exigences du client

Les technologues en emballage élaborent des propositions de composants d'emballage (p. ex. le couvercle d'une boîte de chocolat ou un présentoir de vente). Pour ce faire il leur est demandé de comprendre et de visualiser les exigences relatives au produit (a3) qu'ils ont saisies pendant l'entretien avec le client (a1).

Dans un premier temps, ils contrôlent que toutes les exigences ont bien été définies. Si besoin, ils demandent des informations supplémentaires ou réalisent un briefing, p. ex. avec les responsables internes de la vente. Ils documentent les exigences sous une forme appropriée, p. ex. sous forme de check-list ou de procès-verbal. Ils les analysent ensuite et évaluent les informations concernant le type d'emballage, le nombre de pièces, le choix de matériel, l'entreposage et le transport.

Dans un second temps, ils dessinent à la main diverses variantes de solutions d'un composant d'emballage. Outre une bonne faculté de représentation, ils font preuve de créativité. Ils décrivent les avantages et les inconvénients des variantes. Enfin, ils présentent les solutions élaborées (cf. a5) au client ou à un responsable interne. Ils expliquent leurs propositions clairement et sont capables de cerner rapidement les souhaits d'adaptation pour ensuite les intégrer.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
b1.1	Ils vérifient que toutes les exigences du client ont bien été définies et les documentent sous une forme appropriée. (C3)		Ils vérifient que les exigences prédéfinies sont complètes et les documentent sous une forme appropriée. (C3)
b1.2	Ils demandent les informations dont ils ont besoin à leur client ou à d'autres parties prenantes (p. ex. au moyen d'un briefing). (C3)		
b1.3	Ils analysent les exigences du client en fonction de différents critères (p. ex. type d'emballage, nombre de pièces, matériel, entreposage, transport). (C4)	Ils distinguent divers types et matériaux d'emballage utilisés habituellement dans les entreprises d'emballage. (C2)  Ils décrivent les domaines d'application ainsi que les avantages et les inconvénients de divers matériaux d'emballage. (C2)	Ils analysent les exigences prédéfinies en fonction de différents critères (p. ex. type d'emballage, nombre de pièces, matériel, entreposage, transport). (C4)
b1.4	Ils dessinent à la main des variantes de solution pour un composant d'emballage. (C5)		

**Compétence opérationnelle b2: définir les matériaux d'emballage qui répondent aux exigences du client et aux caractéristiques du produit**

Les technologues en emballage définissent le matériau d'emballage optimal sur la base des exigences définies par le client et des caractéristiques du produit.

Ils commencent par analyser les exigences posées aux matériaux, telles que la taille, le poids, la stabilité, le transport, le prix, les exigences de la clientèle et les critères écologiques. Ils procèdent de manière structurée et, si nécessaire, demandent des informations supplémentaires auprès des fournisseurs, p. ex. sur la base de fiches techniques. Ils contrôlent en outre la faisabilité en entreprise, p. ex. si un matériau d'emballage défini peut être transformé avec les installations et les processus de production à disposition. Sur la base des données, ils définissent enfin une ou plusieurs variantes de matériau d'emballage. Ils vérifient sa disponibilité avec les divisions internes ou tirent cela directement au clair avec le fournisseur. En fonction de la situation, ils achètent du matériel de test pour contrôler la réalisabilité et la conformité.

	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
b1.5	Ils décrivent les avantages et les inconvénients de diverses variantes de solution en termes de prix, de transformation et d'écologie. (C3)	Ils évaluent les matériaux d'emballage selon des critères écologiques (p. ex. sur la base des directives de l'UE). (C2)  Ils nomment les normes écologiques relatives aux composants d'emballage. (C1)  Ils trient des composants d'emballage composés de matériaux divers selon les systèmes de recyclage spécifiques à la branche. (C1)	Ils décrivent les avantages et les inconvénients de diverses variantes de solution sous l'angle de l'écologie. (C3)
b1.6	Ils intègrent rapidement les changements souhaités par le client dans les variantes déjà élaborées. (C5)	À l'aide d'exemples, ils proposent des alternatives aux composants d'emballage actuels (p. ex. sous l'angle d'aspects écologiques et économiques, des exigences de la clientèle, de la réalisabilité, disponibilité, etc.). (C3)	



b2.1	Ils analysent les exigences posées aux matériaux d'emballage quant aux critères pertinents (p. ex. produit à emballer, taille, stabilité, écologie). (C4)	Ils expliquent avec leurs propres mots la composition et la fabrication de matériaux d'emballage utilisés couramment dans les entreprises d'emballage. (C2)  Ils expliquent les procédures de contrôle traditionnelles des matériaux d'emballage. (C2)	Ils analysent les exigences posées aux matériaux d'emballage quant aux critères pertinents (p. ex. produit à emballer, taille, stabilité, écologie). (C4)
b2.2	Ils vérifient la réalisabilité sur la base des conditions cadre propres à l'entreprise. (C4)	Ils expliquent clairement les propriétés pertinentes pour la production et l'emballage de matériaux d'emballage typiques. (C3)	
b2.3	Ils définissent une ou plusieurs variantes de matériaux d'emballage. (C3)		
b2.4	Ils tirent au clair la disponibilité des matériaux d'emballage à l'interne ou à l'externe. (C3)		
b2.5	Ils achètent du matériel de test auprès des services internes ou externes correspondants. (C3)		

### Compétence opérationnelle b3: réaliser et soumettre un dessin technique d'un composant d'emballage

Sur la base de premiers croquis/ propositions, les technologues en emballage réalisent des dessins techniques détaillés.

Ils commencent par déterminer les mesures exactes du produit à emballer, par mesurage ou, en fonction de la situation, sur la base des indications du client. Ils réalisent ensuite un premier croquis de la mise à plat (vue à deux dimensions) ou représentent visuellement le produit. Dans un second temps, ils réalisent un dessin technique à l'aide d'outils numériques (p. ex. CAO). Ils veillent à faire preuve d'une grande précision dans leur travail et mettent à profit leur bonne faculté de représentation spatiale. À l'aide d'un logiciel 3D, ils vérifient ensuite la réalisabilité de leur modèle et procèdent, si nécessaire, à des adaptations. Ils soumettent enfin le dessin conformément aux directives de l'entreprise.

	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
b3.1	Ils déterminent les mesures exactes d'un produit à emballer à l'aide de moyens auxiliaires adaptés. (C3)	Ils utilisent divers instruments de mesure sur la base d'exemples. (C3)  Ils calculent des surfaces et des volumes de formes géométriques pertinentes pour leur profession. (C3)	
b3.2	Ils réalisent des croquis à la main des propositions de composants d'emballage. (C3)		
b3.3	À l'aide de moyens numériques (p. ex. CAO), ils réalisent des dessins techniques précis, des mises à plat et des vues. (C3)	Ils expliquent les différentes étapes relatives à la construction d'un composant d'emballage à l'aide de moyens numériques (p. ex. CAO, logiciel 3D). (C2)  Ils réalisent des dessins techniques à l'aide de moyens numériques (p. ex. CAO, logiciel 3D) avec toutes les données nécessaires. (C3)	À l'aide de moyens numériques (p. ex. CAO), ils réalisent un dessin technique précis pour un produit simple. (C3)
b3.4	Ils vérifient qu'un dessin technique est réalisable au moyen d'un logiciel 3D. (C3)	Ils décrivent des critères permettant de vérifier la réalisabilité des dessins techniques. (C2)	Ils vérifient qu'un dessin technique est réalisable au moyen d'un logiciel 3D. (C3)
b3.5	Ils complètent un dessin technique avec toutes les données nécessaires et l'archivent conformément aux directives de l'entreprise. (C3)		Ils complètent un dessin technique avec toutes les données nécessaires. (C3)

b3.6	Ils formulent des propositions de composants d'emballage axées sur une utilisation minimale de matériaux et générant peu de déchets de coupe et de rebuts. (C4)		Ils formulent des propositions de composants d'emballage axées sur une utilisation minimale de matériaux et générant peu de déchets de coupe et de rebuts. (C4)
------	---	--	---

#### Compétence opérationnelle b4: créer et évaluer un prototype d'un composant d'emballage

Sur la base d'un dessin technique, les technologues en emballage créent un prototype et l'évaluent.

Ils envoient les données produites (dessin technique) vers un dispositif de sortie (p. ex. une table de découpe, une imprimante 3D). Ils créent ensuite le prototype à la main, p. ex. par pliage, collage et insertion. De ce fait, ils mettent à profit leur habileté manuelle et veillent à travailler avec précision et minutie. Ils vérifient l'exactitude technique du prototype. Si disponible, ils remplissent le prototype avec le produit à emballer correspondant et vérifient la forme, la taille et l'exactitude du composant d'emballage. Si besoin, ils procèdent aux adaptations de forme ou de matériau (p. ex. un grammage plus élevé).

Ils examinent enfin en détail la faisabilité technique du prototype. De ce fait, ils tiennent compte de tous les processus opérationnels et des spécifications du client. Si nécessaire, ils font effectuer une série de tests internes. Ils discutent de la manière de procéder au sein de l'équipe. Ils demandent enfin la validation de la réalisabilité technique auprès du service compétent.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
b4.1	Ils utilisent les dispositifs de sortie de l'entreprise dans les règles de l'art. (C3)		Ils utilisent divers dispositifs de sortie dans les règles de l'art. (C3)
b4.2	Ils réalisent un prototype à la main (p. ex. par pliage, collage et insertion). (C3)	Ils expliquent la manière de procéder pour réaliser un premier prototype. (C2) Ils décrivent les exigences de qualité nécessaires pour réaliser un premier prototype. (C2) Ils réalisent un premier prototype à la main (p. ex. par pliage, collage et fixant). (C3)	Ils réalisent un prototype à la main (p. ex. par pliage, collage et insertion). (C3)
b4.3	Ils vérifient l'exactitude technique du prototype et procèdent, si nécessaire, à des optimisations (p. ex. forme, taille, exactitude, matériaux). (C3)	Ils vérifient, sur la base d'un exemple donné, que les exigences par rapport à un prototype sont remplies (p. ex. en termes d'écologie, d'économie, etc.). (C4)	Ils vérifient l'exactitude technique du prototype et procèdent, si nécessaire, à des optimisations (p. ex. forme, taille, exactitude, matériaux). (C3)
b4.4	Ils vérifient la réalisabilité technique d'un prototype en termes de production rationnelle. (C4)	Ils définissent des critères pour vérifier la réalisabilité d'un prototype. (C3)	

b4.5	Ils effectuent une série de tests internes et discutent du résultat au sein de l'équipe. (C3)		
b4.6	Ils demandent la validation de la réalisabilité technique auprès du service compétent. (C3)		

### Compétence opérationnelle b5: contrôler et mettre en production des composants d'emballage

Avant de lancer la production, les technologues en emballage contrôlent le composant d'emballage qu'ils ont développé.

Ils commencent par discuter du prototype à l'interne avec les services concernés tels que la vente ou la gestion de la production. Ils ajoutent les cotes au dessin technique et y notent toutes les données pertinentes (p. ex. annotations de lignes, surfaces de collage). Ils remettent ensuite le prototype et le dessin au client. Ils prennent note des retours de ce dernier et procèdent aux éventuelles adaptations. Ils réagissent de façon flexible aux souhaits de la clientèle, puis lui présentent le «bon pour exécution» en vue de la mise en production.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
b5.1	Ils discutent d'un prototype avec les personnes de contact internes concernées. (C3)		
b5.2	Ils adaptent avec flexibilité un composant d'emballage conformément aux souhaits du client. (C3)	Ils vérifient que le composant d'emballage respecte les exigences requises (p. ex. environnementales, économiques, etc.). (C4)	
b5.3	Ils présentent le «bon pour exécution» au client en vue de la mise en production. (C3)	Ils réalisent un dessin «bon pour exécution» à la fois précis et complet. (C3)	

**Compétence opérationnelle b6: établir et documenter des données pertinentes pour la production de composants d'emballage validés**

Avant de lancer la production d'un composant d'emballage, les technologues en emballage établissent tous les documents pertinents (p. ex. maquettes d'impression et de gaufrage, dessins de la découpe, dessins d'outils). Ils regroupent les données et documents créés jusqu'à ce stade. Au besoin, ils complètent les documents de fabrication requis dans le but de maintenir une exploitation maximale de la production et de réduire autant que possible les déchets. Ils archivent tous les documents selon les directives spécifiques à l'entreprise.

	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
b6.1	Ils regroupent l'ensemble des données et des documents pertinents pour la production. (C3)		
b6.2	Ils établissent des documents de fabrication exhaustifs et techniquement corrects sur la base des directives spécifiques à l'entreprise. (C3)	Ils établissent la documentation dans des programmes de logiciels usuels à partir de modèles. (C3)	
b6.3	Ils archivent les données pertinentes pour la production selon les directives spécifiques à l'entreprise. (C3)	Sur la base d'un exemple, ils créent un système d'archivage pour les données liées à la production. (C3)  Ils nomment les prescriptions légales en vigueur en matière de sécurité des données. (C1)	

## Domaine de compétences opérationnelles c: Développement d'emballages sur produit

### Compétence opérationnelle c1: élaborer des propositions d'emballages qui répondent aux exigences du client

Les technologues en emballage élaborent des propositions d'emballages sur produit globaux (p. ex. emballages de médicaments ou emballage de chocolats). Ils sont appelés à comprendre les exigences spécifiques du donneur d'ordre interne ou externe et à les traduire en impératifs techniques ou de pertinence en termes de marque.

Dans un premier temps, ils vérifient que toutes les exigences ont bien été définies. Au besoin, ils requièrent des informations supplémentaires ou participent à un briefing, p. ex. avec les divisions internes impliquées. Dans un second temps, ils en déduisent des possibilités techniques. Ces dernières comportent des informations telles que les spécifications de matériaux, les dimensions et la forme. Ils discutent des possibilités techniques à l'interne avec les divisions impliquées.

Dans une prochaine étape, ils développent des idées et des propositions d'emballage sur produit sous forme de croquis, de dessins ou de modèles 3D. Ils définissent d'éventuels matériaux et composants d'emballage et indiquent les avantages et les inconvénients des propositions faites, ce qui requiert, outre une bonne faculté de représentation spatiale, également de la créativité. Ils appliquent en outre des connaissances propres à leur profession. Ils présentent ensuite leurs idées et solutions au sein de l'équipe de projet. En fonction du résultat, de nouvelles propositions doivent être développées.

	Objectifs évaluateurs entreprise	Objectifs évaluateurs école professionnelle	Objectifs évaluateurs cours interentreprises
c1.1	Ils requièrent les informations nécessaires auprès du donneur d'ordre (p. ex. par le biais d'un briefing). (C3)	Ils définissent le sens et le but d'un briefing de concept. (C1) Ils élaborent une check-list comme outil auxiliaire pour l'établissement d'un briefing de concept. (C3) Ils réalisent des recherches sur Internet sur un briefing donné. (C3)	
c1.2	Ils consignent par écrit les exigences du donneur d'ordre. (C3)		Ils consignent par écrit les exigences. (C3)
c1.3	Ils développent des idées et des propositions d'emballages sur produit sur la base du briefing réalisé. (C5)	Ils expliquent diverses techniques créatives. (C2) Ils élaborent des idées d'emballages sur produit en appliquant une technique créative appropriée. (C3)	

c1.4	Des exigences, ils déduisent des possibilités techniques (p. ex. spécifications de matériaux, dimensions). (C5)	<p>Ils expliquent la structure et les éléments d'une spécification de matériaux. (C2)</p> <p>Ils expliquent les propriétés de divers produits à emballer. (C2)</p> <p>Ils établissent une spécification des matériaux pour un produit donné à emballer. (C3)</p>	Des exigences données, ils déduisent des possibilités techniques (p. ex. spécifications de matériaux, dimensions). (C5)
c1.5	Ils discutent des possibilités techniques avec les personnes impliquées à l'interne dans le projet. (C3)		
c1.6	Ils présentent des propositions d'emballage au sein de l'équipe de projet de manière claire et compréhensible (C3).		
c1.7	Ils intègrent les souhaits de modification des donneurs d'ordre et optimisent les propositions tout en tenant compte de la réalisabilité technique, économique et écologique. (C5)	<p>Ils nomment les normes écologiques relatives aux emballages sur produit (p. ex. lois, prescriptions, exigences des consommateurs). (C1)</p> <p>Ils décrivent les différences entre emballages sur produit sous l'angle de critères écologiques. (C2)</p>	

### Compétence opérationnelle c2: définir un projet d'emballage sur produit et le coordonner avec des partenaires

Sur la base des propositions d'emballages sur produit retenues, les technologues en emballage définissent un projet d'emballage sur produit et en coordonnent l'élaboration avec les partenaires concernés.

Les technologues en emballage définissent dans le détail les divers éléments (p. ex. boîte, sac, étiquette) d'un emballage sur produit et les représentent visuellement. Ils tirent au clair la réalisabilité du projet, à savoir si l'ensemble de l'emballage sur produit peut être produit dans le cadre imposé (marketing, production, finances).

Pour le projet d'emballage sur produit, ils recherchent des fournisseurs potentiels et d'autres partenaires sur la base des éclaircissements réalisés. Ils réunissent les bases décisionnelles relatives au projet d'emballage sur produit et au choix des partenaires internes et externes et les consignent par écrit. Au sein de l'équipe de projet, ils discutent les bases et recommandent enfin le projet d'emballage sur produit qui a retenu leur attention pour réalisation. Ils le présentent au donneur d'ordre et demandent sa validation.

	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
c2.1	Ils définissent dans le détail les divers éléments d'un emballage sur produit (p. ex. boîte, sac, étiquette) et les représentent visuellement. (C5)	Ils décrivent la structure et les éléments d'un projet d'emballage sur produit. (C2)  Ils illustrent divers éléments d'un emballage sur produit sur la base d'un exemple. (C3)	Ils définissent dans le détail les divers éléments d'un emballage sur produit (p. ex. boîte, sac, étiquette) et les représentent visuellement. (C5)
c2.2	Ils définissent les fournisseurs potentiels et d'autres partenaires pour la mise en œuvre de projets d'emballages sur produit. (C3)		Ils réunissent les bases décisionnelles relatives à un projet d'emballage sur produit et en indiquent les avantages et les inconvénients. (C4)
c2.3	Ils procèdent à des éclaircissements approfondis de la réalisabilité d'un projet avec toutes les parties concernées. (C4)	Ils développent des critères permettant de vérifier la réalisabilité d'un projet d'emballage sur produit donné. (C3)	Ils définissent des critères permettant de vérifier la réalisabilité. (C4)
c2.4	Ils réunissent les bases décisionnelles relatives à un projet d'emballage sur produit et en indiquent les avantages et les inconvénients. (C4)	Ils développent une grille d'évaluation pour des projets d'emballages sur produit définis. (C4)	
c2.5	Ils présentent un projet d'emballage sur produit au donneur d'ordre et demandent sa validation (C3).		Ils présentent un projet d'emballage sur produit avec les moyens auxiliaires appropriés. (C3)





### Compétence opérationnelle c3: fournir et évaluer des prototypes de composants d'emballage

Les technologues en emballage fournissent des prototypes de composants d'emballage et les examinent afin de garantir que les exigences sont remplies.

En collaboration avec leur équipe, ils définissent en premier le nombre et les variantes de prototypes requis. Ils établissent les spécifications de chaque composant d'emballage pour le projet d'emballage sur produit qui a retenu l'attention. Sur cette base, ils demandent des offres pour les prototypes nécessaires et pour la livraison en série, puis passent une commande type. Après réception du prototype, ils contrôlent que les divers composants d'emballage répondent aux exigences fixées. Sur cette base, ils élaborent un plan de contrôle pour l'emballage sur produit, critères d'acceptation inclus. Ils évaluent ensuite les résultats et les documentent par écrit. En cas d'anomalies, ils définissent des mesures correctrices.

	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
c3.1	Ils définissent au sein de l'équipe le nombre et les variantes de prototypes de composants d'emballage. (C3)	Ils décrivent différents types de prototypes de composants d'emballage et leur domaine d'utilisation. (C2)  Ils établissent une check-list des divers domaines d'application des composants d'emballage (C3).	
c3.2	Ils établissent des spécifications pour les composants d'emballage. (C3)	Ils établissent des spécifications pour les composants d'emballage sur la base d'exemples. (C3)	Ils établissent des spécifications pour les composants d'emballage sur la base d'exemples. (C3)
c3.3	Ils examinent des prototypes de composants d'emballage sur la base des spécifications. (C3)	Ils nomment les divers procédés de contrôle relatifs aux composants d'emballage courants dans la branche. (C1)	
c3.4	Sur la base des exigences, ils élaborent un plan de contrôle avec des critères d'acceptation mesurables. (C5)	Ils établissent des plans de contrôle pour les composants d'emballage sur la base d'exemples. (C3)	
c3.5	Après avoir examiné les composants d'emballage, ils définissent des mesures correctrices. (C4)		

**Compétence opérationnelle c4: fournir une série de tests pour les emballages sur produit et réaliser des tests**

Les technologues en emballage organisent des séries de tests et réalisent les tests nécessaires (p. ex. emballage, transport, durabilité) afin d'assurer le succès de la production d'emballages sur produit.

En collaboration avec la division des achats, ils organisent auprès de leurs partenaires/fournisseurs les composants d'emballage nécessaires pour la série de tests. Ils tirent au clair à l'interne si les installations de production doivent être adaptées. Ils précisent en outre les déroulements et les ressources pour le test.

Ils planifient ensuite le calendrier et la mise en œuvre pratique en consultation avec la production et, le cas échéant, avec d'autres acteurs internes et externes (p. ex. gestion de la qualité, marketing, vente). Ils accompagnent sur place la réalisation des tests, surveillent les processus et consignent les résultats.

	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
c4.1	Ils fournissent auprès de partenaires/fournisseurs les composants d'emballage nécessaires pour une série de tests. (C3)	Ils décrivent le déroulement typique d'une série de tests sur l'exemple de composants d'emballage donnés. (C2)  Ils expliquent l'utilité et les objectifs d'une série de tests. (C2)	
c4.2	Ils tirent au clair les adaptations nécessaires pour la réalisation des tests. (C3)		
c4.3	Ils planifient une réalisation des tests réaliste en termes de calendrier, y compris les ressources nécessaires. (C4)	Ils établissent un calendrier pour la mise en œuvre de la série de tests sur la base d'un exemple. (C3)  Ils expliquent les éventuels facteurs de perturbation dans la mise en œuvre d'une série de tests. (C2)	
c4.4	Ils surveillent les tests et consignent les résultats avec soin et précision. (C3)		

**Compétence opérationnelle c5: évaluer les résultats d'une série de tests et mettre en production l'emballage sur produit final**

Les technologues en emballage évaluent la série de tests réalisée et déterminent l'emballage sur produit final.

Sur la base des données et des faits issus des tests d'emballage, ils dressent un bilan («review») au sein de l'équipe. Dans le respect des critères d'acceptation, ils demandent la validation pour la production en série auprès du donneur d'ordre. Ils planifient enfin les activités nécessaires pour la production en série (p. ex. instructions) au sein de l'équipe et coordonnent le cas échéant un transfert efficace.

	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
c5.1	Ils évaluent les tests réalisés au sein de l'équipe et consignent par écrit les résultats de manière claire. (C4)	Ils décrivent la structure d'un rapport d'essai. (C2) Ils énumèrent les principaux facteurs de succès relatifs à la réalisation d'un test. (C1) Ils établissent un rapport d'essai sur la base d'un test échantillon. (C3)	
c5.2	Ils demandent la validation pour une production en série auprès du donneur d'ordre. (C3)		
c5.3	Ils planifient dans l'équipe les activités nécessaires pour une production en série dans le respect des directives internes. (C4)		

**Compétence opérationnelle c6: saisir et valider les données relatives aux emballages sur produit**

Les technologues en emballage saisissent les données nécessaires relatives aux emballages sur produit, comme p. ex. les listes de matériaux ou les spécifications. Ils assurent ainsi la disponibilité et la validité des données pour les divisions internes et pour le donneur d'ordre.

Ils commencent par réunir les diverses données et par vérifier avec soin qu'elles sont exactes et complètes. Ils saisissent ensuite les données dans les systèmes opérationnels et les valident. Le cas échéant, ils transfèrent les données aux divisions internes responsables pour validation.

	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
c6.1	Ils vérifient que les données pertinentes sont correctes et complètes. (C3)		
c6.2	Ils saisissent avec soin les données dans les systèmes opérationnels et les valident. (C2)	Ils décrivent les divers systèmes de saisie de données de l'entreprise. (C2)	

**Domaine de compétences opérationnelles d: Production de composants d'emballage et d'emballages sur produit****Compétence opérationnelle d1: contrôler les documents de la commande de production de composants d'emballage et d'emballages sur produit**

Au début d'un processus de production, les technologues en emballage contrôlent les documents de la commande relatifs à la production de composants d'emballage et d'emballages sur produit afin de garantir que tout se déroule sans problème.

En général, ils reçoivent les documents de la commande par la planification de la production. Ils les lisent attentivement et contrôlent qu'ils sont complets et corrects. Ils vérifient en outre d'autres données jointes, comme par ex. les dessins, le bon pour l'exécution et le bon à tirer. Ils procèdent de manière systématique et gardent une vue d'ensemble. Ils mettent l'accent sur les particularités, comme par exemple les demandes spéciales de la clientèle ou les écarts par rapport à la norme. Si les documents ne sont pas complets, ils informent les divisions compétentes.

	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
d1.1	Ils vérifient de manière systématique que les documents de la commande et d'autres documents (p. ex. dessins, bon pour exécution, bon à tirer) sont exhaustifs et corrects. (C4)	Ils indiquent les différences entre un bon à tirer et un bon pour exécution. (C1)	
d1.2	Si les documents sont lacunaires, ils informent les divisions compétentes. (C3)		

**Compétence opérationnelle d2: contrôler les matériaux nécessaires au processus de production de composants d'emballage et d'emballages sur produit**

Les technologues en emballage contrôlent le matériel requis (matériaux et composants d'emballage, produit à emballer) pour le processus de production afin que cette dernière se déroule sans problème.

Sur la base des documents de la commande et des consignes internes, ils contrôlent les matériaux fournis (p. ex. en ce qui concerne la qualité, les dimensions et l'exactitude). Ils contrôlent en outre les matériaux auxiliaires nécessaires selon la commande de production (p. ex. forme de découpe, plaque d'impression, outil de gaufrage, colle, encre, palette ou boîtes). Enfin, ils vérifient que les quantités fournies correspondent aux données consignées dans les documents de la commande. Ils tiennent compte de directives de qualité internes et externes.

	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
d2.1	Ils contrôlent les matériaux fournis sur la base des documents de la commande et des consignes internes. (C3)	Ils expliquent les propriétés liées à la production de matériaux courants dans la branche. (C2)  Ils font la distinction entre diverses indications de quantité (quantités achetées, quantités produites, chutes d'imprimante). (C2)	
d2.2	Ils contrôlent les matériaux auxiliaires sur la base des documents de la commande et des consignes internes. (C3)	Ils indiquent les matériaux auxiliaires typiquement utilisés dans les entreprises d'emballage et de conditionnement. (C1)	
d2.3	Ils contrôlent de manière systématique les quantités fournies sur la base des documents de la commande. (C3)	Ils calculent les quantités pertinentes pour la production pour le matériau utilisé sur la base d'un exemple. (C3)	

**Compétence opérationnelle d3: régler les installations pour la production de composants d'emballage et d'emballages sur produit jusqu'à la mise en production**

Les technologues en emballage mettent en place les machines de production et d'emballage ou les postes de travail en mode manuel et les préparent pour la production.

Dans un premier temps, ils règlent chaque installation selon les consignes internes d'équipement. Ils attribuent les tâches et les postes de travail aux collaborateurs de la production. Ils produisent ensuite de premiers prototypes, les contrôlent et les ajustent pour qu'ils soient conformes aux directives internes et externes. Dans un second temps, ils procèdent aux réglages de précision des installations. Après un deuxième contrôle, l'installation peut être validée pour la production conformément aux directives de l'entreprise. À toutes les étapes, ils veillent à utiliser soigneusement les machines et les matériaux. Ils tiennent en outre compte des prescriptions relatives à la sécurité au travail, à l'hygiène et à la qualité.

	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
d3.1	Ils installent les machines de production pour les composants d'emballage (p. ex. découpe, collage, gaufrage, inliner, coupe, impression) conformément aux consignes d'équipement et dans le respect des normes de sécurité. (C3)	<p>Ils expliquent le fonctionnement de machines de production typiques. (C2)</p> <p>Ils expliquent les différentes étapes et les techniques de travail pour équiper et régler les diverses machines de production. (C2)</p> <p>Ils décrivent la structure mécanique de base des machines de production. (C2)</p> <p>Ils décrivent des modules de commande simples des machines de production. (C2)</p>	Ils expliquent avec leurs propres mots les directives de base édictées par la SUVA et la CFST en vue de prévenir les accidents survenant dans le cadre du travail et des loisirs. (C2)
d3.2	Ils installent les machines d'emballage (p. ex. machine de thermoformage, ensacheuse verticale, formeuse de carton) conformément aux consignes d'équipement et dans le respect des normes de sécurité. (C3)	<p>Ils expliquent le fonctionnement de machines d'emballage typiques. (C2)</p> <p>Ils expliquent les différentes étapes et les techniques de travail lors de l'équipement et du réglage de diverses machines d'emballage. (C2)</p> <p>Ils décrivent la structure mécanique de base des machines d'emballage. (C2)</p>	



d3.3	Ils installent les postes de travail en mode manuel conformément aux consignes d'équipement et dans le respect des normes de sécurité. (C3)	Ils nomment les consignes de sécurité de base à appliquer dans le cadre professionnel, des loisirs et au poste de travail. (C1)	Ils nomment les risques d'accidents sur la base d'exemples théoriques et pratiques. (C1) Ils prennent les mesures appropriées pour supprimer les risques d'accident. (C3) Ils décrivent les mesures à mettre en place pour prévenir les incendies sur la base d'exemples. (C2)
d3.4	Ils attribuent les tâches et les postes de travail aux collaborateurs de la production. (C3)		
d3.5	Ils produisent de premiers prototypes et les ajustent pour qu'ils soient conformes aux directives internes et externes. (C3)		
d3.6	Ils procèdent aux réglages de précision sur les installations opérationnelles. (C4)		
d3.7	Ils valident l'installation pour la production. (C3)		
d3.8	Ils utilisent l'équipement de protection individuelle en fonction des situations et dans les règles de l'art. (C3)	Ils nomment les prescriptions relatives à la sécurité au travail selon la SUVA. (C1)	Ils utilisent l'équipement de protection individuelle (EPI) dans les règles de l'art. (C3)
d3.9	Ils vérifient que les collaborateurs respectent les consignes de sécurité et prennent des mesures appropriées en cas de besoin. (C3)	Ils décrivent des mesures appropriées de prévention des accidents. (C2)	Ils établissent un concept de sécurité à partir de modèles. (C3) Ils vérifient la mise en œuvre de mesures liées à la sécurité telles que panneaux ou points de rassemblement. (C3)

**Compétence opérationnelle d4: surveiller, documenter et optimiser la production de composants d'emballage et d'emballages sur produit**

Les technologues en emballage surveillent en permanence le processus de production afin de pouvoir prendre, en temps utile, des mesures correctrices et garantir la qualité.

Ils sont toujours sur place pendant le processus de production afin de garantir un contrôle visuel. Ils vérifient en outre l'efficacité de la production en cours. Si disponibles et opportuns, ils règlent les systèmes de surveillance électronique (p. ex. contrôle de colle, lecteur de code). À intervalles réguliers, ils effectuent des contrôles internes comme vérifier le fonctionnement, les quantités ou l'impression. Ils réalisent en outre des procédures de contrôle externes (p. ex. mesures d'étanchéité). Ils documentent soigneusement et clairement les résultats des contrôles et des essais. En cas d'anomalies, ils mettent en œuvre les mesures adéquates, comme p. ex. optimiser les réglages des installations de production. En outre, ils remédient aux dérangements, p. ex. en nettoyant ou en réparant des pièces. Pendant toute la durée du processus, ils respectent les consignes de sécurité, les exigences de qualité et les normes d'hygiène.

	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
d4.1	Ils effectuent un contrôle visuel de la production en cours et identifient suffisamment tôt les anomalies. (C4)		
d4.2	Ils vérifient l'efficacité de la production en cours. (C4)		
d4.3	Ils règlent les systèmes de surveillance électronique. (C3)		
d4.4	Ils effectuent à intervalles réguliers des contrôles internes conformément aux directives (p. ex. fonctionnement, quantités, impression). (C3)	Ils expliquent l'importance de contrôles par sondage, de contrôles finaux et de contrôles de fonctionnement. (C2)	Ils établissent des check-lists pour pouvoir surveiller le respect des consignes et de leurs marges de tolérance. (C3)

d4.5	Ils effectuent des procédures de contrôle externes conformément aux directives. (C3)	Ils décrivent l'application de diverses procédures de contrôle sur la base d'exemples. (C2)	
------	--	---	--

d4.6	En cas d'écarts ou de dysfonctionnements, ils mettent en œuvre les mesures d'optimisation appropriées. (C4)		Sur la base d'exemples, ils analysent les dérangements pendant le processus de fabrication. (C4)
d4.7	Ils effectuent de petites réparations de manière autonome. (C3)	Ils expliquent avec leurs propres mots l'importance d'une maintenance régulière et professionnelle sur les diverses installations. (C2)  Ils expliquent le fonctionnement des moyens auxiliaires de maintenance. (C2)	
d4.8	Ils contrôlent en permanence que les consignes de sécurité et les normes d'hygiène sont respectées pendant le processus de production. (C3)	Ils décrivent les normes d'hygiène courantes dans la branche. (C2)  Ils expliquent comment entreposer, manipuler, transporter et éliminer les produits chimiques et les déchets spéciaux. (C2)	Ils expliquent les directives de base édictées par la SUVA en matière de respect des normes hygiéniques et sanitaires. (C2)  Sur la base d'exemples, ils décrivent les éventuels risques liés à un défaut de mesures concernant l'hygiène et la santé. (C2)
d4.9	Ils attribuent correctement les divers pictogrammes de danger. (C1)	Ils attribuent correctement les divers pictogrammes de danger. (C1)	
d4.10	Ils trient les déchets selon l'état de la technique. (C3)	Ils expliquent le circuit du recyclage. (C2)  Ils décrivent les divers procédés de recyclage des matériaux utilisés selon l'état de la technique. (C2)	Sur la base d'exemples pratiques, ils trient les déchets selon l'état de la technique. (C3)
d4.11	Ils entreposent les matières résiduelles utilisables selon les règles de l'art. (C3)	Ils expliquent comment entreposer, manipuler, transporter et éliminer correctement les matériaux. (C2)	

**Compétence opérationnelle d5: finaliser la commande de production de composants d'emballage et d'emballages sur produit**

Une fois le volume de production atteint, les technologues en emballage finalisent la commande. Ils s'assurent que les étapes suivantes puissent être exécutées conformément au processus de production.

Avant de terminer la production, ils vérifient que le volume atteint correspond bien aux exigences du client et aux valeurs de tolérance. En cas d'écarts, ils informent les responsables des divers processus (p. ex. planification, logistique). Ils saisissent en outre les données internes et pertinentes pour la production dans le système opérationnel et établissent les documents finaux. Ils veillent à bien documenter l'ensemble du processus et à garantir la traçabilité. Ils transmettent ensuite les composants d'emballage ou les emballages sur produit fabriqués à la division de production en aval ou au service des expéditions. En fonction de l'entreprise, ils organisent le transport ou l'effectuent eux-mêmes avec les moyens auxiliaires prévus à cet effet.

	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
d5.1	Ils contrôlent que le volume de production est conforme aux exigences du client et aux valeurs de tolérance. (C3)		
d5.2	En cas d'écarts, ils informent les responsables des divers processus. (C3)		
d5.3	Ils saisissent les données internes et pertinentes pour la production dans le système opérationnel. (C3)		
d5.4	Ils établissent des documents finaux exhaustifs et clairs. (C4)	Ils établissent un document final sur la base d'un exemple. (C3)	
d5.5	Ils organisent le transport de produits et de matériaux aux processus en aval. (C3)		
d5.6	Ils transportent aux processus en aval les produits et les matériaux à l'aide des moyens		
	auxiliaires de l'entreprise et en respectant les exigences en termes de sécurité. (C3)		

**Compétence opérationnelle d6: assurer la maintenance des installations de production de composants d'emballage et d'emballages sur produit**

Les technologues en emballage assurent régulièrement la maintenance des installations opérationnelles afin de garantir la sécurité au travail, éviter les temps d'arrêt et prolonger le cycle de vie des moyens de production et des machines.

Ils effectuent la maintenance des installations de production soit une fois la commande de production terminée, soit selon le planning de maintenance. Il s'agit notamment de nettoyer, entretenir ou lubrifier. De plus, ils contrôlent régulièrement les pièces d'usure comme par exemple les courroies, les chaînes et les roulements à bille. Ils contrôlent en outre à des intervalles définis le bon fonctionnement des dispositifs de surveillance et de sécurité. Si possible, ils remplacent les pièces défectueuses (p. ex. vis, soupape, courroie) ou signalent le problème au service interne compétent. Ils nettoient également leur poste de travail conformément aux directives de l'entreprise.

	<b>Objectifs évaluateurs entreprise</b>	<b>Objectifs évaluateurs école professionnelle</b>	<b>Objectifs évaluateurs cours interentreprises</b>
d6.1	Ils nettoient, entretiennent et lubrifient fiablement et dans les règles de l'art les installations de production conformément au planning de maintenance. (C3)	Ils expliquent les champs d'application de divers moyens auxiliaires de maintenance. (C2)	
d6.2	Ils contrôlent les pièces d'usure (p. ex. courroies, chaînes, roulements à bille) et les remplacent au besoin. (C3)	Ils nomment les pièces d'usure liées à la production (p. ex. courroies, chaînes et roulements à bille). (C1)	
d6.3	Ils contrôlent le bon fonctionnement des dispositifs de surveillance et de sécurité. (C3)		
d6.4	Ils remplacent les pièces défectueuses ou informent le service compétent. (C3)	Ils expliquent quels travaux de réparation et de maintenance sont autorisés sur les machines. (C2)  Ils expliquent les prescriptions de sécurité concernant les outils et les machines. (C2)	
d6.5	Ils nettoient leur poste de travail conformément aux directives de l'entreprise. (C3)	Ils expliquent avec leurs propres mots l'importance de la propreté dans et autour des installations de production pour la sécurité au travail, les exigences de la clientèle et la qualité du produit. (C2)	

## Élaboration

Le plan de formation a été élaboré par l'organisation du monde du travail signataire. Il se réfère à l'ordonnance du SEFRI du 9.8.2021 sur la formation professionnelle initiale de technologue en emballage avec certificat fédéral de capacité (CFC)

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

Berne, le 9.8.2021

CIFP Technologie de l'emballage

Le président

Le secrétaire général

Silvano Gauch

Bernhard Büchler

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

Berne, le 9.8.2021

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

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

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

Documents	Source
Ordonnance du SEFRI sur la formation professionnelle initiale de technologue en emballage	<i>Version électronique</i> Secrétariat d'Etat à la formation, à la recherche et à l'innovation (www.bvz.admin.ch > Professions A-Z) <i>Version papier</i> Office fédéral des constructions et de la logistique (www.bundespublikationen.admin.ch/fr.html)
Plan de formation relatif à l'ordonnance du SEFRI sur la formation professionnelle initiale de technologue en emballage	IGB Interessengemeinschaft Berufsbildung
Dispositions d'exécution relatives à la procédure de qualification avec examen final (y compris une grille d'évaluation et éventuellement le dossier des prestations des cours interentreprises et/ou le dossier des prestations à la formation à la pratique professionnelle)	IGB Interessengemeinschaft Berufsbildung
Dossier de formation	IGB Interessengemeinschaft Berufsbildung
Rapport de formation	Modèle SDBB   CSFO www.oda.berufsbildung.ch IGB Interessengemeinschaft Berufsbildung
Documentation de la formation en entreprise	Modèle SDBB   CSFO www.oda.berufsbildung.ch IGB Interessengemeinschaft Berufsbildung
Programme de formation pour les entreprises formatrices	IGB Interessengemeinschaft Berufsbildung
Equipement/gamme de produits minimum dans l'entreprise formatrice	IGB Interessengemeinschaft Berufsbildung
Programme de formation pour les cours interentreprises	IGB Interessengemeinschaft Berufsbildung
Règlement d'organisation pour les cours interentreprises	IGB Interessengemeinschaft Berufsbildung
Plan d'étude pour les écoles professionnelles	IGB Interessengemeinschaft Berufsbildung
Règlement de la Commission suisse pour le développement professionnel et la qualité	IGB Interessengemeinschaft Berufsbildung



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

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

Dérogations à l'interdiction d'effectuer des travaux dangereux (Base : Liste de contrôle du SECO)	
Chiffre	Travail dangereux (Expression selon la liste de contrôle du SECO)
2	Travaux qui surchargent les jeunes sur le plan psychique a) Travaux qui dépassent objectivement les capacités psychiques des jeunes: 1) sur le plan cognitif: stress (rythme ou cadence de travail constamment élevés, attention permanente, responsabilité trop grande)
3	Travaux qui surchargent les jeunes sur le plan physique a) Manipulation sans moyens auxiliaires de charges de plus de <ul style="list-style-type: none"> <li>• 15 kg pour les jeunes de sexe masculin âgés de moins de 16 ans,</li> <li>• 19 kg pour les jeunes de sexe masculin âgés de 16 ans à 18 ans non révolus</li> <li>• 11 kg pour les jeunes de sexe féminin âgées de moins de 16 ans,</li> <li>• 12 kg pour les jeunes de sexe féminin âgées de 16 ans à 18 ans non révolus.</li> </ul> c) Travaux s'effectuant régulièrement pendant plus de deux heures par jour <ul style="list-style-type: none"> <li>• dans une position courbée, inclinée sur le côté ou en rotation,</li> <li>• à hauteur d'épaule ou par-dessus,</li> <li>• en partie à genoux, en position accroupie ou couchée.</li> </ul>
4	Travaux exposant à des influences physiques dangereuses pour la santé 4a) Travaux d'une certaine durée ou récurrents s'effectuant, pour des raisons techniques, à des températures supérieures à 30° C. 4b) Travaux avec des agents chauds ou froids présentant un risque élevé d'accident ou de maladie professionnels. Les travaux s'accompagnant de dangers thermiques dus à des fluides, des vapeurs, des gaz liquéfiés à basse température (p. ex. azote liquide) en font partie. 4c) Travaux exposant à un bruit dangereux pour l'ouïe (bruit continu, bruit impulsif). Exposition au bruit à partir d'un niveau de pression sonore journalier équivalent Lex de 85 dB (A).
5	Travaux exposant à un danger notable d'incendie ou d'explosion a) Travaux impliquant des substances ou des préparations dont les propriétés, comme l'explosivité ou l'inflammabilité, sont source de dangers physiques:

	<p>2. gaz inflammables (H220, H221),</p> <p>3. aérosols inflammables (H222),</p> <p>4. liquides inflammables (H224, H225),</p> <p>8. oxydants (H270, H271)</p>
8	<p>Travaux avec des outils de travail dangereux</p> <p>8a) Travaux avec des outils de travail ou moyens de transport en mouvement</p> <p>1. chariots de manutention avec siège ou poste de pilotage</p> <p>3. systèmes de transport combinés comprenant notamment des transporteurs à bande ou à chaîne, des élévateurs à godets, des transporteurs suspendus ou à rouleaux; des dispositifs pivotants, convoyeurs ou basculants, des monte-charge spéciaux, des plates-formes de levage ou des gerbeurs</p> <p>4. engins de manutention pour l'entreposage de charges uniformisées (notamment fûts et marchandises sur palettes) sur des hauts rayonnages</p> <p>9. ponts mobiles</p> <p>8b) Travaux avec des outils de travail présentant des éléments en mouvement dont les zones dangereuses ne sont pas protégées par des dispositifs de protection ou le sont seulement par des dispositifs de protection réglables. Il s'agit notamment de zones d'entraînement, de cisaillement, de coupure, de perforation, de happement, d'écrasement ou de choc.</p> <p>8c) Travaux sur des machines ou des systèmes dans des conditions de service particulières ou lors de la maintenance, présentant un risque élevé d'accident ou de maladie professionnels.</p>
10	<p>Travaux s'effectuant dans un environnement non sûr</p> <p>10a) Travaux comportant un risque de chute, notamment à des postes de travail en hauteur</p>

Travail (travaux) dangereux (conformément aux compétences opérationnelles)	Danger(s)	Chiffre(s) <sup>4</sup>	Sujets de prévention pour la formation, instruction et surveillance	Mesures d'accompagnement prises par le professionnel <sup>3</sup> de l'entreprise						
				Formation			Instruction des personnes en formation	Surveillance des personnes en formation		
				Formation en entreprise	Appui durant les CI	Appui de l'EP		En permanence	Fréquentement	Ocasionnellement
Utilisation, surveillance et dépannages sur les machines et installations ainsi que travaux de nettoyage et de maintenance	Stress cognitif, rythme ou cadence de travail constamment élevés, respect des normes	2a	Règlements et directives internes (plannings de production, etc.) LC SUVA 67010: Stress SP SUVA 88813: Huit règles vitales pour la maintenance des machines et installations LC SUVA 67146: Stop à la manipulation des dispositifs de protection	1 <sup>re</sup> + 2 <sup>e</sup> AA.		1 <sup>re</sup> AA.	Instruction et directives spécifiques aux machines sur les fonctionnements	1 <sup>re</sup> + 2 <sup>e</sup> AA.	3 <sup>e</sup> AA.	4 <sup>e</sup> AA.
Travaux dans les ateliers de production	Portage de charges Travaux dans une position courbée, inclinée sur le côté ou en rotation. Méconnaissance des contraintes corporelles.	3a	CFST Manutention de charges, n° 6245 LC SUVA 67199: Alléger la charge FI SUVA 44061: Ergonomie LC SUVA 88190: Evaluation des contraintes corporelles	1 <sup>re</sup> - 3 <sup>e</sup> AA.			Instruction et directives pratiques	1 <sup>re</sup> AA.	2 <sup>e</sup> + 3 <sup>e</sup> AA.	4 <sup>e</sup> AA.
Travaux dans les ateliers de production s'effectuant à des températures ambiantes supérieures à 30° C	Dommages à la santé causés par une hausse de la température corporelle (surchauffe)	4a	Respect des modèles de temps de travail et des réglementations des pauses, mise à disposition d'eau	1 <sup>re</sup> + 2 <sup>e</sup> AA.		1 <sup>re</sup> AA.	Information sur place	1 <sup>re</sup> AA.	2 <sup>e</sup> AA.	3 <sup>e</sup> - 4 <sup>e</sup> AA.
Travaux dans les ateliers de production	Agents chauds / froids, p. ex. vapeur, azote liquide, agents sous pression, p. ex. air comprimé, huile hydraulique	4b	Instruction selon les directives internes et les guides d'utilisation Signalisation des agents, p. ex. type, température, pression FI SUVA 44085: Air comprimé: le danger invisible LC SUVA 67054: Air comprimé	1 <sup>re</sup> - 3 <sup>e</sup> AA.		1 <sup>re</sup> AA.	Indication sur la gestion / l'application sur place / spécifique aux machines	1 <sup>re</sup> AA.	2 <sup>e</sup> AA.	3 <sup>e</sup> - 4 <sup>e</sup> AA.
Travaux exposant à un bruit dangereux pour l'ouïe > L <sub>ex</sub> 85dB (A)	Des niveaux de pression sonore > L <sub>ex</sub> 85dB (A) peuvent provoquer des lésions de l'audition	4c	Instruction et obligation de porter des protecteurs d'ouïe LC SUVA 67009: Bruit au poste de travail LC SUVA 67020: Protecteurs d'ouïe	1 <sup>re</sup> AA.	1 <sup>re</sup> AA.	1 <sup>re</sup> AA.	Application pratique	1 <sup>re</sup> + 2 <sup>e</sup> AA.	3 <sup>e</sup> - 4 <sup>e</sup> AA.	-
Nettoyage de machines et équipements avec des produits de nettoyage et des solvants	Danger d'incendie ou d'explosion	5a	Exercice d'extinction du feu, formation et exercice de base (feu), démonstration de liquides inflammables incl. LC SUVA 67013: Emploi de solvants Instructions d'utilisation/ fiches de données sécurité.	1 <sup>re</sup> AA.	1 <sup>re</sup> AA.	1 <sup>re</sup> AA.	Formation et application pratique		1 <sup>re</sup> AA.	2 <sup>e</sup> - 4 <sup>e</sup> AA.
Nettoyage de machines et équipements avec des produits de nettoyage et des solvants	Contact - être atteint aux yeux ou au visage Contact cutané Inhalation Ingestion	6a	Br SUVA 11030: Substances dangereuses: ce qu'il faut savoir Dpl 31.1.784.f chemininfo Pictogrammes du système général harmonisé de classification SGH, fiche de données sécurité FDS,	1 <sup>re</sup> - 4 <sup>e</sup> AA.		1 <sup>re</sup> AA.	Instruction et information sur place / spécifique aux machines	1 <sup>re</sup> AA.	2 <sup>e</sup> AA.	3 <sup>e</sup> - 4 <sup>e</sup> AA.

<sup>3</sup> Sont réputés professionnels les titulaires d'un certificat fédéral de capacité (d'une attestation fédérale de formation professionnelle si l'orfo le prévoit) ou d'une qualification équivalente dans le domaine de la personne en formation.

<sup>4</sup> Chiffre selon la liste de contrôle du SECO « Les travaux dangereux dans le cadre de la formation professionnelle initiale »

			fiche de spécifications et étiquette ainsi qu'EPI à utiliser, entreposage et élimination LC SUVA 67035: Protection de la peau au travail LC SUVA 67091: EPI							
Travaux avec des outils de travail dangereux	Non-respect des consignes Sous-estimation des risques d'accidents	8a	Instruction sur les directives internes selon le guide d'utilisation des bandes transporteuses et des convoyeurs à rouleaux Utilisation de chariots élévateurs à contrepoids (cat. R) et de plateformes élévatrices (PEMP) uniquement après obtention du permis de conduire correspondant Directives CFST 6518 et LC Suva 67064/1 et 67064/2	1 <sup>re</sup> – 4 <sup>e</sup> AA.			Instruction et formation chariots élévateurs et PEMP si besoin par l'entreprise formatrice	1 <sup>re</sup> – 4 <sup>e</sup> AA.		
Utilisation d'équipements, machines et outils	Outils de travail présentant des éléments en mouvement dont les zones dangereuses ne sont pas protégées, p. ex. points d'écrasement, de cisaillement, de perforation, d'entraînement et de happement Outils de travail / moyens de transport en mouvement (risque d'être renversé, de tomber, d'être écrasé)	8b	Information selon les directives internes LC SUVA 67146: STOP à la manipulation des dispositifs de protection  Utilisation des équipements de travail conformément à leur destination, respect des guides d'utilisation Dispositifs de protection techniques sur les équipements et les outils de travail Utilisation de l'EPI  FI SUVA 44048: Cylindres. Risques d'accidents, objectifs de sécurité, solutions LC SUVA 67113: Phénomènes dangereux mécaniques liés aux machines. FI SUVA 66137: Distances de sécurité.  Dpl SUVA 84054: Dix règles vitales pour l'artisanat et l'industrie	1 <sup>re</sup> – 4 <sup>e</sup> AA.		1 <sup>re</sup> AA.	Formation et application pratique sur place / spécifique aux machines	1 <sup>re</sup> AA.	2 <sup>e</sup> AA.	3 <sup>e</sup> – 4 <sup>e</sup> AA.
Installation des machines	Blessures par coupure ou écrasement	8b	Information selon les directives internes spécifiques aux machines LC SUVA 67078 / 44015: Outillage manuel / Outils à main LC SUVA 67092: Machines électriques portatives LC SUVA 67091: EPI	1 <sup>re</sup> – 3 <sup>e</sup> AA.		1 <sup>re</sup> AA.	Formation et application pratique sur place / spécifique aux machines	1 <sup>re</sup> AA.	2 <sup>e</sup> AA.	3 <sup>e</sup> – 4 <sup>e</sup> AA.
Dépannages et travaux de maintenance	Non-respect des instructions et normes internes	4b,8b 10a	Informations spécifiques aux machines (guide d'utilisation) Dpl SUVA 84040: 8 règles vitales pour la maintenance LC SUVA 67192: Maintenance des machines et installations. Identification des dangers et plan de mesures	1 <sup>re</sup> – 3 <sup>e</sup> AA.		2 <sup>e</sup> – 3 <sup>e</sup> AA.	Formation et application pratique sur place / spécifique aux machines	1 <sup>re</sup> + 2 <sup>e</sup> AA.	3 <sup>e</sup> AA.	4 <sup>e</sup> AA.
Utilisation, installation et nettoyage de machines	Risque de chute en raison de la hauteur de travail ou d'ouvertures dans le sol	10a	Utilisation d'aides à la montée sûres et prédéterminées (p. ex. échelles, escabeaux, plateformes) Signalisation des zones de danger (ouvertures dans le sol, convoyeur à bande de déchets) + autres obligations (spécifiques aux machines)	1 <sup>re</sup> - 3 <sup>e</sup> AA.			Instruction sur place selon les directives internes et spécifique aux machines	1 <sup>re</sup> + 2 <sup>e</sup> AA.	3 <sup>e</sup> AA.	4 <sup>e</sup> AA.

**Légende :** AA : année d'apprentissage; Br: brochure; CI : cours interentreprises ; Dpl: dépliant; EP : école professionnelle; FI: feuillet d'information; LC: liste de contrôle; SP: support pédagogique



# Glossaire

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

## Cadre européen des certifications (CEC)

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

## Cadre national des certifications (CNC formation professionnelle)

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

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

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

La commission est à la fois un organe stratégique regroupant les partenaires de la formation professionnelle en question et doté d'une mission de surveillance, et un instrument d'avenir au service de la qualité selon l'art. 8 LFPr<sup>5</sup>.

## Compétence opérationnelle

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

## Cours interentreprises (CI)\*

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

## Domaine de compétences opérationnelles

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

## Domaines de qualification\*

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

- **Domaine de qualification «travail pratique»:** Le travail pratique peut revêtir deux formes: celle d'un travail pratique individuel (TPI) ou celle d'un travail pratique prescrit (TPP).
- **Domaine de qualification «connaissances professionnelles»:** L'examen portant sur les connaissances professionnelles représente le volet scolaire et théorique de l'examen final. La personne en formation subit un examen écrit ou des examens écrit et oral. Dans des cas dûment motivés, la culture générale peut être enseignée et évaluée en même temps que les connaissances professionnelles.
- **Domaine de qualification «culture générale»:** Ce domaine de qualification est régi par l'ordonnance du SEFRI du 27 avril 2006 concernant les conditions minimales relatives à la culture générale dans la formation professionnelle initiale.<sup>6</sup> Si la culture générale est dispensée de manière intégrée,

---

<sup>5</sup> RS 412.10

<sup>6</sup> RS 412.101.241

l'évaluation se fait en même temps que le domaine de qualification «connaissances professionnelles».

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

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

### **Enseignement des connaissances professionnelles**

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

### **Entreprise formatrice\***

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

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

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

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

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

### **Objectifs évaluateurs**

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

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

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

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

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

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

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

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

Est considérée/considéré comme personne en formation celle ou celui qui a achevé la scolarité obligatoire et



a conclu un contrat d'apprentissage régi par une ordonnance sur la formation.

## **Plan de formation**

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

## **Procédure de qualification\***

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

## **Profil de qualification**

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

## **Rapport de formation\***

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

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

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

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

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

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

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

## **Travail pratique prescrit (TPP)\***

Dans certaines professions, le travail pratique ne revêt pas la forme d'un travail individuel mais celle d'un travail prescrit. Deux experts en suivent l'exécution pendant toute la durée de l'examen. Tous les candidats accomplissent le même travail conformément aux dispositions figurant dans l'orfo (points d'appréciation et durée de l'épreuve).