

Plan de formation relatif à l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale de

Coutelière CFC / Coutelier CFC

Messerschmiedin EFZ / Messerschmied EFZ

Coltellinaia AFC / Coltellinaio AFC

Tables des matières

1.	Profil de la profession et compétences opérationnelles	2
1.1	Profil de la profession.....	2
1.2	Compétences opérationnelles.....	2
2.	Structure de la formation professionnelle initiale	7
2.1	Formation à la pratique professionnelle	7
2.2	Cours interentreprises.....	7
2.3	Formation scolaire.....	8
3.	Procédure de qualification	11
3.2	Evaluation des prestations et attribution des notes.....	11
4.	Objectifs de formation et coopération entre les lieux de formation	13
5.	Approbation et entrée en vigueur	25
6.	Annexes	26
6.1	Documents relatifs à la mise en œuvre de la formation professionnelle initiale de coutelier	26
6.2	Terminologie et explications.....	28

1. Profil de la profession et compétences opérationnelles

1.1 Profil de la profession

Les couteliers¹ fabriquent, entretiennent, réparent et aiguisent toutes sortes d'outils tranchants destinés à l'industrie, à l'artisanat, aux ménages et aux loisirs.

Ils maîtrisent notamment les activités suivantes et se distinguent par les comportements ci-après :

- a) ils exécutent des travaux d'entretien et de réparation et aiguisent les outils tranchants ;
- b) ils fabriquent des outils tranchants avec les matériaux, les outils et les machines adéquats selon les souhaits des clients et en suivant les procédures appropriées ;
- c) ils vendent des appareils tranchants et conseillent les clients sur leur utilisation correcte ;
- d) ils remettent les outils tranchants aux clients de manière sûre et leur fournissent les informations nécessaires ;
- e) ils exécutent tous leurs travaux dans les règles de l'art, de manière économique, dans le respect de l'environnement et dans une optique client ;
- f) ils effectuent leurs tâches en appliquant scrupuleusement les prescriptions en matière de protection de l'environnement, de protection de la santé et de sécurité au travail.

1.2 Compétences opérationnelles

Au cours de la formation de coutelier, les personnes en formation acquièrent les compétences opérationnelles nécessaires au bon exercice du métier. Elles seront ainsi capables de maîtriser de façon compétente les exigences de leur profession et les commandes afférentes.

Les compétences opérationnelles sont divisées en compétences professionnelles, méthodologiques, sociales et personnelles. Une liste détaillée de toutes les compétences opérationnelles se trouve au chap. 4.

1.2.1 Compétences professionnelles

Les **compétences professionnelles** permettent aux couteliers de comprendre les activités exigeantes et complexes et de les exécuter dans les règles de l'art et selon des critères de qualité.

¹ Les termes désignant des personnes s'appliquent également aux femmes et aux hommes.

1.2.2 Compétences méthodologiques

Les **compétences méthodologiques** permettent aux couteliers, grâce à une bonne organisation individuelle, de travailler de manière ciblée, d'utiliser les ressources de manière judicieuse et de résoudre les problèmes de manière systématique. Tous les lieux de formation encouragent les compétences méthodologiques ci-après de manière ciblée :

Approche et action économiques

Les couteliers exécutent les travaux qui leur sont confiés en étant performants et conscients des coûts, et dans l'intérêt du client. Ils connaissent et appliquent les principes de qualité de l'entreprise. Les couteliers sont au fait de l'organisation et des processus de l'entreprise. Ils sont disposés et aptes à participer à la création des processus de travail et à les optimiser.

Travail systématique

Les couteliers traitent les commandes et les projets de façon systématique en se procurant les informations nécessaires, en planifiant les activités, en examinant, en justifiant et en choisissant des variantes à temps. Ils traitent, contrôlent et documentent de façon autonome les commandes et les projets et les évaluent. Les couteliers peuvent considérer des problèmes de différents points de vue et participer à des solutions. Ils assument leur coresponsabilité en matière de durabilité et de préservation des ressources.

Communication et présentation

Les couteliers communiquent de façon ouverte, objective et compréhensible. Ils peuvent décrire et expliquer des tâches et des thèmes issus de leur domaine spécifique. Pour ce faire, ils utilisent des moyens de présentation appropriés.

1.2.3 Compétences sociales et personnelles

Les **compétences sociales et personnelles** permettent aux couteliers de gérer avec assurance et confiance les différentes situations professionnelles. Ce faisant, ils renforcent leur personnalité et sont disposés à travailler à leur développement personnel. Tous les lieux de formation encouragent les compétences sociales et personnelles ci-après de manière ciblée :

Aptitude au travail en équipe et capacité à gérer des conflits

Les couteliers sont capables de travailler dans un groupe avec d'autres professionnels et de rechercher des solutions. Ils sont disposés à accepter des décisions prises et à les mettre en œuvre. Ils formulent leurs critiques de façon constructive, décèlent des conflits et sont capables de les résoudre de façon calme et réfléchi. Ils font face aux conflits, prennent en compte d'autres points de vue et discutent de façon pertinente.

Capacité à apprendre et à faire face à des changements

Les couteliers acquièrent, de façon autonome ou en équipe, de nouvelles connaissances et aptitudes. Ils se créent de bonnes conditions pour apprendre et sont préparés à apprendre tout au long de la vie de manière responsable. Les couteliers sont ouverts aux changements, appliquent des nouveautés et peuvent s'adapter à un environnement en perpétuel changement.

Civilité

Les couteliers se conduisent de manière professionnelle lors de contacts avec des personnes de leur environnement de travail. Ils respectent les règles de politesse, sont ponctuels, soignés et fiables. Ils côtoient les personnes d'autres milieux culturels et du leur avec courtoisie, respect et compréhension.

1.3 Systématique des compétences opérationnelles et niveaux taxonomiques

Les objectifs de la formation professionnelle de coutelier CFC sont décrits sur 3 niveaux :

Niveau	Exemple
1 ^{er} niveau : domaines de compétences opérationnelles	F2 Travaux sur des outils tranchants
2 ^e niveau : compétences opérationnelles	F22 Utiliser des matériaux et des matières auxiliaires
3 ^e niveau : objectifs évaluateurs	F221 Les personnes en formation utilisent les matériaux ci-après dans les règles de l'art lors des travaux sur des outils tranchants : <ul style="list-style-type: none"> - Métaux ferreux et non ferreux - Aciers spéciaux - Matières végétales - Matières animales telles que corne, os, cuir - Matières synthétiques - Céramique technique - Métaux durs (métaux frittés) - Matériaux pour le traitement de surface

La signification des niveaux taxonomiques dans les objectifs évaluateurs

Les indications relatives aux niveaux taxonomiques permettent de déterminer le niveau d'exigences. On distingue six niveaux de complexité (C1 à C6) qui expriment un niveau de performance différent. Ils se définissent comme suit :

C1 (Savoir)

Reproduire des informations et les utiliser dans des situations similaires (citer, connaître).

Exemple : Le présent plan de formation ne comporte pas d'objectifs à ce niveau.

C2 (Comprendre)

Non seulement répéter des informations, mais également être capable de les comprendre (expliquer, décrire, définir, présenter).

Exemple : Les personnes en formation expliquent la construction, l'utilité et les particularités d'outils spéciaux typiques.

C3 (Appliquer)

Utiliser les informations sur des situations dans différents contextes.

Exemple : Les personnes en formation utilisent des matériaux de manière appropriée lors des travaux sur des outils tranchants.

C4 (Analyser)

Décomposer une situation en différents éléments, relever les rapports entre les éléments et déceler les liens entre eux.

Exemple : Les personnes en formation analysent les besoins des clients de manière appropriée.

C5 (Synthétiser)

Combiner les différents éléments d'une situation et les assembler en un tout ou proposer une solution à un problème.

Exemple : Les personnes en formation conseillent les clients et les informent sur les possibilités de réparation appropriées et sur les coûts. Ils établissent au besoin, pour le conseil ou la planification du travail, une esquisse ou un dessin.

C6 (Evaluer)

Apprécier des informations et des situations selon des critères.

Exemple : Les personnes en formation réparent des outils et des machines et assurent leur entretien et leur maintenance. Elles évaluent l'état de fonctionnement des machines et des outils.

1.4 Vue d'ensemble des compétences opérationnelles

Domaines de compétences opérationnelles	Compétences opérationnelles			
F1 Planification des commandes et conseils aux clients	F11 Clarifier les besoins et conseiller les clients Analyser les besoins des clients et les conseiller de manière compétente lors de travaux relatifs à la	F12 Planifier et préparer les travaux Planifier les travaux et préparer les étapes de travail lors de la fabrication, la réparation ou la maintenance d'outils		

	fabrication, à la réparation ou à la maintenance d'outils tranchants.	tranchants.		
F2 Travaux sur des outils tranchants	F21 Utiliser des outils tranchants Expliquer la construction, la fonction et les particularités des couteaux, des ciseaux et des outils spéciaux pour différents domaines d'application.	F22 Utiliser des matériaux et des matières auxiliaires Utiliser dans les règles de l'art les matériaux et les matières auxiliaires appropriés pour les travaux sur des outils tranchants.	F23 Utiliser des outils et des machines Utiliser, réparer et entretenir dans les règles de l'art les outils et les machines appropriés pour les travaux sur des outils tranchants.	F24 Appliquer des techniques de travail et de traitement Mesurer, contrôler, tracer et identifier des pièces et leur donner la forme souhaitée à l'aide des processus appropriés. Assembler les matériaux et les pièces, les aiguiser et traiter leur surface. Affiler les pièces et assurer la protection anticorrosion à l'aide des mesures appropriées.
F3 Sécurité au travail, protection de la santé et protection de l'environnement	F31 Assurer la sécurité au travail et la protection de la santé Identifier les situations dangereuses et assurer la sécurité au travail et la protection de la santé avec les mesures appropriées.	F32 Assurer la protection de l'environnement Appliquer les normes légales et les directives de l'entreprise en matière de protection de l'environnement à l'aide de mesures appropriées.		

2. Structure de la formation professionnelle initiale

La formation professionnelle initiale dure quatre ans. Le début de la formation professionnelle initiale est coordonné avec la formation dispensée par l'école professionnelle fréquentée.

La formation professionnelle initiale des couteliers est composée de la formation à la pratique professionnelle, de cours interentreprises et de la formation scolaire.

2.1 Formation à la pratique professionnelle

La formation à la pratique professionnelle se déroule dans l'entreprise formatrice ou dans un réseau d'entreprises formatrices. Le réseau d'entreprises formatrices est destiné aux entreprises qui ne peuvent pas proposer une formation complète et qui, de ce fait, s'engagent, sous la coordination d'une organisation principale, dans des domaines partiels de la formation.

2.2 Cours interentreprises

Voir art. 23 de la loi fédérale du 13 décembre 2002 sur la formation professionnelle (LFPr) et art. 21 de l'ordonnance du 19 novembre 2003 sur la formation professionnelle (OFPr).

2.2.1 But

Les cours interentreprises (CI) complètent la formation à la pratique professionnelle et la formation scolaire. Dans les CI, les personnes en formation acquièrent des aptitudes fondamentales et des connaissances professionnelles pratiques. La formation relie les compétences professionnelles, méthodologiques, sociales et personnelles.

2.2.2 Organes

L'organe des cours est la commission des cours de l'Association suisse des maîtres couteliers et branches annexes.

L'organisation et les tâches de la commission des cours sont réglées dans une directive CI séparée.

Le canton d'implantation et les écoles professionnelles sont représentés de manière appropriée au sein des commissions des cours.

2.2.3 Durée, moment et contenus

Les cours interentreprises englobent au total 21 jours à raison de 8 heures par jour. Ils se composent des trois cours suivants :

Cours / Contenus	Jours	Année d'apprentissage
Cours 1 : Cours de base avec les aptitudes de base dans les techniques d'usinage manuel (12 jours) (F242/243/245) - Tourner - Fraiser - Percer - Limer - Scier - Techniques de mesure et de contrôle (3 jours) (F241)	15	1
Cours 2 : Forger I (F244) Sources de chaleur, techniques de base, refoulement, pliage et martèlement	2	3
Cours 3 : Forger II (F244) Forge libre selon modèle, traitement à chaud	4	3

Les objectifs de formation des différents cours sont précisés au chap. 4. La transmission du contenu des cours aux personnes en formation est obligatoire.

2.3 Formation scolaire

Les écoles professionnelles enseignent les connaissances professionnelles, la culture générale et le sport. Elles contribuent au développement des compétences professionnelles chez les personnes en formation. Les écoles professionnelles encouragent également le développement de la personnalité des personnes en formation et favorisent leur disposition à assumer des responsabilités dans la vie professionnelle, la vie privée et la société. Elles créent un climat d'apprentissage favorable et préparent

les personnes en formation à un apprentissage tout au long de la vie. Les écoles professionnelles recherchent une collaboration étroite avec les cours interentreprises et les entreprises formatrices.

L'enseignement est fréquenté avec les polymécaniciens, profil E ou B, à l'exception de l'enseignement dans les compétences opérationnelles F1 à F2.

2.3.1 Tableau des périodes d'enseignement à l'école

Domaines d'enseignement	Total périodes Profil E	Total périodes Profil B
Connaissances professionnelles		
• Domaines de compétences opérationnelles F1 et F2	40	40
• Notions techniques fondamentales	400	320
– Mathématiques	140	100
– Informatique	80	80
– Techniques de travail et d'apprentissage	20	20
– Physique	160	120
• Anglais technique	160	80
• Techniques des matériaux et d'usinage	280	280
• Techniques de dessin et des machines	280	240
• Electrotechnique et technique de commande	160	80
• Projets interdisciplinaires	160	120
Culture générale	480	480
Sport	240	200
Total	2200	1840

Dans tous les domaines d'enseignement, on vise également les compétences méthodologiques, sociales et personnelles ainsi que les compétences relatives à la sécurité au travail, à la protection de la santé et à la protection de l'environnement.

Les objectifs relatifs aux domaines de compétences opérationnelles F1 et F2 sont fixés au chap. 4.

3. Procédure de qualification

La procédure de qualification sert à attester que les personnes en formation ont acquis les compétences opérationnelles exigées.

Les détails concernant l'organisation et l'évaluation de la procédure de qualification sont fixés dans une directive séparée relative à la procédure de qualification des couteliers.

3.1 Organisation

La procédure de qualification se déroule dans une entreprise formatrice, dans une autre entreprise appropriée, dans une école professionnelle ou dans un centre CI. Une place de travail et les installations nécessaires sont mises à la disposition de la personne en formation dans un état impeccable. La convocation à la procédure de qualification indique le matériel que la personne en formation doit apporter.

3.2 Evaluation des prestations et attribution des notes

3.2.1 Domaine de qualification « travail pratique »

Dans ce domaine de qualification, un travail pratique prescrit (TPP) est réalisé en 16 heures. La procédure de qualification comprend les points d'appréciation suivants :

Point d'appréciation 1 : Fabrication d'un couteau de poche (7 heures)

- Travaux sur des outils tranchants (F2)
- Sécurité au travail, protection de la santé et protection de l'environnement (F3)

Point d'appréciation 2 : Fabrication d'éléments d'outils tranchants (3 heures)

- Planifier et préparer les travaux (F121)
- Travaux sur des outils tranchants (F2)
- Sécurité au travail, protection de la santé et protection de l'environnement (F3)

Point d'appréciation 3 : Aiguisage et réparation d'outils tranchants (4 heures)

- Planifier et préparer les travaux (F122)
- Travaux sur des outils tranchants (F247)
- Sécurité au travail, protection de la santé et protection de l'environnement (F3)

Point d'appréciation 4 : Travaux de forgeage sur les outils tranchants (2 heures)

- Planifier et préparer les travaux (F121)
- Travaux sur des outils tranchants (F244, F245)
- Sécurité au travail, protection de la santé et protection de l'environnement (F3)

Les lignes directrices concernant la tâche à effectuer, la réalisation et l'évaluation sont regroupées dans une directive relative à la procédure de qualification.

3.2.2 Domaine de qualification « connaissances professionnelles »

Le domaine de qualification « connaissances professionnelles » fait l'objet d'un examen écrit collectif d'une durée de quatre heures. Sont examinées les compétences des connaissances professionnelles de la formation scolaire à la fin du 8^e semestre.

L'examen se base sur le domaine de qualification « connaissances professionnelles » des polymécaniciens CFC.

(cf. : www.bbt.admin.ch/php/modules/bvz/file.php?file=Bipla_45705_f.pdf&typ=Bildungsplaene, p. 17)

3.2.3 Culture générale

L'enseignement de la culture générale est régi par l'ordonnance de l'OFFT du 27 avril 2006 concernant les conditions minimales relatives à la culture générale dans la formation professionnelle initiale.

3.2.4 Note d'expérience

La note d'expérience correspond à la moyenne, arrondie à une note entière ou à une demi-note, des notes de l'enseignement des connaissances professionnelles figurant dans les bulletins semestriels.

La note d'expérience est calculée à partir des notes figurant dans les bulletins semestriels dans les domaines de compétences opérationnelles suivants :

- Domaines de compétences opérationnelles F1 et F2
- Notions techniques fondamentales
- Anglais technique
- Techniques des matériaux et d'usinage
- Techniques de dessin et des machines
- Electrotechnique et technique de commande
- Projets interdisciplinaires

Pour les personnes qui répètent la procédure de qualification et qui ne fréquentent plus l'école professionnelle, l'ancienne note d'expérience est prise en compte. Pour les personnes qui suivent à nouveau l'enseignement des connaissances professionnelles pendant 2 semestres au minimum, seules les nouvelles notes sont prises en compte pour le calcul de la note d'expérience.

4. Objectifs de formation et coopération entre les lieux de formation

Le tableau suivant présente les domaines de compétences opérationnelles, les compétences opérationnelles et les objectifs évaluateurs de la formation, ainsi que la contribution que les lieux de formation y apportent.

E = Entreprise

CI = Cours interentreprises

EP = Ecole professionnelle

Domaines de compétences opérationnelles, compétences opérationnelles, objectifs évaluateurs			
<p>x = L'école professionnelle crée la compréhension avec des exemples provenant de la pratique ▲ = Introduction pratique ■ = Mise en œuvre</p>	E	CI	EP
F1 Planification des commandes et conseils aux clients			
F11 Clarifier les besoins et conseiller les clients			
<p>F111 Clarification des besoins</p> <p>Les personnes en formation analysent les besoins des clients et les consignent de manière appropriée. Ce faisant, elles procèdent comme suit :</p> <ul style="list-style-type: none"> - clarifier la faisabilité - estimer le temps nécessaire - déterminer les matériaux et les pièces de rechange - déterminer les coûts selon le tableau des prix - rédiger si nécessaire un devis et le présenter au client pour : <ul style="list-style-type: none"> - les fabrications - le service et les réparations (C5) 	▲ ■		
<p>F112 Conseil aux clients</p> <p>Les personnes en formation conseillent les clients et les informent sur les possibilités de réparation appropriées et sur les coûts.</p> <p>Elles établissent au besoin, pour le conseil ou la planification du travail,</p>	▲ ■		x

une esquisse ou un dessin. (C5)			
F12 Planifier et préparer les travaux			
<p>F121 Fabrication d'outils tranchants</p> <p>Les personnes en formation planifient les travaux relatifs à la fabrication et les préparent. Ce faisant, elles déterminent les étapes de travail ci-après :</p> <ul style="list-style-type: none"> - interpréter des esquisses et des dessins - déterminer les matériaux - déterminer la technique de traitement - aller chercher les matériaux dans la réserve ou les commander - déterminer et organiser les travaux effectués par des tiers - déterminer des étapes de travail optimales et efficaces - déterminer les outils et machines nécessaires - établir un calendrier (C5) 	▲ ■		
<p>F122 Travaux de maintenance et de réparation d'outils tranchants</p> <p>Les personnes en formation planifient les travaux de maintenance et de réparation et les préparent. Ce faisant, elles déterminent les étapes de travail ci-après :</p> <ul style="list-style-type: none"> - déterminer des étapes de travail et des opérations optimales et efficaces - établir un calendrier - déterminer les outils et machines nécessaires - déterminer, selon le matériau, la technique de traitement et les abrasifs appropriés - évaluer et déterminer la protection anticorrosion et les revêtements - commander ou fabriquer des pièces de rechange - déterminer et organiser les travaux effectués par des tiers (C6) 	▲ ■		

Domaines de compétences opérationnelles, compétences opérationnelles, objectifs évaluateurs			
Coopération entre les lieux de formation x = L'école professionnelle crée la compréhension avec des exemples provenant de la pratique ▲ = Introduction pratique ■ = Mise en œuvre	E	CI	EP
F2 Travaux sur des outils tranchants			
F21 Utiliser des outils tranchants			
F211 Couteaux et ciseaux Les personnes en formation expliquent la construction, la fonction et les particularités des couteaux et des ciseaux pour les domaines d'application ci-après : - ménage - profession - industrie - loisirs (C2)			X
F212 Outils spéciaux Les personnes en formation expliquent la construction, la fonction et les particularités d'outils spéciaux typiques pour les domaines d'application ci-après : - profession - industrie (C2)			X
F22 Utiliser des matériaux et des matières auxiliaires			
F221 Matériaux Les personnes en formation utilisent les matériaux ci-après dans les règles de l'art lors des travaux sur des outils tranchants : - métaux ferreux et non ferreux - aciers spéciaux - matières végétales	▲ ■		x

<ul style="list-style-type: none"> - matières animales telles que corne, os, cuir - matières synthétiques - céramique technique - métaux durs (métaux frittés) - matériaux pour le traitement de surface (C3) 			
<p>F222 Matières auxiliaires</p> <p>Les personnes en formation utilisent les matières auxiliaires ci-après dans les règles de l'art lors des travaux sur des outils tranchants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - abrasifs - fils d'apport et matières fondantes - colles, mastics - colles d'os et colles de peau - réfrigérants et lubrifiants - nettoyants - acides et bases (C3) 	▲ ■		
<p>F23 Utiliser des outils et des machines</p>			
<p>F231 Outils</p> <p>Les personnes en formation utilisent les outils ci-après dans les règles de l'art lors des travaux sur des outils tranchants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - établi et dispositifs de serrage - outils de calibrage - enclume - marteau - dispositifs et pierre à affûter - perceuse - gabarit de perçage 	▲ ■		

<ul style="list-style-type: none"> - gabarit d'affûtage - limes - tournevis et clés - fraiseuse - pinces - outils de mesure - outils de dressage - poinçons de marquage de lettres et de chiffres - pointeaux et perceurs - scies à bois et à métaux - outils pour travailler le bois - poinçonneuse - outils de frappe (C3) 			
<p>F232 Machines</p> <p>Les personnes en formation utilisent les machines ci-après dans les règles de l'art et de manière efficace sur le plan énergétique lors des travaux sur des outils tranchants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - sources de chaleur pour le forgeage et le traitement thermique - machines à aiguiser et à polir - fraiseuse - perceuse - machine à souder (autogène ou électrique) - installation de sablage - fontaine de nettoyage - scie à ruban - compresseur 	▲ ■		

<ul style="list-style-type: none"> - tour - aplatissoires mécaniques et matrices (C3) 			
<p>F233 Entretien et maintenance</p> <p>Les personnes en formation réparent des outils et des machines et en assurent l'entretien et la maintenance en suivant les étapes ci-après :</p> <ul style="list-style-type: none"> - évaluer l'état de fonctionnement des machines et des outils - entretenir et affûter les outils - changer les disques à polir - exécuter ou organiser les travaux d'entretien et de maintenance nécessaire selon les directives (dans leur domaine de responsabilité) - utiliser les lubrifiants et produits anticorrosion de manière professionnelle, économique et respectueuse de l'environnement (C6) 	▲ ■		

F24 Appliquer des techniques de travail et de traitement			
F241 Mesures et contrôles Les personnes en formation mesurent et contrôlent les pièces tout le long du processus et lors des principales étapes de travail. Elles déterminent les outils de mesure et de contrôle, les utilisent dans les règles de l'art et déterminent les éléments ci-après : - longueur, largeur, épaisseur, diamètre - forme - angle - planéité - dureté - qualité de la surface (C6)	■	▲	
F242 Traçage et marquage Les personnes en formation tracent les pièces brutes et les pièces traitées à l'aide des moyens auxiliaires appropriés et marquent de manière précise les centres et les limites de traitement. (C3)	■	▲	
F243 Procédure d'usinage Les personnes en formation utilisent des techniques d'usinage avec enlèvement de copeaux de manière professionnelle lors du traitement de pièces. Ce faisant, elles exécutent les tâches suivantes : - serrer les pièces à usiner en tenant compte de la matière et de la forme - cisailier et scier des tôles et des profilés - tourner et fraiser des pièces - limer selon des modèles, des vues et des dessins des faces planes, parallèles et d'équerre, ainsi que des formes, des facettes et des rayons - exécuter des travaux d'ajustement - centrer, percer, lamer, chanfreiner et aléser des trous traversants et	■	▲	

<p>des trous borgnes</p> <ul style="list-style-type: none"> - tarauder, fileter et repasser un filetage intérieur et extérieur - préparer et ajuster des matériaux divers (métaux ferreux, non ferreux, matières organiques et matières synthétiques) (C5) 			
<p>F244 Forgeage (usinage sans enlèvement de copeaux)</p> <p>Les personnes en formation forgent des pièces avec précision.</p> <p>Elles installent et utilisent les sources de chaleur.</p> <p>Elles déterminent les dimensions de la matière brute en tenant compte de la dilatation et de l'évanouissement/de la diminution.</p> <p>Elles forgent des pièces d'après des modèles et des dessins en tenant compte des indications du fabricant relatives à la température et au temps de maintien.</p> <p>Elles plient à chaud et à froid, à main libre et avec des dispositifs, d'après des gabarits et des dessins.</p> <p>(C3)</p>	■	▲	
<p>F245 Traitement thermique des pièces</p> <p>Les personnes en formation installent et utilisent les sources de chaleur.</p> <p>Elles maîtrisent les traitements thermiques ci-après en tenant compte des indications du fabricant.</p> <ul style="list-style-type: none"> - recuire les pièces - tremper les pièces - faire revenir ou brûler les pièces (C3) 	■	▲	
<p>F246 Procédure d'assemblage</p> <p>Les personnes en formation assemblent les matériaux et les pièces dans les règles de l'art en utilisant les techniques d'assemblage ci-après :</p> <ul style="list-style-type: none"> - exécuter des brasages à l'étain et des brasages durs sur des métaux ferreux et non ferreux - souder avec la technique de soudure appropriée pour son propre 	▲ ■		

<p>besoin (outils, réparations des propres machines) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - soudure autogène - arc électrique - mastiquer et coller des matières synthétiques et des métaux - riveter des pièces de manière spécifique au matériau - visser les pièces (C3) 			
<p>F247 Aiguisage</p> <p>Les personnes en formation aiguisent des pièces à la main ou à l'aide de machines. Ce faisant, elles exécutent les étapes de travail ci-après, selon l'emploi prévu :</p> <ul style="list-style-type: none"> - fixer et ajuster des pièces sans les déformer - choisir et préparer les meules et les abrasifs - choisir et utiliser le produit réfrigérant - aiguiser et affûter à la main en tenant compte de la forme, de la géométrie et de la qualité de surface de la pièce - aiguiser en creux et en bombé à la main en tenant compte des propriétés et de l'utilité - aiguiser les facettes - aiguiser à la machine - évaluer la qualité du travail - reconnaître la cause des défauts qui peuvent se produire à la suite de l'utilisation inappropriée d'outils, de machines et de dispositifs et y remédier (C6) 	▲ ■		
<p>F248 Traitement de surface</p> <p>Les personnes en formation exécutent les travaux de finition ci-après dans les règles de l'art :</p> <ul style="list-style-type: none"> - finition à la main ou mécanique selon la fonction de la pièce - polir 	▲ ■		

<ul style="list-style-type: none"> - brosser - lustrer ou matir - luire - évaluer la qualité de la surface et la retravailler si nécessaire - graver la surface si nécessaire (C6) 			
<p>F249 Affilage</p> <p>Les personnes en formation affilent les pièces en exécutant les travaux ci-après :</p> <ul style="list-style-type: none"> - enlever les bavures - affiler les pièces selon leur fonction - éventuellement, polir les angles (C3) 	▲ ■		

<p>F2410 Protection anticorrosion</p> <p>Les personnes en formation protègent les pièces contre la corrosion en utilisant les matériaux et les techniques courantes. (C3)</p>	▲ ■		
<p>F2411 Rapports</p> <p>Les personnes en formation documentent leurs travaux et rédigent un rapport en suivant les étapes de travail ci-après :</p> <ul style="list-style-type: none"> - indiquer dans le rapport le temps de travail propre et celui des machines ainsi que les matériaux utilisés - présenter les rapports de travail de manière compréhensible et selon les directives de l'entreprise - établir des justificatifs prêts à être décomptés (C3) 	▲ ■		

Domaines de compétences opérationnelles, compétences opérationnelles, objectifs évaluateurs			
<p>x = L'école professionnelle crée la compréhension avec des exemples provenant de la pratique ▲ = Introduction pratique ■ = Mise en œuvre</p>	E	CI	EP
F3 Sécurité au travail, protection de la santé et protection de l'environnement²	▲ ■		
F31 Assurer la sécurité au travail et la protection de la santé			
<p>F311 Situations et normes</p> <p>Les personnes en formation reconnaissent les situations dangereuses pour la santé et en évaluent les risques potentiels.</p> <p>Elles appliquent les règles et les dispositions relatives à sécurité au travail et à la protection de la santé en vigueur dans l'entreprise. (C5)</p>	▲ ■		
<p>F312 Mesures</p> <p>Les personnes en formation protègent, par des mesures appropriées, leurs voies respiratoires, yeux, oreilles, peau et appareil locomoteur ainsi que ceux des autres collaborateurs. (C3)</p>	▲ ■		
<p>F313 Indications du fabricant</p> <p>Les personnes en formation respectent les modes d'emploi et les symboles de danger indiqués sur les substances nocives ainsi que les instructions d'utilisation des machines.</p> <p>Elles appliquent scrupuleusement les indications du fabricant. (C3)</p>	▲ ■		

² Il s'agit notamment :

- Acides et bases
- Substances nocives (vapeurs, aérosols, liquides, réactions)
- Poussières nocives
- Nuisances sonores
- Liquides et gaz inflammables
- Phénomènes dangereux mécaniques liés aux machines

<p>F314 Comportement</p> <p>Les personnes en formation indiquent comment se comporter en cas de blessures, d'accidents ou d'incendies. (C2)</p>	▲		
<p>F32 Assurer la protection de l'environnement</p>			
<p>F321 Normes</p> <p>Les personnes en formation appliquent scrupuleusement les normes légales et les directives de l'entreprise en matière de protection de l'environnement. (C3)</p>	▲ ■		
<p>F322 Mesures</p> <p>Les personnes en formation évitent, minimisent, réutilisent ou jettent les déchets et les substances dangereuses conformément aux prescriptions légales et aux directives de l'entreprise. (C3)</p>			

Les objectifs de formation dans les domaines suivants sont poursuivis avec les polymécaniciens exclusivement à l'école professionnelle :

Ils peuvent être consultés au chap. 4 du plan de formation des polymécaniciens sous :

www.bbt.admin.ch/php/modules/bvz/file.php?file=Bipla_45705_f.pdf&typ=Bildungsplaene.

L'enseignement dans les domaines de compétences opérationnelles F1 et F2 a lieu spécifiquement dans l'union des classes des couteliers.

5. Approbation et entrée en vigueur

Le présent plan de formation entre en vigueur le 1^{er} janvier 2013.

Zurich, le

Association suisse des maîtres couteliers et branches annexes

H.P Klötzli
Président

Felix Graf
Chef de projet

Le présent plan de formation est approuvé par l'Office fédéral de la formation professionnelle et de la technologie conformément à l'art. 8, al. 1, de l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale de coutelière CFC/coutelier CFC.

Berne, le

OFFICE FEDERAL DE LA FORMATION PROFESSIONNELLE ET DE LA TECHNOLOGIE

La directrice
Prof. Ursula Renold

6. Annexes

6.1 Documents relatifs à la mise en œuvre de la formation professionnelle initiale de coutelier

Liste des documents relatifs à la mise en œuvre de la formation professionnelle initiale et sources

Document	Source	
Ordonnance sur la formation professionnelle initiale de coutelière CFC/coutelier CFC Projet du 11 septembre 2009	<ul style="list-style-type: none">- version électronique : Office fédéral de la formation professionnelle et de la technologie (www.bbt.admin.ch)- version papier : Office fédéral des constructions et de la logistique (www.bundespublikationen.admin.ch) <p>Association suisse des maîtres couteliers et branches annexes</p> <p>Case postale 104</p> <p>3402 Burgdorf</p> <p>034 422 23 78</p> <p>hpk@klotzli.com</p>	
Plan de formation du relatif à l'ordonnance sur la formation professionnelle initiale de coutelière CFC/coutelier CFC	Association suisse des maîtres couteliers et branches annexes	
Dossier de formation et des prestations	Association suisse des maîtres couteliers et branches annexes	<p>SDBB CSFO</p> <p>Centre suisse de services Formation professionnelle/ Orientation professionnelle, universitaire et de carrière</p> <p>Maison des Cantons, Speichergasse 6, Case postale 583, 3000 Berne 7</p> <p>Tél : 031 320 29 00</p> <p>Fax : 031 320 29 01</p> <p>www.sdbb.ch</p>

Document	Source
Nouveau poste de travail – nouveaux risques Pour un bon début au nouveau poste de travail	Brochure Suva, Nr. 84020.f ; www.suva.ch
Maîtrisez le danger Informations importantes pour votre sécurité	Brochure Suva, Nr. 88154.f ; www.suva.ch
Sécurité pour ébarbeuse Vidéo, 18 min	Vidéo Suva, 289.f ; www.suva.ch
Directive relative aux cours interentreprises	Association suisse des maîtres couteliers et branches annexes
Recommandations relatives à la mise en œuvre de la réforme MEM des apprentissages dans les écoles professionnelles Version 2.0 du 20 juillet 2007	Swissmem Formation professionnelle, Brühlbergstrasse 4, 8400 Winterthur, tél. 052 260 55 55, www.swissmem-berufsbildung.ch
Plan de formation standard pour l'entreprise	Association suisse des maîtres couteliers et branches annexes
Plan de formation standard pour l'école professionnelle	Association suisse des maîtres couteliers et branches annexes
Plan de formation standard pour les cours interentreprises	Association suisse des maîtres couteliers et branches annexes
Directive relative à la procédure de qualification de coutelier (disponible au plus tard 1)	Association suisse des maîtres couteliers et branches annexes
Formulaires de notes	SDBB CSFO

6.2 Terminologie et explications

Culture générale (ECG)	Partie de la formation scolaire ; comporte les domaines de formation « Langue et communication » ainsi que « société »
CFC	Certificat fédéral de capacité
Commission suisse pour le développement professionnel et la qualité des formations initiales dans l'Industrie des machines, des équipements électriques et des métaux	La commission suisse pour le développement professionnel et la qualité des formations initiales dans l'industrie des machines, des équipements électriques et des métaux adapte les plans de formation des différentes professions aux développements économiques, technologiques et didactiques et soumet à l'OFFT les modifications à apporter aux ordonnances sur la formation relatives aux formations initiales MEM.
Compétences méthodologiques	Les compétences méthodologiques permettent aux personnes en formation, grâce à la bonne organisation personnelle, de résoudre des problèmes de manière systématique, de travailler de façon ciblée et d'utiliser les ressources de manière judicieuse.
Compétences opérationnelles	Les compétences opérationnelles permettent aux personnes de comprendre les activités exigeantes et complexes de leur champ professionnel et de les exécuter de manière appropriée.
Compétences sociales et personnelles	<p>Les compétences sociales et personnelles englobent l'aptitude et la disposition à coexister en tant que personne responsable avec d'autres êtres humains, notamment en ce qui concerne la maîtrise de situations conflictuelles ou la réalisation d'objectifs communs.</p> <p>Font également partie des compétences sociales et personnelles la capacité à agir de manière responsable et à organiser sa propre vie, et notamment le développement de la personnalité, l'aptitude à l'autoréflexion ainsi que l'encouragement de la disposition à la performance.</p>
Coopération entre les lieux de formation	La coopération entre les lieux de formation désigne la coordination des contenus et du calendrier des mesures de formation sur les lieux de formation entreprise, cours interentreprises et école professionnelle.
Cours interentreprises	Les cours interentreprises (CI) se composent de cours de base et de cours complémentaires visant à transmettre les aptitudes fondamentales et les connaissances pratiques aux personnes en formation. Les cours interentreprises (CI) complètent la formation à la pratique professionnelle et la formation scolaire.
Domaine de qualification	Un domaine de qualification est une partie de l'ensemble de la procédure de qualification.

Dossier de formation et des prestations	Le dossier de formation et le dossier des prestations regroupent les principaux documents pour la planification, le pilotage, l'évaluation de la formation professionnelle initiale et sa réflexion. Ils servent à documenter le progrès d'apprentissage sur les trois lieux de formation et à préparer les entretiens d'évaluation.
Formation professionnelle initiale de coutelier	La formation professionnelle initiale (auparavant « apprentissage ») permet de transmettre les compétences nécessaires à l'exercice d'une profession. La formation professionnelle initiale de coutelier dure 4 ans et comporte une formation à la pratique professionnelle, des cours interentreprises et une formation en école.
Formation scolaire	La formation scolaire se compose de l'enseignement des connaissances professionnelles, de la culture générale et du sport. Elle est dispensée par les écoles professionnelles.
LFP (Loi fédérale sur la formation professionnelle)	Loi fédérale du 13 décembre 2002 sur la formation professionnelle
OFFT	Office fédéral de la formation professionnelle et de la technologie. Autorité fédérale compétente pour la formation professionnelle
OFPr (Ordonnance sur la formation professionnelle)	Ordonnance du 19 novembre 2003 sur la formation professionnelle
Ortra	Organisation du monde du travail, p.ex. une association professionnelle, une association de maîtres d'apprentissage ou une institution similaire s'occupant de questions relatives à la formation professionnelle.
Personne en formation	Nouvelle dénomination pour « apprentie » et « apprenti » selon la loi fédérale sur la formation professionnelle.
Procédure de qualification	La procédure de qualification permet de vérifier si la personne en formation a acquis les compétences définies dans le plan de formation. La réussite de la procédure de qualification est la condition sine qua non pour l'obtention du certificat fédéral de capacité ou de l'attestation fédérale de formation professionnelle.
Projets interdisciplinaires	Le domaine d'enseignement « projets interdisciplinaires » sert à l'encouragement des compétences par des applications interdisciplinaires, p.ex. sous forme de travaux de projets, la réalisation d'exemples pratiques, la préparation aux cours interentreprises et à la procédure de qualification. Ce domaine d'enseignement peut également être utilisé pour l'enseignement de nouvelles technologies et de thèmes spécifiques à la branche.

**Réseau d'entreprises
formatrices**

Le réseau d'entreprises formatrices est destiné aux entreprises qui ne peuvent pas proposer une formation complète et qui, de ce fait, s'engagent, sous la coordination d'une organisation principale, dans des domaines partiels de la formation.