الجمهـورية الجزائـريـة الديمقـراطيـة الشعبيـة

République Algérienne Démocratique et Populaire

وزارة التكـويـن والتعليـم المهنيـين

Ministère de la Formation et de l'enseignement Professionnels

المعهـد الوطـني للتكـويـن والتعليـم المهنيـين

قـاسـي الطـاهـر

Institut National de la Formation et de l'Enseignement Professionnels

KACI TAHAR

Référentiel des Activités Professionnelles

TANNERIE

Code N° CPX0706

Comité technique d'homologation

Visa N° CPX04/07/16

BT

IV

2016

9 شارع اوعمروش محندأولحاج طريق حيدرة سابقا الابيار الجزائر

09 rue OUAMROUCHE MOHAND OULHADJ ex chemin d'Hydra El-biar Alger tél ☎:(021)92.24.27.92.14.71 fax🖷 (021)-92.23.18

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

TABLES DES MATIERES

Introduction ;……

I : Données générales sur la profession ;……

II : Identification des taches ;……

III : Tableau des taches et des opérations ;……

IV : Description des taches ;…….

V : Analyse des risques professionnels ;……..

VI : Equipements et matériaux utilisés ;……..

VII : Connaissances complémentaires ;……..

VIII : Suggestions quant à la formation ;…….

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

INTRODUCTION

Ce programme de formation s'inscrit dans le cadre des orientations retenues par le secteur de la formation et de l'enseignement professionnels, il est conçu suivant la méthodologie d'élaboration des programmes de formation par Approche par compétences (APC), qui exige la participation du milieu professionnel.

Le programme est défini par compétences formulées par objectifs, on énonce les compétences nécessaires que le stagiaire doit acquérir pour répondre aux exigences du milieu du travail. Pour répondre aux objectifs escomptés, le programme ainsi élaboré et diffusé dans sa totalité.

- Rend le stagiaire efficace dans l'exercice de sa profession en ;

  -Lui permettant d'effectuer correctement les taches du métier ;

  -Lui permettant d'évoluer dans le cadre du travail en favorisant l'acquisition des savoirs, savoir faire et savoir être nécessaires pour la maitrise des techniques appropriées au métier de **«Tannerie».**

- Favoriser son évolution par l'approfondissement de ses savoirs professionnels en développant en lui le sens de la créativité et de l'initiative.
- Lui assure une mobilité professionnelle en ;

  -Lui donnant une formation de base relativement polyvalente ;

  -Le préparant à la recherche d'emploi ou la création de son propre emploi ;

  -Lui permettant d'acquérir des attitudes positives par rapport aux évolutions technologiques éventuelles.

Dans ce contexte d'approche globale par compétences, trois documents essentiels constituent le programme de formation à savoir :

- Le Référentiel des activités professionnelles (RAP)
- Le Référentiel de compétences (RC)
- Le Programme d'études (PE)

Le référentiel des activités professionnelles (RAP) constitue le premier des trois documents d'accompagnement du programme de formation, il présente l'analyse de la spécialité(le métier) en milieu professionnel. Cette description succincte de l'exécution du métier permet de définir dans le référentiel de certification les compétences nécessaires à faire acquérir aux apprenants pour répondre aux besoins du milieu de travail.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

I- DONNEES GENERALES DE LA PROFESSION

1- Présentation de la profession :

1.1- Dénomination de la profession :

« Technicien en tannerie »

1.2- Définition de la profession :

Le technicien en tannerie, est appelé à exécuter toutes les opérations de tannerie mégisserie et de superviser le processus de fabrication.

2- Conditions du travail :

2.1- Lieu de travail :

Atelier et laboratoire.

2.2- Caractéristiques physiques :

- Eclairage : normal.

- Température : ambiante

- Humidité : les ateliers humides sont surchargés d'humidité.

- Bruite et vibration : Bruit dans la majorité des opérations.

- Poussière : présence de poussières dans certaines postes et certains produits chimiques sous forme de poudre fine.

- Odeurs : dans les opérations utilisatrices des produits chimiques et peaux brutes.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

3- <u>Risques et maladies professionnelles</u> :

- Risques respiratoires ;
- Attaques de la peau ;
- Ecrasement des membres;
- Projection des produits sur le visage, les yeux et les mains ;
- Risque d'incendie ;
- Allergie aux produits, aux odeurs et à la poussière;
- Risque de glissements ;
- Inhalation des vapeurs des produits chimiques.

4- <u>Contacts sociaux</u> :

- Permanant avec l'ensemble du personnel

5- <u>Exigences de la profession</u> :

5.1- <u>Physiques :</u>

- Bonne intégrité physique.

5.2- <u>Intellectuelles :</u>

- Avoir le sens de communication.
- Avoir le sens d'organisation.
- Bon esprit d'analyse.
- Proposition de solutions pratiques.
- Capacité de raisonnement.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

5.3- Contre-indication :

- Allergie respiratoire et cutanée

- Handicap physique.

6- Responsabilité du technicien :

6.1- Matérielle :

- Responsabilité de tout le parc matériel sous son affectation.

6.2- Décisionnelle :

- Prise d'initiatives et de décisions inhérentes à son poste.

6.3- Morale :

Le technicien est appelé à gérer les opérateurs dont il a la charge, est de travailler dans un système structuré et hiérarchisé, la coopération et la coordination fiables révèlent de sa responsabilité morale.

6.4- Sécurité :

- Veiller au respect des consignes de sécurité et aux règles ergonomiques par ses subordonnés.

7- Possibilité de promotion :

Selon la réglementation.
Par voie de formation selon les dispositions prévues par l'annexe (les passerelles) de la nomenclature de la formation et de l'enseignement professionnels.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

8- Formation :

- **Conditions d'admission :**
  - Niveau d'entrée : 2me AS.

- **Durée de formation :** 24 mois (2448 heures)

- **Niveau :**IV.

- **Diplôme:** BT brevet de technicien en tannerie

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

II- IDENTIFICATION DES TACHES

T1 : Réception et orientation des matières premières, les produits semi-finis et les produits chimiques.

T2 : Conservation, stockage, classement et orientation des peaux et cuirs.

T3 : Exécution des opérations de rivières.

T4 : Préparation des peaux pour tannage.

T5: Tannage des peaux.

T6: Exécution des opérations mécaniques, classement et orientation les cuirs.

T7 : Exécution des opérations du RNTN.

T8 : Corroyage des cuirs.

T9: Exécution des opérations de finissage des cuirs.

T10 : Supervision de l'exécution des formules de fabrication au niveau de chaque poste.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

IV- TABLEAU DES TÂCHES ET DES OPERATIONS

Tâches	Opérations
T1 : Réception des matières premières, les produits semi-finis et les produits chimiques.	**OP1 :** Vérifier la conformité du bon de livraison en quantité et en qualité **OP2 :** Sélectionner, et trier les peaux. **OP3 :** Contrôle de l'état sanitaire et parasitaire des peaux brutes. **OP4 :** Déterminer les freintes et les défauts d'origine mécanique. **OP5 :** Etablir le bon de réception ou la note de réclamation.
T2 : Conservation, et stockage, des peaux et cuirs.	**OP1 :** Conserver les peaux brutes par salage. **OP2 :** Conserver les peaux brutes par séchage. **OP3 :** Conserver les peaux brutes par la variation de pH. **OP4 :** Conserver les peaux par le froid. **OP5 :** Identifier les défauts de conservation. **OP6 :** Remédier aux défauts de conservation. **OP7 :** Stocker les peaux conservées.
T3 : Exécution des opérations de rivières.	OP1 : Peser et reverdir les peaux. OP2 : Epiler les peaux. OP3 : Pelaner les peaux. OP4 : Traiter la laine. OP5 : Rogner et crouponner les peaux. OP6 : Echarner des peaux. OP7 : Peser les peaux en tripe.
T4 : Préparation des peaux aux tannages.	OP1 : Décrasser les peaux. OP2 : Dégraisser les peaux. OP3 : Déchauler les peaux. OP4 : Confiter les peaux OP5 : Pickler les peaux destinées aux tannages minéraux. OP6 : Conditionner les peaux destinées aux tannages végétaux.
T5 : Tannage des peaux (au minéraux ou au végétaux).	OP1 : Tanner les peaux aux minéraux. OP2 : Basifier les peaux. OP3 : Contrôler le tannage minéral des peaux.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

.	OP4: Tanner les peaux aux végétaux.
T6: exécution des opérations mécaniques sur les cuirs.	OP1 : Essorer les cuirs. OP2 : Refondre les cuirs. OP3 : Dérayer les cuirs. OP4 : Classer et orientation des produits en cours de fabrication
T7 : Exécution des opérations « N.R.T.N »	OP1 : Effectuer le remouillage et la purge des cuirs. OP2 : Retanner les cuirs. OP3 : Neutraliser les cuirs. OP4 : Teinter les cuirs. OP5 : Effectuer la nourriture et la fixation des cuirs. OP6 : Passer les cuirs à la metteuse au vent.
T8 : Corroyage des cuirs.	OP1 : Sécher les cuirs. OP2 : Palissonner les cuirs. OP3 : Cadrer les cuirs. OP4 : Echantillonner les cuirs. OP5 : Effectuer le cylindrage et le battage des cuirs. OP6 : Foulonner à sec les cuirs. OP7 : Poncer et dépoussiérer les cuirs.
T9 : Exécution des opérations de finissage.	OP1 : Préparer les solutions de finissages. OP2 : Appliquer les solutions ou les huiles de finissages. OP3 : Satiner les cuirs. OP4 : Grainer les cuirs. OP5 : Classer les cuirs finis. OP6 Piéter les cuirs
T10 : Supervision de l'exécution des formules de fabrication au niveau de chaque opération.	OP1 : Effectuer les contrôles préopératoires sur chaque opération. OP2 : Effectuer les contrôles opératoires sur chaque opération. OP3 : Effectuer les contrôles postopératoires sur chaque opération.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

V- DESCRIPTION DES TÂCHES

Tâche T1 : Réception des matières premières, les produits semi-finis et les produits chimiques.

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP1: Vérifier la conformité du bon de livraison en quantité et en qualité. **OP2 :** Sélectionner, et trier les peaux. **OP3 :** Contrôle de l'état sanitaire et parasitaire des peaux brutes. **OP4 :** Déterminer les freintes et les défauts d'origine mécanique. **OP5 :** Etablir le bon de réception ou la note de réclamation.	Cette tâche s'exécute individuellement. **- A partir de :** - Bon de livraison du fournisseur. - Fiches techniques des produits chimiques. - Fiche de calcul des freintes - Table de classement. **- A l'aide de :** - Balancier, Table, Palette, Pelle, - Aspirateur, - Gants, Masque, Lunettes de protection, - Stylo marqueur, Calculatrice, papier. - Chariot, - Peaux brutes, - Produits chimiques, - Pige d'épaisseur. **lieu de travail** : Magasin	- Conformité de la fiche de contrôle à la livraison. - Sélection et tri exact des peaux - Exactitude du contrôle de l'état des peaux. - Exactitude de l'application des règles de calcul des freintes - Conformité des renseignements - Exactitude de la rédaction du bon de réception.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tâche 2 : Conservation et stockage des peaux et cuirs.

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP1 : Conserver les peaux brutes par salage. **OP2:** Conserver les peaux brutes par séchage. **OP3 :** Conserver les peaux brutes par la variation de pH. **OP4 :** Conserver les peaux par le froid. **OP5 :** Identifier les défauts de conservation. **OP6 :** Remédier aux défauts de conservation. **OP7 :** Stocker les peaux conservées.	Cette tâche s'exécute individuellement, ou en équipe. **- A partir de :** - Bon de livraison - Tables de classements, - Formules de fabrications ; Fiches techniques des produits chimiques. **- A l'aide de :** - Manuel pratique de conservation et de stockage ; - Aspirateur, - Perches en bois ; - Fûts ; Pelles ; - Palettes en bois ; - Calculatrice ; Stylo marqueur, - Horloge ; - Densimètre ;Ph-mètre ; Indicateur coloré ; - Balancier, Table, Chariot, - Gants, Lunettes de protection, - Peaux brutes, - Produits chimiques **lieu de travail** : Magasin	- Respect des règles et de règles d'hygiène et de sécurité. - Conformité de la fiche de contrôle à la livraison effective. - Exactitude des pesées. - Exactitudes des calculs des freintes. - Application exacte des méthodes de conservation. - Remédiassions exactes aux défauts de conservation. - Application exacte des consignes de stockage.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tâche T3 : Exécution des opérations de rivières.

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP1 : Peser et reverdir les peaux. **OP2 :** Epiler les peaux. **OP3 :**Pelaner les peaux. **OP4 :** Traiterla laine. **OP5 :** Rogner et crouponner les peaux **OP6:** Echarner les peaux. **OP7 :** Peser les peaux en tripe.	Cette tâche s'exécute en équipe **- A partir de :** - Fiche technique - Formule de fabrication **- A l'aide de :** - Manuels d'utilisation deséquipements. - Balancier, - Coudreuse, - Echarneuse, - Délaineuse, - Enchauceneuse, - Emballeuse ; - Futs en plastique, - Bacs en bois, - Sèche laine, - PH-mètre, - Densimètre, - Tranchet, - Couteau de rognage, - Pinces de rognage, - Gants, - Lunettes de protection, - Pinces de maintiens, - Rouleau et pinceaux, - Raclettes de délainage, - Indicateurs colorés, - Palettes, - Peaux brutes. **lieu de travail** : Atelier	- Exactitude des pesées. - Qualité d'épilage - Qualité de planage - Qualité de la laine traitée - Qualité de rognage et de crouponnage - Qualité d'écharnage - Qualité des peaux en tripe fabriquées. - Respect des règlesd'hygiène de sécurité et de protection de l'environnement.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tâche T4: Préparation des peaux aux tannages

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP1 : laver les peaux. **OP2 :** Dégraisser les peaux. **OP3 :** Déchauler les peaux. **OP4 :**Confiter les peaux **OP5 :**Pickler les peaux destinées aux tannages minéraux. **OP6 :** Conditionner les peaux destinées aux tannages végétaux. **OP7 :**Effectuer les contrôles après chaque opération.	Cette tâche s'exécute individuellement ou en équipe. **- A partir de :** - Fiche technique - Formules de fabrication **- A l'aide de :** - Coudreuse - Foulon, - Horloge, - Couteau, - Thermomètre, - PH-mètre, - Fûts, - Balancier, balance, - Densimètre, - Indicateurs colorés, - Couteau de rognage, - Pince de rognage, - Gants, - Lunettes de protection, - Equipement de protection, - Confits - Peaux en tripe. **lieu de travail** : Atelier	- Qualité du lavage - Qualité du dégraissage - Qualité du déchaulage - Qualité du confitage - Qualité du picklage - Qualité des peaux conditionnées - Exactitude des contrôles - Exactitude de l'application de la formule de fabrication. - Qualité des peaux préparées. - Respect des règles d'hygiène de sécurité et de protection de l'environnement.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tâche T5 : Exécution du tannage des peaux.

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP1 : Préparer les produits **OP2 :** Tanner les peaux aux minéraux. **OP3 :**Basifier les peaux. **OP4 :** Contrôler le tannage minéral. **OP5 :** Tanner les peaux aux végétaux. **OP6 :** Contrôler le tannage végétal. **OP7 :**Mûrir les cuirs.	Cette tâche s'exécute individuellement ou en équipe. **- A partir de :** - Formule de fabrication. - Fiches techniques. **- A l'aide de :** - Foulon, - Manuels d'utilisation des équipements. - Coudreuse, - Balancier, balance de précision - PH-mètre, - Densimètre, - Thermomètre, - Horloge, - Indicateurs colorés, - Fûts, - Couteau de rognage, - Palettes, - Filme en plastique - Bécher de 250 ml, pipette de 100 ml, burette de 200ml, - Chauffe ballon, ballon de 200ml - Calculatrice, - chronomètre - Gants, - lunettes de protection, - Peaux - Produits chimiques. **lieu de travail** : Atelier	- Application exacte des formules de Fabrication. - Qualité de la basification. - Qualité de contrôle du tannage. - Qualité des peaux tannées. - Qualité de murissage des cuirs - Respect des règles d'hygiène de sécurité et de protection de l'environnement.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tâche T6 : Exécution des opérations mécaniques sur les cuirs.

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP1 : Essorer les cuirs. **OP2 :** Refondre les cuirs. **OP3 :** Dérayer les cuirs. **OP4 :**Orienter les cuirs	Cette tâche s'exécute individuellement ou en équipe. **- A partir de :** - Fiches techniques - Tableau d'évaluation des défauts, **- A l'aide de :** - Manuels d'utilisation des machines. - Refendeuse, - Essoreuse, - Dérayeuse, - Pige d'épaisseur, - Chevalets en bois, - Palettes en bois, - Couteau de rognage, - Cuirs tannés, - Gants, - Lunettes de protection, . **lieu de travail** : Atelier	- Qualité de l'essorage des cuirs. - Qualité des cuirs refondés. - Qualité de dérayage des cuirs. - Qualité des cuirsfabriqués. - Conformité des orientations. - Respect des règles d'hygiène de sécurité et de protection de l'environnement.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tâche T7 : Exécution des opérations N.R.T.N.

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP1 : Effectuer le remouillage et la purge des cuirs. **OP2 :**Neutraliser les cuirs **OP3 :**Retanner les cuirs. **OP4 :** Teinter les cuirs. **OP5 :** Effectuer la nourriture et la fixation des cuirs. **OP6 :** Passer les cuirs à la metteuse au vent.	Cette tâche s'exécute individuellement ou en équipe. **- A partir de :** - Formules de fabrication ; - Fiches techniques ; **- A l'aide de :** - Manuels d'utilisation des équipements. - Foulon, - Metteuse au vent, - Palette en bois, - Chevalet en bois, - Mélangeur des huiles, - PH-mètre, - Thermomètre, - Balance, - Balancier, - Fûts, - Horloge, - Indicateurs colorés, - Couteau de rognage, - Gants, - lunettes de protection, - Peaux tannées issues des opérations mécaniques. **lieu de travail** : Atelier	- Application exacte des formules de fabrication. - Application exacte de la neutralisation. - Application exacte du retannage des cuirs. - Application exacte de la teinture des cuirs. - Application exacte de la nourriture et de la fixation des cuirs. - Qualité des cuirs fabriqués. - Respect des règles d'hygiène de sécurité et de protection de l'environnement. .

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tâche T8 : Corroyage des cuirs.

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP1 : Essorer les cuirs**.** **OP2** : Sécher les cuirs. **OP3 :** Palissonner les cuirs. **OP4 :** Cadrer les cuirs. **OP5 :** Echantillonner les cuirs. **OP6 :** Effectuer le cylindrage et le battage des cuirs. **OP7 :** Foulonner à sec les cuirs. **OP8 :** Poncer et dépoussiérer les cuirs.	Cette tâche s'exécute individuellement ou en équipe. **- A partir de :** - Fiches techniques **- A l'aide de :** - Foulon, - Manuels d'utilisation des équipements. - Palissonneur, Ponceur dépoussiéreur, Batteur, Cylindreur, - Séchoir sous vide, Séchoir tunnel, Séchoir a cadre, Séchoir à l'air libre, - Chevalets en bois, - Table d'échantillonnage, - Scie électrique, - Tranchet, couteau, Raclettes, - Palettes en bois, - Horloge, - Balance, - Fûts, - Gants, lunettes de protection, - Cuirs issues des opérations de N.R.T.N. **lieu de travail** : Atelier	- Application exacte de l'essorage des cuirs. - .application exacte du séchage des cuirs - Qualité des cuirs palissonnés - Application exacte du cadrage des cuirs. - Echantillonnage exacte des cuirs. - Application exacte du cylindrage et du battage des cuirs. - Application exacte du foulonnage à sec des cuirs. - Ponçage et dépoussiérage exacte des cuirs. - Qualité des cuirs fabriqués. - Respect des normes d'hygiène de sécurité et de protection de l'environnement.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tâche T9 : Exécution des opérations de finissage.

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP1 : Préparer les solutions de finissages. **OP2 :** Appliquer les solutions ou les huiles de finissages. **OP3 :** Satiner les cuirs. **OP4 :** Grainer les cuirs. **OP5 :** Classer les cuirs finis. **OP6 :** Piéter les cuirs	Cette tâche s'exécute individuellement ou en équipe. - **A partir de :** - Tableau d'évaluation des défauts - Fiche technique - **A l'aide de :** - Manuels d'utilisation des équipements. - Mélangeur de produits de finissage, - Pistolet avec compresseur, Cabine de pigmentation, Pigmentateur rotatif, - Machine à rideau, machine à appliquer les huiles, Satineuse, Graineuse Pieteuse, - Tables de classement avec projecteur, - Chevalets en bois, - Palettes en bois, - Balance, Balance de précision, - Pige d'épaisseur - Appareil de recherche de nuances, - Triangle de couleur, - Catalogue de référence des couleurs, - Gants, lunettes de protection, -- Cuirs corroyés **lieu de travail** : Atelier de finissage	- Préparation exacte des solutions de finissage. - Application exacte des solutions de finissage. - Qualité du satinage. - Application exacte de grainage. - Conformité du classement. - Conformité du piètage. - Qualité des cuirs finis. - Respect du rythme de production. - Respect des normes d'hygiène de sécurité et de protection del'environnement.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tâches T10 : Supervision de l'exécution des formules de fabrication au niveau de chaque opération.

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP1 : Effectuer les contrôles préopératoires **OP2 :** Effectuer les contrôles opératoires. **OP3 :** Effectuer les contrôles postopératoires. **OP4 :** Donner des consignes aux opérateurs supervisés. **OP5** : Rédiger et communiquer des procès-verbaux ou des rapports de contrôles. **OP6 :**Veiller à l'exécution normative de chaque opération (respect des règles de sécurité, et d'ergonomie). **OP7 :**Vérifier la fonctionnalité et la disponibilité des moyens de production sous sa responsabilité ;	Cette tâche s'exécute individuellement ou en équipe. **- A partir de :** - Directives ; - Formules de fabrication ; **- A l'aide de :** - Recueil des normes ; - Revues spécialisées ; - Documentations techniques spécifiques pour chaque opération. - Manuels techniques ; - Equipements, outils et appareillage spécifiques nécessaire pour chaque type de contrôle de chaque opération. **lieu de travail** : Atelier	- Conformité des résultats de contrôles à la nature effective des produits contrôlés. - Interprétations correctes des résultats de contrôles. - Justesse des consignes. - Rédaction et communication correctes des procès-verbauxou rapports de contrôles. - Respect des règles de sécurité; d'hygiène et de protection de l'environnement. - Qualité des documents rédigés. - communication correcte

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

VI- ANALYSE DES RISQUES PROFESSIONNELS

Sources de danger	Effets sur la santé	Moyens de prévention
- Produits chimiques toxiques.	- Attaques de peau, ongles et cheveux. - Risque d'asphyxie par les gaz dégagés par les mélanges des produits chimiques.	- Respect des règles d'hygiènes et de sécurité. - Gants, bottes, chaussure de sécurité - Tenue imperméable pour la réception des peaux fraîches. - Masques.
- Chariots élévateurs.	- Risques d'écrasement.	- Veiller au bon fonctionnement du système de sécurité du chariot. - Bottes, chaussure de sécurit - Casques.
- Poussière des peaux	- Allergies à la poussière. - Risques de maladies respiratoires et cutanées. -	- Gants, bottes, Masques.
- Equipements et outillage utilisés.	- Risque d'incendie. - Risque de blessures. - Risque d'électrocutions.	- Veiller au bon fonctionnement du système de sécurité des machines. - Veiller au bon fonctionnement du système de sécurité des machines. - Gants, bottes, casques, masques. - Tenue imperméable pour écharnage. - Casque stop bruit pour le palissonnage

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Parquet glissant.	- Risque de chute.	- Respect des règles d'hygiènes et de sécurité. - Gants, bottes, casques. - Tenue imperméable

VII- Equipements, appareillages et accessoires utilisés

A- Equipements

1. Foulons ;-
2. Délaineuse ;
3. Coudreuse ;
4. Echarneuses ;
5. Ecramineuse ;
6. Enchauceneuse ;
7. Façonneuse sur fleur ;
8. Sèche laine ;
9. Emballeuses ;
10. Essoreuses (continu et discontinu à peilles) ;
11. Refendeuses ;
12. Dérayeuse ;
13. Palissonneur ;
14. Séchoir tunnel ;
15. Séchoir sous vide ;
16. Scie électrique d'échantillonnage ;
17. Séchoir à cadres ;
18. Séchoir à l'air libre ;
19. Sèche laine ;.
20. Presse hydraulique ;
21. Dynamomètre à vitesse constante ;
22. Dynamomètre à billes ;
23. Dynamomètre à vitesse constante ;
24. Appareil de frottement ;

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

25. Flexomètre ;
26. Aspirateur ;
27. Metteuse au vent ;
28. Cylindreur ;
29. Batteur ;
30. Ponceuse dépoussiéreuse ;
31. Mélangeur des huiles;
32. Mélangeur de solutions de finissage;
33. Machine à cadre ;
34. Machine à appliquer les huiles ;
35. Machine à rideau (finissage) ;
36. Pigmentateur rotatif ;
37. Cabine de pigmentation ;
38. Graineuse ;
39. Satineuse ;
40. Piéteuse ;
41. Pistolet avec compresseur ;
42. Balancier ;
43. Balance ;
44. Micro-ordinateur avec imprimante.

- appareillages

1. Thermomètres ;
2. Densimètre ;
3. PH-mètre ;
4. Chronomètre ;
5. Appareil de recherche de nuances ;
6. Balance de précision ;
7. Chauffe ballon ;
8. Plaque chauffante ;
9. Horloge ;
10. Pied à coulisse ;
11. Palmer ;
12. Règle graduée en demi-millimètres ;

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

13. Boules d'acier enrobées de caoutchouc ;
14. Pige d'épaisseur ;
15. Calculatrice.

C- Accessoires :

1. Table de classement ;
2. Table d'échantillonnage ;
3. Tranchet ;
4. Tranchet d'écharnage ;
5. Table d'écharnage ;
6. Pinces de rognage ;
7. Pinces de laboratoire ;
8. Couteau de rognage ;
9. Couteau ;
10. Pointeaux ;
11. Marteaux ;
12. Peluche ;
13. Stylo marqueur ;
14. Fûts en plastique;
15. Seaux ;
16. Rouleau d'application de l'enchaux ;
17. Emporte-pièce des éprouvettes ;
18. Palettes en bois ;
19. Chevalet en bois ;
20. Table d'échantillonnage avec projecteur ;
21. Ballon de 200ml ;
22. Burette de 200ml ;
23. Pipette de 100 ml ;
24. Poire ;
25. Bécher de 250 ml.
26. Documents et manuel d'utilisation de chaque machine ;
27. Lot de bord d'outillage de chaque machine ;
28. Supports de ballon ;
29. Pince de maintien des peaux au séchage ;

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

30. Ciseaux ;
31. Bocaux en plastiques avec fermeture ;
32. Balais ;
33. Frottoirs ;
34. Poubelles roulantes ;
35. Pelles ;
36. Tuyau en plastique ;
37. Raclettes métalliques ;
38. Bac en bois ;

B- Matières d'œuvres :

La suivante liste ne peut pas être exhaustive, du fait qu'il existe une grande variété des produits chimiques utilisés en tannerie, et qu'ils sont en innovation continue.

1. Peaux brutes de différentes espèces ;
2. Chaux ;
3. Sulfur de sodium ;
4. Ammoniac;
5. Chloruresd'ammoniaque ;
6. Méta bisulfite de sodium ;
7. Confits naturels;
8. Confits artificiels ;
9. Sumac ;
10. Gambier ;
11. Bicarbonate d'ammonium ;
12. Agents masquant ;
13. Alun de chrome ;
14. Tanins végétaux ;
15. Tanins à base de résines ;
16. Tanins organométalliques ;
17. Tanins minéraux ;
18. Glutaraldéhyde ;
19. Dialdéhyde ;
20. Cires ;
21. Caséine;
22. Solvant de dégraissage ;

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

23. NaCl ;
24. Acide formique ;
25. Acidesulfurique ;
26. Glucose ;
27. Sulfate d'ammonium ;
28. Chrome sans basifiant;
29. Chrome autobasifiant;
30. Bicarbonate de soduim;
31. Carbonates de sodium;
32. Teintes de différentescouleurs;
33. Huiles de nourritures ;
34. Huiles de retannage ;
35. Huiles de finissages ;
36. Quebracho ;
37. Mimosa ;
38. Résines de retannage;
39. Résines de finissage ;
40. Pigments de différentes couleurs ;
41. Colorants de différentes couleurs ;
42. Liant différentes natures ;
43. Plastifiants ;
44. Adjuvants ;
45. Solvants de finissage ;
46. Protéines de finissages ;
47. Antiseptique ;
48. Insecticides ;
49. L'eau ;
50. Papier pH ;
51. Filme en plastique.
52. Indicateurs colorés.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

VIII- Connaissances complémentaires

Discipline, domaine	Limites des connaissances exigées
Mathématiques.	Application des opérations de mathématique : conversion des unités de mesure, règle de trois, calcul des pourcentages, de surfaces et des volumes.
Informatique.	Traitements de texte etrecherches documentaires sur internet.
Matière première.	Identification des différentes peaux, leurs défauts et leurs caractéristiques.
Chimie tannerie.	Exploitation des concepts de la structure de la peau et identification des produits chimiques utilisés en tannerie, et leurs propriétés.
Techniques d'expression.	Expression orale et écrite (rédiger tous types de correspondance inhérente à ses activités).
Hygiène et sécurité.	Application des règles d'hygiène et sécurité et de protection de l'environnement.
Chimie générale	Application des notions d'acides et de bases, PH, éléments chimiques, valences, liaisons chimique et détermination des concentrations en M, N, %, g/l
Chimie organique.	Application des principes des mécanismes et fonctions organiques.
Technologie des équipements	Exploitation des équipements et maintenance de premier ordre des équipements.
Organisation de travail	Application des concepts d'organisation de travail. (optimalisation d'exploitation des moyens de production)

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

IX- Suggestions quant à la formation :

1- Il est souhaitable de commencer la formation, par une visite dans unité de fabrication des cuirs, pour permettre aux stagiaires d'avoir une idée claire sur leur futur métier.

2- Il nécessaire pour sensibiliser les stagiaires aux différents postes, lors de la pratique, en simulation, chaque tâche séparément.

3- Afin de mettre en pratique les connaissances acquises durant la formation, il faut programmer un projet de cours (mini-projet), au cours du troisième, ce qui permettra aux stagiaires de réaliser des articles.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر