الجمهـوريـــة الجـــزائـــريـــة الديمقـــراطيـــة الشعبيـــة

République Algérienne Démocratique et Populaire

Ministère de la Formation et de l'enseignement Professionnels

Institut National de la Formation Professionnelle

المعهد الوطـني للتكويـن المهـني

Programme d'étude

Reliure Industrielle et d'Art

Code N° : AIG 0706

Comité technique d'homologation
Visa N° :AIG 03/07/08

BT

NIV IV

2008

9. Chemin d'Hydra EL-BIAR -Alger - ☎ (Tèl) : 92.24.27/36 (Fax) : 92.23.18 9،طريق حيدرة –الأبيار – الجزائر

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

STRUCTURE DU PROGRAMME

Spécialité : Reliure Industrielle et d'art

Durée : 2448 h

Code	Désignation des modules	Durée En Heures
MQ1	Analyse de dossier technique	68h
MQ2	Organisation du travail	68h
MQ3	Confection d'une maquette	68h
MQ4	Réalisation de la coupe des papiers	68h
MQ5	Pliage des feuilles	68h
MQ6	Assemblage des feuilles par couture	68h
MQ7	Coudre les cahiers	68h
MQ8	Encartage – Piquage des cahiers	102h
MQ9	Brochage dos carré collé	102h
MQ10	Analyse de dossier technique 2	102h
MQ11	Dorure à la machine	102h
MQ12	Endossure	136h
MQ13	La couvrure	136h
MQ14	L'emboîtage	136h
MQ15	Maintenance	136h
MQ16	Préparation Remise en états des documents	68h
MQ17	Plaçure manuelle	68h
MQ18	Couvrure manuelle	68h
MQ19	Dorure à la main	68h
MC1	Sciences physique et chimique	102h
MC2	Dessin technique	102h
MC3	Informatique	102h
MC4	Mécanique	68h
MC5	Hygiène et sécurité	68h
STAGE PRATIQUE		306h
TOTAL		2448 h

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tableau récapitulatif des répartitions horaire

	Semestre I				Semestre II				Semestre III				Semestre IV					
	cours	TD+TP	Totale heb	Total semestre	cours	TD+TP	Totale heb	Total semestre	cours	TD+TP	Totale heb	Total semestre	cours	TD+TP	Totale heb	3 mois	Total semestre	Total général
Analyse de dossier technique n°1	02	02	04	68												Stage pratique		68 h
Organisation du travail	02	02	04	68														68 h
Confection d'une maquette	02	02	04	68														68 h
Réalisation de coupe de papier	02	02	04	68														68 h
Pliage des feuilles	02	02	04	68														68 h
Assemblage des feuilles par couture	02	02	04	68														68 h
Couture des cahiers	02	02	04	68														68 h
Encartage-piquage des cahiers					02	04	06	102										102 h
Brochage dos- carré collé					02	04	06	102										102 h
Analyse de dossier technique n°2					03	03	06	102										102 h
La dorure à la machine					02	04	06	102										102 h
Endossure									04	04	08	136						136 h
Couvrure									04	04	08	136						136h
L'emboitage									04	04	08	136						136 h
Maintenance	02	02	04	68	01	01	02	34	01	01	02	34						136 h
Préparation – Remise en état des documents													02	02	04		68	68 h
Plaçure manuelle													02	02	04		68	68 h
Couvrure manuelle													02	02	04		68	68 h
Dorure à la main													02	02	04		68	68 h
Science physique et chimique	01	01	02	34	01	01	02	34	01	01	02	34						102 h
Dessin technique	01	01	02	34	01	01	02	34	01	01	02	34						102 h
Informatique					01	01	02	34	01	01	02	34	01	02	02		34	102h
Mécanique					01	01	02	34	01	01	02	34						68 h
Hygiène et sécurité					01	01	02	34	01	01	02	34						68 h
Total	**18h**	**18h**	**36h**	612**h**	**15h**	**21h**	**36h**	612**h**	**17h**	**19h**	**36h**	612**h**	**09h**	**09h**	18**h**		**612h**	2448**h**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité : Reliure Industrielle et d'art

Module : Analyse de dossier technique

Code du module : MQ1

Durée : 68 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable d'analyser un dossier technique.

Conditions d'évaluation :

A l'aide de :

- Dossier technique
- Etude de cas

A partir de :

- Matière de recouvrement
- Différentes colles

Critères généraux de performances :

- Bonne compréhension des données
- Organisation adéquate de l'étude du projet
- Le soin apporté
- Respect des consignes de sécurité
- Identification correcte des matières premières à employer
- Recensement juste des machines et matériels nécessaires

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Définir le type de reliure à réaliser	- Définition juste de reliure à réaliser	- Les types d'objets réalisables • Sous main • Classeur, cahiers • Registre, carnet.. - Leurs caractéristiques principales - Les différents procédés de fabrication
- Evaluer les exigences de qualité esthétique et technique	- Evaluation adéquate	- Caractéristique principales des différents objets réalisables - Exécution des instructions figurant au dossier - les contraintes de fabrication correspondantes
- Recenser les matières d'œuvre	- Recensement juste des matières d'œuvre	- Les différents matériaux employés - Importance du sens des fibres des cartons, papiers et matières de recouvrement, son identification - Les colles (caractéristiques) Leur relation avec les différentes matières employées
- Définir les phases opératoires	- Définition correcte des phases opératoires	- Les différents modes opératoires - machines et matériels correspondants - Planning de fabrication, sa lecture et sa compréhension

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité : Reliure Industrielle et d'art

Module : Organisation du travail

Code du module : MQ2

Durée : 68 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable d'organiser le travail dans un atelier de reliure industrielle et d'art

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Etude de cas

A l'aide de :

- Machine à calculer
- Un pied coulisse
- Un compas d'épaisseur

Critères généraux de performances :

- La bonne chronologie des phases de travail
- Le bon recensement des équipements et matériel nécessaires
- Le calcul juste des quantités de matières premières à employer
- La connaissance des matériels à utiliser

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
-Définir la chronologie des différentes phases de travail	-Définition juste de la chronologie des différentes phases de travail	- Les caractéristiques des matières premières utilisées - Les différents modes d'assemblage : • Couture • Piquage • Collage
- Recenser les équipements et matériels	- Recensement exact des équipements et matériels	- Les machines et matériels à employer, en relation avec les différentes phases opératoires - Les caractéristiques des matériels employés : • Cisaille droite • Massicot • Presse • Règles, pointes à tracer • Plioirs, compas…. - Les règles de sécurité relatives aux équipements
- Calculer les quantités de matières d'œuvre nécessaires	- Quantifier correctement les matières d'œuvres nécessaires	- Les formats usuels des différentes matières en feuilles - Les caractéristiques physiques des différentes matières leur reconnaissance - L'organisation des différentes poses : • Le sens des fibres • Les contraintes de coupe

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité : Reliure Industrielle et d'art

Module : Confection d'une maquette

Code du module : MQ3

Durée : 68 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de confectionner une maquette de l'objet à réaliser

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Etude de cas

A l'aide de :

- Les matières premières nécessaires à la maquette
- Les matières de coupes, traçage, pliage et collage
- Les équipements d'assemblage par couture, piquage, pliage et collage
- Les produits d'entretien spécifiques : toile émeri, huile, graisse…..

Critères généraux de performances :

- Bonne compréhension des données
- La précision des tracés coupes et pliages
- Maîtrise des différentes techniques utilisées
- Assemblage juste et conformité de la maquette réalisée
- Bonne connaissances des règles d'hygiène et de sécurité

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Préparer les différents éléments	- Préparation adéquate des différents éléments	- Les caractéristiques des matériaux de coupe, de traçage et de pliage - La coupe des cartons, des papiers, des tissus et autres matières de recouvrement - Les différents traçages - Les pliages
- Assembler la reliure	- Assemblage correct de la reliure	- Les différentes techniques d'assemblage : • Par Couture • Par Piquage • Par Collage - Réalisation de l'assemblage des différents éléments par : - Couture - Piquage - Collage
- Contrôler le respect des exigences du dossier techniques	- Bon contrôle	- Les critères qualité du travail réalisé - Contrôle de qualité du travail réalisé • Manuellement • Visuellement - Contrôler le dimensionnel

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité : Reliure Industrielle et d'art

Module : Réalisation de la coupe des papiers

Code du module : MQ4

Durée : 68 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de préparer et réaliser la coupe des papiers

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Etude de cas
- Tracé de schéma

A l'aide de :

- un massicot
- Une transpalette
- une tacqueuse
- une règle

Critères généraux de performances :

- Utilisation juste des éléments de coupe fournis :
  - Le sens du papier, les repères d'impression
  - L'ordre des opérations de coupe
- Le respect de l'équerrage du massicot
- La qualité des contrôles effectués au cours des opérations de coupe

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Manipuler le papier	- Manipulation juste du papier	- Les caractéristiques physiques et chimiques et chimiques du papier - Les repères d'impression : • Déplacer et porter le papier • Aérer le papier et compter les feuilles • Egaliser le papier
- Programmer le massicot	- Programmation juste du massicot	- Le vocabulaire technique lié au massicot - Le sens du papier : Son identification - Les repères d'impression : • Rôle et identification - Les différentes opérations de coupe, leur organisation - Exécution du programme du massicot utilisé - Les procédés de contrôle
- Couper le papier	- La bonne coupe du papier	- Les caractéristiques de coupe du massicot - Les procédures de contrôles en cours de coupe : *Placer et taquer le papier sur la table de coupe *Mettre la soufflerie en marche *Effectuer la coupe de propreté *Lancer le programme de coupe *Respecter l'organisation des différentes phases de coupe

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité : Reliure Industrielle et d'art

Module : Pliage des feuilles

Code du module : MQ5

Durée : 68 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de préparer et réaliser sur machine le pliage des feuilles

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Etude de cas
- Des feuilles

A l'aide de :

- La plieuse et son outillage de réglage
- Une transpalette

Critères généraux de performances :

- La bonne compréhension des données et l'analyse du pliage à réaliser
- Manipulation juste des feuilles lors de l'approvisionnement de la machine
- Réglage adéquat de la machine
- La régularité du pliage

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Approvisionner la machine	- Approvisionnement juste de la machine	- La manipulation du papier : • Mettre le papier à la table de marge • Taquer le papier et aérer les feuilles
- Définir la configuration de la machine et effectuer les différents réglages	- Définition correcte de la configuration de la machine	- L'identification : • Du sens du papier (sens des fibres) • Du grammage du papier • Des repères d'impression - Le vocabulaire technique de la machine et sa technologie : • Régler le margeur, le rouie de succession, le groupe plieur et la réception.
- Sortir un premier exemplaire pour contrôler puis produire les feuilles	- Production adéquate des feuilles	- Les caractéristiques d'un bon feuille : • Comparer l'exemplaire de contrôle avec la maquette • Affiner les réglages si nécessaires et dans ce cas sortir un deuxième exemplaire pour contrôle - Les caractéristiques production de la machine - Notions de contrôle statistiques : • Effectuer les contrôles en cours de production • Déceler l'apparition d'incidents et y remédier • Gérer la recette

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité : Reliure Industrielle et d'Art

Module : Assemblage des feuilles par couture

Code du module : MQ6

Durée : 68 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable d'assembler les feuilles par couture

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Les feuilles ou cahiers pliés à assembler
- Etude de cas

A l'aide de :

- La couseuse et ses accessoires : fils et aiguilles correspondants
- Une transpalette

Critères généraux de performances :

- Réglage juste de la machine
- Bonne maîtrise de la couseuse et ses principales spécifications techniques
- La régularité de la couture
- Contrôle adéquat effectué en cours de production

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Analyser la couture à réaliser	- Bonne analyse de la couture	- Les différents types de la couture - Définir le type de la couture à réaliser - Déterminer le nombre de points et définir leur placement
- Approvisionner et régler la machiner	- Approvisionnement juste et bon réglage de la machine	- La technologie de la machine et ses caractéristiques de réglage : • Mettre en place les aiguilles • Approvisionner en fils et en cahiers - Régler les différentes parties de la machine : • Le margeur • La table de marge • Le guide et la butée • La réception
- Sortir un exemplaire de contrôle puis produire les cahiers	- Production adéquate des cahiers	- Les caractéristiques d'une bonne couture : • Contrôler la qualité de la machine • Apprécier manuellement et visuellement - Les caractéristiques productions de la machine utilisée : • Mettre en production et suivre la production • Effectuer les contrôles en cours de production • Les contrôles statistiques

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité : Reliure Industrielle et d'Art

Module : couture des cahiers

Code du module : MQ7

Durée : 68 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de coudre les cahiers

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Cahiers pliés
- Etude de cas

A l'aide de :

- La couseuse et ses accessoires

Critères généraux de performances :

- Bonne approvisionnement de la couseuse
- Réglage adéquat de la machine
- La régularité de la couture
- Contrôle adéquat effectué en cours de production

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
Analyser le type de modèle à réaliser suivant le modèle	Bonne analyse de la couture	- Les différents types de la couture - Définir le type de la couture à réaliser - Déterminer le nombre de points et définir leur placement
Définir la configuration de la machine et effectuer les différents réglages	Définition correcte de la configuration de la machine	- Régler le margeur - La chaîne de transport la roue d'entrée - L'enclume de la table de marge - Mettre en place les aiguilles - Approvisionner en fils et cahiers
Sortir un exemplaire de contrôle puis produire les corps d'ouvrages	Production adéquate des corps d'ouvrages	- Les caractéristiques d'un bon corps d'ouvrage • Contrôler la qualité du corps d'ouvrage • Apprécier manuellement et visuellement - Les caractéristiques productions de la machine utilisée : • Mettre en production et suivre la production • Effectuer les contrôles en cours de production • Déceler l'apparition d'incidents et y remédier • Gérer la sortie

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Module : Reliure Industrielle et d'Art

Module : Encartage- Piquage des cahiers

Code du module : MQ8

Durée : 102 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de réaliser l'encartage piquage des cahiers

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Etude de cas
- Les cahiers pliés

A l'aide de :

- L'encarteuse – piqueuse et ses accessoires
- Une transpalette

Critères généraux de performances :

- Maîtrise adéquate de l'encarteuse – piqueuse et la connaissance de ses principales spécifications techniques
- Bonne maîtrise de la production et de régularité des phases d'encartage et de piquage
- La qualité des contrôles effectués en cours de production et la qualité des volumes produits

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Analyser la piqûre à réaliser	- Analyse juste de la piqûre à réaliser	- Les critères de placement des pointes de piquage et leur nombre
- Approvisionner la machine et réaliser les différents réglages	- Approvisionnement juste de la machine et bonne réalisation des différents réglages	- La technologie de la machine et ses caractéristiques de réglage - Approvisionnement de la machine : • En fil métallique • En cahier - Réglages des différentes parties de la machine : • La chaîne • Le margeur • Les têtes piqueuses • Massicot trilatéral
- Sortir un exemplaire de contrôle puis mettre en production	- Un bon contrôle effectué	- Les caractéristiques d'un bon encartage – piquage : • Contrôle du qualité d'un produit • Appréciation manuelle et visuelle de la qualité du piqueur • Les causes des défauts - Les caractéristiques productions de la machine : • La fréquence des contrôles en cours de production - Notions de contrôle statistique

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT

Spécialité : Reliure Industrielle et d'Art

Module : Brochage dos carré – collé

Code du module : MQ9

Durée : 102 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de réaliser le brochage dos carré collé

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Etude de cas
- Les cahiers à brocher

A l'aide de :

- La brocheuse et ses accessoires
- Le produit de collage
- Une transpalette

Critères généraux de performances :

- Maîtrise correcte de la production et la régularité du brochage
- Maîtrise de la brocheuse et la connaissance de ses principales spécifications techniques
- La qualité des contrôles effectués en cours de production
- Le respect des normes de sécurité

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Préparer la machine et réaliser des réglages	- Préparation juste de la machine et bonne réalisation des réglages	- La technologie de la machine et ses caractéristiques de réglage : • Mettre en chauffe la colle et apprécier sa consistance • Approvisionner la machine en feuilles ou en cahiers • Régler les différentes parties de la machine : - Les princes - La hauteur de coupe au dos - La table de mise en hauteur - Les cylindres en couleurs - L'égalisation - La table de couvrure - Les rainures, l'entraînement - Les guides butées et mâchoires - La recette
- Sortir un exemplaire de contrôle puis mise en production	- Un bon contrôle effectué	- Les caractéristiques d'un bon collage : • Contrôler la qualité d'un bon collage • La qualité - En mode visuel - En mode manuel • Les causes de défauts - Les caractéristiques productions de la machine • Mettre en production et effectué le suivi • La fréquence des contrôles en cours de production • L'apparition d'incidents • Gestion de la recette

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité: Reliure Industrielle et d'art

Module : Analyse de dossier technique -2-

Code du module : MQ10

Durée : 102 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable d'analyser un dossier technologie

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Exemples de pièces d'ouvrages dorées
- Etude de cas

A l'aide de :

- Les matières d'œuvres :
  * Les peaux (pièces de titres mosaïques)
  * Les colles (pâtes caoutchouc)
  * Les cartes, les papiers (japon, simili)
  * Les apprêts (huile d'amande douce, fixor)
  * Les feuilles d'or, les films

Critères généraux de performances :

- La qualité de l'analyse du type de dorure à réaliser
- Le soin apporté notamment dans la rédaction des fiches
- L'identification juste des matières premières à employer et leurs conditions d'emploi
- La bonne application des différents procédés de dorure

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Définir le procédé de dorure	- Définition exacte du procédé de dorure	- Les différents styles de dorure • L'histoire du décor • Le procédé par décor • Le procédé par titrage - Le choix du procédé • A la main • A la machine - Au balancier - A la presse à dorer
-Déterminer le type de dorure à réaliser	- Déterminer juste du type de dorure à réaliser	- Les différents types de dorure : • Froid naturel • Froid artificiel • Dorure à la feuille • Dorure au film - Les principales caractéristiques de dorure
- Recenser les matières d'œuvres	- Recensement adéquat des matières d'œuvres	- Les matières d'œuvres concernées : • Leurs caractéristiques • Leurs destinations • Leurs usages - La sélection des matières d'œuvres nécessaires: • Les peaux (pièces de titres, mosaïques) • Les colles (pâtes, caoutchouc) • Les cartes • Les papiers (japon, simili) • Les apprêts (huiles d'amande doux fixor) • Feuilles d'or • Les films

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité: Reliure Industrielle et d'art

Module : La dorure à la machine

Code du module : MQ11

Durée : 102 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de réaliser la dorure à la machine

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Les couvertures à dorer
- Etude de cas

A l'aide de :

- La machine à dorer
- Les films de dorure
- Une transpalette

- **Critères généraux de performances :**

- Réglage correct de la machine
- Maîtrise juste de la presse à dorer et à la connaissance de ses principales spécifications techniques
- Respect des tracés
- La bonne qualité des contrôles effectués en cours de production et la qualité des dorures produites
- Respect des normes de sécurité

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Appliquer les différentes phases de travail	- Bonne application des différentes phases de travail	- La technique de dorure au balancier - Les différents outils, leurs fonctions et leurs utilisations - Les caractères du titre le composer - L'emplacement du titre - Le choix de la plaque - Collage du titre et / ou le motif de décoration sur la platine
- Approvisionner et régler la machine	- Approvisionnement juste et réglage adéquat de la machine	- La technologie de la machine et ses caractéristiques de réglages - Les différents films d'apport, leurs températures de mise en œuvre en relation avec le support à dorer - Le réglage de la température en fonction de la dorure à réaliser
- Sortir un premier exemplaire de contrôle, puis mettre en production	- Contrôle adéquat - Bonne production	- Les caractéristiques d'une bonne dorure, ses critères qualité - La qualité de la dorure réalisée et ses caractéristiques de positionnement - Les ajustements de réglage - Les caractéristiques productions de la machine utilisée

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité : Reliure Industrielle et d'art

Module : Endossure

Code du module : MQ12

Durée : 136 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de préparer les Dos –Endossure

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Les cartes à dos
- Etude de cas

A l'aide de :

- La machine à endosser
- Outillage de réglage
- Un transpalette

- **Critères généraux de performances :**

- Réglage adéquat des différentes parties de la machine
- Maîtrise exacte de la production et la qualité des contrôles effectués en cours de production
- Bonne qualité des produits
- Respect des normes de sécurité
- Respect des normes d'hygiène

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Analyser les types d'endossure	- Analyse exacte des types d'endossure	- Définition de la forme du dos - Les différentes façons d'endosser - Le vocabulaire technique
- Régler les différentes parties de la machine	- Réglage exacte des différentes parties de la machine	- La technologie de la machine - Les caractéristiques de réglage - Les différentes parties de la machine : • Les cylindres • Les guides et les barres de support • Les équerres de rectification • Le mandrin d'endossure • L'étau
- Sortir un exemplaire de contrôle, puis mettre en production	- Produit adéquat et conforme aux règles de production	- Les caractéristiques d'un dos de qualité - Les caractéristiques productions de la machine - Les contrôles de qualité : • Appréciation manuelle • Appréciation visuelle • Les fréquences de contrôle en cours de fabrication

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité: Reliure Industrielle et d'Art

Module : La couvrure

Code du module : MQ13

Durée : 136 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de réaliser la couverture

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Les cartes à dos
- Les cartons de couvertures et la matière de recouvrement
- Etude de cas

A l'aide de :

- La couverturière : Ses accessoires
- Outillage de réglage
- Les colles
- Un transpalette

- **Critères généraux de performances :**

- Réglage juste des différentes parties de la machine
- Choix rigoureux de la colle
- Bonne qualité des couvertures produites
- Respect des normes de sécurité
- Respect des normes d'hygiène

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Chauffer le bac à coller	- Respect exacte de la température	- Les différents types de colles - Les conditions d'utilisation - Identification du sens : * Le carton * La matière de recouvrement
- Régler les différentes parties de la machine	- Réglage conforme aux règles	- La technologie de la machine - Les différentes parties de la Machine : • Le millième • Les têtes aspirantes • La table de remplissage • Le chariot • La sortie de couvertures • la vitesse - Les caractéristiques de réglage - Le vocabulaire technique
- Sortir un exemplaire de contrôle et mettre en production	- Contrôle exacte de la qualité de la production	- Les caractéristiques d'une bonne couverture - Le contrôle de la qualité de la couverture par appréciation : • Manuelle • Visuelle - Les caractéristiques productions de la machine - Notions de contrôle statistique

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité: Reliure Industrielle et d'Art

Module : Emboîtage

Code du module : MQ14

Durée : 136 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de réaliser l'emboîtage (de la couverture et des cahiers)

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Les cahiers ou volumes à emboîter
- Les couvertures
- Etude de cas

A l'aide de :

- La machine à emboîter
- Les fers d'arrondissure, ses accessoires et son outillage de réglage
- Les colles
- Un transpalette

- **Critères généraux de performances :**

- Réglage adéquat des différentes parties de la machine à emboîter
- Bon contrôle de qualité du produit fini
- Bonne qualité des livres produits
- Respect des normes de sécurité

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Chauffer le bac à coller	- Respect exacte de la température	- Les colles utilisées - Leurs caractéristiques techniques - Condition d'utilisation - La plaque préchauffante - Le fer d'arrondissure - La gamme d'encollage
- Réaliser les différents réglage	-Réglage exacte de la machine	- La technologie de la machine - Les caractéristiques de réglage - Les différentes parties de la machine : • L'entée des corps d'ouvrages • Le séparatoire • Les butées et taquets de couverture • Le stabilisateur • Le robot et la grille de retend • La sortie des livres • La vitesse
- Faire sortir un exemplaire de contrôle	- Respect exacte de la qualité	- Les éléments d'analyse d'un produit conforme - Les caractéristiques productions de la machine - Notion de contrôle statistique

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité: Reliure Industrielle et d'Art

Module : Maintenance

Code du module : MQ15

Durée : 136 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable d'effectuer la maintenance des équipements

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Documentation, techniques des matériels soumis à intervention de maintenance
- Les consignes de sécurité relatives aux machines
- Cas réels
- Les normes d'hygiène relatives à la tache réalisée et aux produits employées

A l'aide de :

- Produits usuels de nettoyage et de graissage
- L'outillage de réglage et de démontage correspondant à chaque machine
- Les pièces de rechange nécessaires au changement

- **Critères généraux de performances :**

- Bonne maîtrise de changement de pièces simples
- Respect les règles d'hygiène et de sécurité
- Bon réglage des machines
- Contrôle mécanique adéquate aux règles
- Connaître parfaitement les produits à utiliser

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Nettoyer et graisser les matériels	- Nettoyage et graissage adéquat des matériels	- Les normes d'hygiène et de sécurité - Les produits usuels : • De nettoyage • De graissage - Classification de base des lubrifiants et graissage - La nomenclature des produits à utiliser et leurs conditions d'utilisation - Les procédés de nettoyage approprie aux différentes parties de la machine
- Remettre en état de fonctionnement	- Bonne remise en état de fonctionnement	- Le fonctionnement mécanique des différentes machines : • Monter, démonter les éléments mécaniques • Remplacer les éléments mécaniques simples nécessaires - Les normes constructrices concernant chaque machine utilisée • Les préconisations des constructeurs • Les essais de fonctionnement • La fiche d'entretien de chaque machine

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité : Reliure Industrielle et d'Art

Module : Préparation – Remise en état des documents

Code du module : MQ16

Durée : 68 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de préparer les documents et à restaurer puis les remettre en état

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Produit à restaurer

A l'aide de :

- Les outils de restauration

- **Critères généraux de performances :**

- Analyse correcte du produit à restaurer
- Analyse correcte des techniques des réparations effectuées
- Choix adéquat des matières premières
- Chronologie adéquate des phases de travail
- Respect du temps
- Bonne maîtrise des différents outils
- Respect physique du document à restaurer
- Préparation exacte des réparations effectuées

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Préparer les déchirures	- Préparation exacte des déchirures	- Les caractéristiques des papiers - Les techniques de réparation - Les outils de coupe - La coupe franche en biseau
- Remplir les lacunes	- Remplissage adéquat des lacunes	- Les différents modes de réparation : • A l'aiguille • En élégant • Avec pâte - Leurs conditions de la mise en œuvre
- Décoller à sec un support	- Décollage exacte d'un support - Respect physique du document	- Les différentes colles - Leurs caractéristiques de collage - La relation colle – support - Le procédé de décollage

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité : Reliure Industrielle et d'Art

Module : Plaçure manuelle

Code du module : MQ17

Durée : 68 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable d'effectuer la plaçure manuelle

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Des exemples de livres à restaurer et en cours de restauration
- Volumes en cours du réalisation
- Etude de cas

A l'aide de :

- Papiers, colles, fils, ficelles…
- Cisailles, massicot, presse, cousoir…
- Cutter, aiguilles, plioir, compas

- **Critères généraux de performances :**

- Respect du sens du papier
- Maîtrise exacte de chaque technique :
- Le débrochage
- La constitution de cahiers
- L'assemblage des hors textes
- Le montage de feuilles pliées ou non par collage ou couture
- Le grequage
- Méthode et organisation
- Respect des règles d'hygiène

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Manipuler le papier et débrocher	- Manipulation exacte du papier et débrochage adéquat	- Les caractéristiques physiques du papier • Les sens des fibres • La coupe et pliage de papiers - Assemblages et constitution des cahiers * La pagination
- Monter les cahiers	- Montage adéquat des cahiers	- Les différents modes d'assemblage : • Les hors textes • Par collage • Par couture - Assemblage de feuilles des cahiers - Presser les cahiers dans une presse - Les différents points de couture - Les colles
- Grequer les cahiers	- Grequage exact des cahiers	- La répartition des ficelles - L'emplacement des ficelles - Le trait de scie a l'emplacement de la ficelle - La technique de grequage
- Assembler les cahiers	- Assemblage exacte des cahiers	- Les différentes coutures • Manuelle • A la machine - Assemblage par surjetage

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Module : Reliure Industrielle et d'Art

Module : Couvrure manuelle

Code du module : MQ18

Durée : 68 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de réaliser la couverture manuelle

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Etude de cas
- Des livres à couvrir et cours de couvrure
- Des étuis de protection en cours de réalisation

A l'aide de :

- Les matières premières : carton, matière de recouvrement, papiers
- Eventuel, colles, comètes, goudrons….
- Cisailles, massicot, presses, rouleau à endosser
- L'outillage : cutter, plioir, compas

- **Critères généraux de performances :**

- Respect du sens des matières premières
- Choix adéquats des matières premières
- Méthode et précision des coupes et des traces
- Le soin apporté au montage et aux collages
- Bonne maîtrise du montage, collage, confection des étuis
- Méthode et bonne qualité du travail réalisé (esthétique)
- Respect des règles d'hygiène

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
Exécuter un corps d'ouvrage	Exécution adéquate	- La technique d'exécution d'un ouvrage - Les différentes phases opératoires : • Passer en colle • Ronger les tranches a plat • Arrondir, endosser au marteau ou à la machine • Monter les gardes de couleur • Coller la mousseline à cheval • Couper les plats cartons • Rogner les tranches
Apprêter la couvrure	Apprêtage conformes aux règles	- Les différents éléments constituent la couvrure : • pose des comètes et des goudrons • préparations de faux dos • collage des plats et des gabarits • les matières de recouvrement
Réaliser la couvrure	Réalisation correcte de la couvrure	- Les critères qualités et d'esthétique à respecter - Le choix du papier - Le choix du colle - Le collage de revêtement - La pose du dos, des coins de bandes - Tailler et poser les plats papiers - Régularisation des remplis - L'emboîtage de la couverture par contre collage de fausse garde - Collage des gardes couleur - Mise en presse - Pose de la pièce de titre

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Confectionner de étuis de protection	Confection juste de étuis de protection	- Les différents étuis - Leurs caractéristiques - Leurs conditions de réalisation - La coupe et traçage des cartons - Assemblages des cartons - Collage des matières de recouvrements

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité: Reliure Industrielle et d'Art

Module : Dorure à la main

Code du module : MQ19

Durée : 68 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de réaliser la dorure à la main

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Les fers et outils spécifiques à la dorure manuelle
- Un four, une presse
- Colles, apprêts, produits de nettoyage

A l'aide de :

- Feuilles et ou films d'or
- Peaux, cartes, papiers
- Etude de ces
- Modèle réels

Critères généraux de performances :

- Choix exact des outils et des matières d'ouvres à utiliser
- Précision des traçages
- La qualité des dorures réalisées
- Le soin apporté dans la tenue et le rangement du poste, des fers, outils et polices utilisés

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
Recenser, sélectionner les outils et compositions	Recensement, sélection des outils et compositions avec exactitude	- Les différents outils : • leurs fonctions • leurs utilisations - Composition typographique - Le recensement et le choix des outils • Petits fers (palettes, filets, fleurons) • Roulettes • Composteurs et polices de caractères
Définir et réaliser les différentes phases de travail	Définition et réalisation exacte des différentes phases de travail	- Les techniques de tracé - Caractéristiques et utilisation des colles et apprêts - L'impression titres et décors, techniques et conditions de réalisation - Gestion de métiers d'œuvres
effectuer la maintenance des outils et matériels	effectuer la maintenance des outils et matériels conformément aux règles	- Les différents produits de nettoyage et leurs conditions d'utilisation : • Nettoyage et rangement des outils • Nettoyage et remise en état standard les matériels : four, presse - Décodage et compréhension des fiches technique des matériels - Les règles d'hygiène et de sécurité

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

SPECIALITE : Reliure Industrielle et d'Art

Module : Sciences physique et chimique

Code du module : MC01

Durée : 102 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de préparer, d'appliquer le principe fondamental de la physique thermique et maîtriser les caractéristiques des fils, matières à fibres et les réactions aux collages des matières

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Etude de cas

A l'aide de :

- Matières à fibres
- Les colles
- Les fils
- Laboratoire

- **Critères généraux de performances :**

- Explication juste des réactions chimiques
- Utilisation adéquate des appareils et des matières
- Respect des règles de sécurité
- Respect du temps alloué

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Caractériser les matières à fibres	- Caractériser correctement les matières à fibres	- Les fibres naturelles et artificielles (papiers, carton, fils, ficelles) : • Leurs caractéristiques physiques • Leurs compositions • Leurs caractéristiques mécaniques
- Utiliser les colles	- Utilisation exacte des colles	- Les colles : • Composition chimique • Caractéristiques mécaniques • Réactions physico – chimiques selon le support
- Etudier l'éléctrostatie et hygrométrie	- Etude correcte	- Electrostatie et hygrométrie des papiers
- Appliquer les notions l'électricité propres au métier	- Utilisation d'électricité conformément aux règles	- Electricité : • Notions d'intensité • De puissance • D'actionneurs • Lecture et décodage de schémas de câblage simples
- Appliquer le principe fondamental de la physique thermique	- Maîtrise le principe fondamental de la physique thermique avec exactitude	- Thermique : transfert de chaleur : • Effets d'un apport de chaleur : Dilatation, changement d'état, réactions chimiques • Modes de propagatrice de la chaleur • Echange de la chaleur entre deux corps

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité : Reliure Industrielle et d'Art

Module : Dessin Technique

Code du module : MC02

Durée : 102 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de maîtriser le tracé de parallèles et de perpendiculaires

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Etude de cas
- Un plan

A l'aide de :

- Les outils de dessin

- **Critères généraux de performances :**

- Tracé correct et minutieux
- Respect des normes de représentation

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	**Critères particuliers de performance**	**Éléments contenus**
- Effectuer des tracés dans le plan	- Effectuer correctement les tracés dans le plan	- Tracés dans le plan : • De parallèles, et de Perpendiculaires • De figures géométriques avec raccordement courbes • Les techniques de correction de tracés
- Décoder un dessin technique	- Décodage juste d'un dessin technique	- Décodage d'un dessin technique : • Les cotations • Les normes de représentation
-Réaliser un dessin technique	-Réalisation correcte un dessin technique	- Dessin technique manuel - Utilisation de la D.A.O

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité: Reliure Industrielle et d'Art

Module : Informatique

Code du module : MC03

Durée : 102 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable d'utiliser l'outil informatique

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Etude de cas
- Texte a rédigé
- Recherche sur Internet

A l'aide de :

- Micro-ordinateur
- Logiciels d'application
- Modem
- Imprimante

- **Critères généraux de performances :**

- Respect des règles d'utilisation
- Maîtrise des logiciels de traitement de texte
- Maîtrise de logiciels d'application
- Bonne recherche sur net

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Décrire un micro-ordinateur	- Décrire correctement un micro-ordinateur	- Définition de base - Historique de l'informatique - Présentation d'un micro- ordinateur
- Distinguer les deux systèmes d'exploitation	- Distinction exacte entre les deux systèmes d'exploitation	- MS DOS - Windows
- Utiliser un logiciel de traitement de texte	- Respect les règles d'utilisation	- Word - Saisie et mise en forme - Mise en page et impression - Tableau et colonne
- Utilisation d'un tableau	- Application correcte des fonctions de calcul - Respect des règles d'utilisation	- Création d'une feuille de calcul - Les opérations des calculs courantes - Les représentations graphiques
Utiliser un logiciel De dessin	- Respect les règles d'utilisation	- Autocad : DAO
- Consulter et chercher des informations sur Internet	-Respect des règles d'utilisation de l'Internet	- Internet (historique, définition….) - Notion sur Internet - La recherche de l'information

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité : Reliure Industrielle et d'Art

Module : Mécanique

Code du module : MC04

Durée : 68 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable d'entretenir et réparer des machines à utiliser

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Etude de cas
- Cas réel

A l'aide de :

- Des machines
- Des produits d'entretien

- **Critères généraux de performances :**

- Montage et démontage parfait des éléments mécaniques
- Travail propre et structuré
- Test de control réussis
- Utilisation adéquate des produits d'entretien

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Monter, démonter et régler un élément mécanique	- Montage, démontage et réglage exacte des éléments mécaniques	- Notions de montage, démontage et réglage d'éléments mécaniques simples - Les principaux systèmes de liaison Utilisée
- Guider une machine	-Guidage adéquat	- Notion de guidage : • Transmission • Assemblage
-Utiliser les jeux fonctionnels	-Utilisation juste des jeux fonctionnels	- Les jeux fonctionnels - Leurs mesures dimensionnelles - Les instruments de mètrologie courant utilisés
- Maîtrise les margeurs	- Bonne maîtrise des margeurs	- Notions pneumatique liées aux margeurs - Graissage et lubrification

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité : Reliure Industrielle et d'Art

Module : Hygiène et Sécurité

Code du module : MC05

Durée : 68 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable d'appliquer les normes d'hygiène et de sécurité

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Etude de cas
- Cas réel

A l'aide de :

- Matériels de sécurité

- **Critères généraux de performances :**

- Application correcte des principes fondamentaux de la sécurité
- Utilisation des outils de sécurité conformément aux règles et consignes

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Déterminer les principes fondamentaux de la sécurité	- Détermination juste des principes fondamentaux de la sécurité	- Procédé de fabrication - Exécution du travail - Sécurité de protection
- Analyser la circulation dans l'usine	- Analyse juste de la circulation dans l'usine	- L'organisation - Les croisements - L'ordre
- Identifier l'hygiène du travail	- Identification précise de l'hygiène du travail	- Nuisance - Maladies professionnelles
- Préciser les conséquences des accidents	- Préciser correctement les conséquences des accidents	- Pour l'ouvrier - Pour le matériel - Pour l'employeur
- Déterminer les dangers du courant électrique	- Détermination régoureuse des dangers du courant électrique	- L'électrocution - La brûlure - L'incendie - La prévention
- Déterminer les substances toxiques	- Détermination juste des substances toxiques	- L'asphyxie et l'empoisonnement - L'inhalation et le vertige - L'irritation et les maladies de la peau
- Citer les accidents traumatiques	- Citer les accidents traumatiques	- La fracture - Le choc - L'hémorragie externe - Les moyens de lutte
- Déterminer les secours	- Détermination exacte des secours	- Les premiers secours - Le transport

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Déterminer les préventions	- Déterminer correctement les préventions	- L'organisation du travail - La ventilation et l'aération des locaux - Les consignes de sécurité - Le control des tensions électriques - L'entretien de l'équipement - L'obligation au respect des règles de sécurité

FICHE DU STAGE D'APPLICATION EN ENTREPRISE

Spécialité : Reliure Industrielle et d'Art

Durée : 306 h

OBJECTIFS DU STAGE :

Objectif général:

Ce module devrait permettre au stagiaire de faire le lien entre les enseignements théoriques et pratiques de son métier et la pratique réelle du métier en milieu de travail.

Objectifs intermédiaires:

- S'imprégner dans le milieu du travail.
- Découvrir les difficultés et la réalité du milieu professionnel.
- Mettre en pratique, en situation de travail, les connaissances acquises durant le cursus de formation.
- S'adapter aux conditions d'exercice du métier et à l'organisation du travail.
- Déterminer éventuellement les écarts, notamment pratiques, entre les méthodes acquises en formation et celles utilisées en entreprise et combler éventuellement ces écarts.
- Développer l'autonomie et la prise d'initiative chez le stagiaire.

SUIVI DU STAGIAIRE :

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Visites régulières du formateur encadreur pour contrôler l'assiduité et la présence du stagiaire au niveau de l'entreprise.
- Contacts réguliers entre le formateur encadreur et le stagiaire au niveau de l'établissement et l'entreprise.
- Contacts réguliers entre l'encadreur et les professionnels (tuteurs) au niveau de l'entreprise.
- Assister et conseiller le stagiaire.

CRITERES D'APPRECIATION :

- Intégration facile dans le milieu de travail.
- Sérieux et assiduité.
- Rapidité d'adaptation au milieu professionnel.
- Dynamisme.
- Degré d'intéressement
- Prise d'initiative.
- Qualité du travail réalisé.

CONDITIONS DE DEROULEMENT

Préparation du séjour en milieu de travail

A l'aide d'un ensemble d'informations sur les différentes entreprises dont le domaine d'activité répond au profil de la spécialité, le formateur encadreur installe les stagiaires. Il leur donne des orientations et directives nécessaires sur le sujet choisi en commun accord avec l'entreprise d'accueil pour la préparation de leurs mémoires de fin d'études.

Activités en milieu de travail

Une personne de l'entreprise (tuteur) est désignée responsable de l'accueil des stagiaires pour leur présenter l'entreprise, leur donner les directives, les recommandations et la planification du travail en relation avec les objectifs visés par le stage. Les stagiaires sont donc placés dans un environnement de travail où, pendant leur stage, ils auront à exécuter des tâches qui leur seront attribuées.
Dans le cadre du suivi du stage, le formateur encadreur effectuera des visites programmées lors desquelles il se renseigne auprès de la personne responsable si les stagiaires se conforment aux règlements généraux de l'entreprise s'appliquant au personnel quant aux horaires, à la ponctualité, et autres directives de sens commun. Il organise aussi des entrevues avec les stagiaires afin d'avoir leurs opinions et leur donner les conseils appropriés à la situation et établit ainsi une réelle relation formateur-formé.

Modalités d'évaluation :

- Suivi périodique pendant le stage pratique
- Grille d'évaluation à partir des objectifs arrêtés
- Appréciation de l'encadreur au niveau de l'entreprise
- Présentation d'un rapport du stage pratique

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر