الجمهـوريـــة الجـــزائـــريـــة الديمقـــراطيـــة الشعبيـــة

République Algérienne Démocratique et Populaire

وزارة التكـــويـــن والتعليـــم المهنيـــين

Ministère de la Formation et de l'enseignement Professionnels

Institut National de la Formation Professionnelle

المعهد الوطـني للتكـويـن المهـني

Programme d'études

Conduite Machines Reliure Industrielle

Code N° : **AIG**0704

Comité technique d'homologation
Visa N° : AIG 02/07/08

CMP

NIV III

2008

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

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

STRUCTURE DU PROGRAMME

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

Durée : 1836 h dont 324 h de stage pratique

Code	Désignation des modules	Durée
MQ1	Analyse de dossier technique 1	68 h
MQ2	Organisation du travail	34 h
MQ3	Confection d'une maquette	68 h
MQ4	Réalisation de la coupe des papiers	68 h
MQ5	Pliage des feuillets	68 h
MQ6	Assemblage des feuillets par couture	102 h
MQ7	Coudre les cahiers	68 h
MQ8	Encartage – Piquage des cahiers	102 h
MQ9	Brochage dos carré collé	85 h
MQ10	Analyse de dossier technique	68 h
MQ11	Dorure de la machine	85 h
MQ12	Endossure	48 h
MQ13	La couverture	56 h
MQ14	L'emboîtage	48 h
MC1	Sciences physique et chimique	68 h
MC2	Dessin technique	68 h
MC3	Informatique	92 h
MC4	Mécanique	66 h
MC5	Maintenance des équipements	184 h
MC6	Hygiène et sécurité	66 h
STAGE PRATIQUE		**324h**
Total		**1836 h**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tableau récapitulatif de la répartition horaire

	Semestre I				Semestre II				Semestre III			Stage pratique		
	cours	TD+TP	Total heb	Total semestre	cours	TD+TP	Total heb	Total semestre	cours	TD+TP	Total heb		Total semestre	Total général
Analyse de dossier technique 1	02	02	04	68										68 h
Organisation du travail	01	01	02	34										34 h
Confection d'une maquette	02	02	04	68										68 h
Réalisation de la coupe des	02	02	04	68										68 h
Pliage des feuillets	02	02	04	68										68 h
Assemblage des feuillets par couture	03	03	06	102										102 h
Coudre les cahiers	02	02	04	68										68 h
Encartage – Piquage des					02	04	06	102						102 h
Brochage dos					02	03	05	85						85 h
Analyse de dossier technique					02	02	04	68						68 h
Dorure de la machine					02	03	05	85						85 h
Endossure									03	03	06			48 h
La couverture									04	03	07			56 h
L'emboîtage									03	03	06			48 h
Sciences physique et chimique	01	01	02	34	01	01	02	34						68 h
Dessin technique	01	01	02	34	01	01	02	34						68 h
Informatique					02	02	04	68	02	01	03			92 h
Mécanique					01	01	02	34	02	02	04			66 h
Maintenance des équipements	02	02	04	68	02	02	04	68	03	03	06			184 h
Hygiène et sécurité					01	01	02	34	02	02	04			66 h
TOTAL	**18h**	**18h**	**36h**	**612h**	**16h**	**20h**	**36h**	**612h**	**19h**	**17h**	**36h**	**324h**	**1534 h**	**1836 h**

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

Module : Analyse de dossier technique

Code du module : MQ1

Durée : 68 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de réaliser Analyse de dossier technique.

Conditions d'évaluation :

A l'aide de :

- Dossier technique
- Etude de cas

A partir de :

- Matière de recouvrement
- Différents colles

Critères généraux de performances :

- Bonne compétences 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, cahier * 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 réalisable - Application des instructions figurant au dossier - les contraintes de fabrication correspondantes
- Recenser les matières d'oeuvre	- Recensement juste des matières d'œuvre	- Les différents matériaux employés - Importance du sens des cartons, papiers et matières de recouvrement son identification - Les colles caractéristiques leur relation avec les différents matières employés
- 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 QUALIFIANT

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

Module : Organisation du travail

Code du module : MQ2

Durée : 34h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable d'organiser le travail

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Etude de cas

A l'aide de :

- Matière 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 différents 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 emporter, 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 pose : * Le son de la matière * Les contraintes de coupe

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

Module : Confection d'une maquette

Code du module : MQ3

Durée : 68h

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
- Le matériel 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 : * Couture * Piquage * Collage - Réalisation de l'assemblage des différents éléments par : - Couture - Piquage - Collage
- vérifier le respect des exigences du dossier techniques	- Bon contrôle	- Les critères qualité du travail réaliser - Contrôle de qualité du travail réaliser * Manuellement * Visuellement - Contrôler le dimensionnel

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

Module : Réalisation de la coupe des papiers

Code du module : MQ4

Durée : 68h

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 :

- Table lumineuse, les outils de coupe
- Les appareille de mesure dimensionnelle des papiers
- Tableau à feuilles - un massicot
- Un transpalette - une tacqueuse

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 * Redresser 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 - 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 - 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 QUALIFIANT

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

Module : Pliage des feuillets

Code du module : MQ5

Durée : 68h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

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

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Etude de cas
- Des feuillets

A l'aide de :

- La plieuse.
- Un transpalette.

Critères généraux de performances :

- La bonne compréhension des données et l'analyse du pliage à réaliser
- Manipulation juste des feuillets 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 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 ses du papier * Du grammage du papier * Des repères d'impression - Le vocabulaire technique de la machine et sa technologie : * Régler le margeur, le four, le cylindre, le groupe plieur et la réception.
- Sortir un premier exemplaire pour contrôler puis produire les feuillets	- Production adéquate des feuillets	- 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 réception.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

Module : Assemblage des feuillets par couture

Code du module : MQ6

Durée : 102h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

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

Conditions d'évaluation :

A partir de :

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

A l'aide de :

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

Critères généraux de performances :

- Réglage juste de la machine
- Bonne maîtrise de la couseuse.
- 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 butée * Le recette
- 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

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

Module : Couture des cahiers

Code du module : MQ7

Durée : 68h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de coudre les cahiers

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Etude de cas
- Les cahiers pliés

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 effectue en cours de production

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Analyser le type de modèle à réaliser	- Analyse juste de la couture	- Les différents types de couture - définition des types de couture - nombre de points -leur emplacement
Définir la configuration de la machine et effectuer les différents réglages	- définition juste de la configuration de la machine	- Réglage de margeur. - La chaîne de transport - La roue d'entrée - L'enclume de la table de marge - Les aiguilles - L'approvisionnement des fils et cahiers
- Sortir un exemplaire de contrôle puis mettre en production	- production adéquate des corps déouvrage - Un bon contrôle effectué	- Les caractéristiques d'un bon Corps d'ouvrage - La qualité du corps d'ouvrage - Les caractéristiques productions de la machine - La fréquence des contrôles en cours de production - mettre en production et suivre la production - effectuer les contrôles en cours de production - déceler l'apparition d'incidents et y remedier - gérer la sortie

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

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 : o En fil métallique o En cahier - Réglages des différentes parties de la machine : o La chaîne o Le margeur o Les têtes piqueuses o Massicot trilatéral
- Sortir un exemplaire de contrôle puis mettre en production	- Un bon contrôle effectué	- Les caractéristiques d'un bon encartage – piquage : o Contrôle de la qualité d'un produit o Appréciation manuelle et visuelle de la qualité du piqueur o Les causes des défauts - Les caractéristiques productions de la machine : o La fréquence des contrôles en cours de production - Notions de contrôle statistique

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

Module : Brochage dos carré – collé

Code du module : MQ9

Durée : 85h

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 brochure et ses accessoires
- Le produit de collage
- Un transpalette

Critères généraux de performances :

- Maîtrise correcte de la production et la régularité du brochage
- Maîtrise de la brocheuse.
- 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 raîneurs, 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 réception.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

Module : Analyse de dossier technique

Code du module : MQ10

Durée : 68 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 feuillets 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 titrage * 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 QUALIFIANT

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

Module : La dorure à la machine

Code du module : MQ11

Durée : 85 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

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

Conditions d'évaluation :

A partir de :

- Les couvertures à dorer
- Etude de cas

A l'aide de :

- La machine à dorer
- Les films à dorer
- Un 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 des 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 réaliser et ses caractéristiques d - Les ajustements de réglage - Les caractéristiques productions de la machine utilisée

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

Module : Endossure

Code du module : MQ12

Durée : 48h

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 juste de la production et la qualité des contrôles et effectué 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 for du dos - Les différentes façons d'endossure - 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 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 la production	- Les caractéristiques d'un dos de qualité - Les caractéristiques productives de la machine : * Les contrôles de qualité : * Appréciation manuelle * Appréciation visuelle * Les fréquences des contrôle en cours de fabrication

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

Module : La couvrure

Code du module : MQ13

Durée : 56h

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 :

- Machine à fabriqué les Couvertures et ses accessoires
- Outillage de réglage
- Les colles
- Un transpalette

- **Critères généraux de performances :**

- Réglage juste des différentes parties de la machine
- Choix règoureaux 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 QUALIFIANT

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

Module : Emboîtage

Code du module : MQ14

Durée : 48h

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 corps d'ouvrage
- 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 préchauffant - 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 volumes * Le séparatoire * Les butées et taquets de couverture * Le stabilisateur * Le rabot 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 conformé - Les caractéristiques productions de la machine - Notion de contrôle statistique
- Réaliser le contrôle mécanique de fonctionnement - Effectuer les règles nécessaires	- Bonne maîtrise des instruments de contrôle mécanique - Réglage adéquat	- Interprétation des fiches techniques - Les instruments de contrôle et de réglage nécessaire - Leurs limités d'utilisation - Les règles d'hygiène et de sécurité

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

Module : Sciences physique et chimique

Code du module : MC1

Durée : 68 h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de préparer d'appliquer le principe fondamental de la physique thermique et maîtrise 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 physique – chimiques selon le support

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT

Spécialité: Conduite Machine reliure Industrielle

Module : Dessin Technique

Code du module : MC02

Durée : 68h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de maîtriser 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 des tracés correctement dans le plan	- Tracés dans le plan : * Des parallèles et de Perpendiculaires * De figures géométriques avec raccordement courbes * Les techniques de correction de tracés
- Interpréter un dessin technique	- Interprétation juste d'un dessin technique	- Interprétation d'un dessin technique : * Les cotations * Les normes de représentation
-Réaliser un dessin technique	-Réalisation correcte un dessin technique	- Dessin technique manuel

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

Module : Informatique

Code du module : MC3

Durée : 92 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 à rédiger
- 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

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

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT

Spécialité: Conduite Machine reliure Industrielle

Module : Mécanique

Code du module : MC4

Durée : 66 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 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

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT

Spécialité: Conduite Machine reliure Industrielle

Module : Maintenance des équipements

Code du module : MC5

Durée ; 184h

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 l
- Les normes d'hygiène

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 au changement

Critères généraux de performance ;

- Bonne maîtrise de changement de changement de pièces simple
- Respect les règles de sécurité
- Respect les règles d'hygiène
- Bon réglage des machines
- Contrôle mécanique adéquate aux règles

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments contenus
- Nettoyer et graisser de la différente matériels	- Nettoyage et graissage rigoureux des différents matériels	- Les différents produits de nettoyage - Leurs spécifications d'utilisation - Classification de base du lubrifiant et graissage - Les procédés de nettoyage approprie aux différentes parties de la machine - La classification de base des lubrifiants et de graissage. - La nomenclature des différents produits et leurs recommandations d'utilisation.
- Réaliser les contrôles mécaniques de fonctionnement.	- contrôle adéquat.	- Les instruments de contrôles et de réglage nécessaire leurs caractéristiques et leurs limites d'utilisation.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT

Spécialité : Conduite Machine reliure Industrielle

Module : Hygiène et Sécurité

Code du module : MC6

Durée : 66h

Objectif modulaire

Comportement attendu :

Le stagiaire doit être capable de maîtriser 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 :

- Maîtrise 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 professionnels
- 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
- Accident traumatiques	- Soigner les accidents traumatiques	- La fracture - L'hémorragie externe - Les moyens de lutte
- Déterminer les secours	- Détermination exacte des secours	- Les premiers secours - Le transport
- Déterminer les préventions	- Déterminer correctement les préventions	- L'organisation du travail - La ventilation et l'aération des locaux - Les consignes de sécurité - Le control de tension électrique - L'entretien de l'équipement - L'obligation au respect des règles de sécurité

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر