الجمهـوريـــة الجـزائـــريـــة الديمقـــراطيـــة الشعبيـــة

République Algérienne Démocratique et Populaire

Ministère de la Formation et de l'Enseignement Professionnels

وزارة التكـــويـــن والتعليـــم المهنيـــين

المعهد الوطني للتكوين و التعليم المهنيين

Institut National de la Formation et de l'Enseignement Professionnels

- KACI TAHAR -

Programme d'Etudes

MECANIQUE REGLAGE DES EQUIPEMENTS TEXTILES

Code: HTE 0706

Visa d'homologation N° : HTE 07 / 07 / 14

BT

Niveau : 4

2014

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 fa

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

TABLE DES MATIERES

Introduction ;

I- Structure du programme d'études ;

II- Présentation des Modules ;
- **Modules Qualifiants,**
- **Modules Complémentaires,**

III- Fiche du Stage Pratique en Entreprise ;

IV- Matrice de Modules de 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 par A.P.C (Approches Par Compétences) qui exige notamment la participation du milieu professionnel.

Le programme d'études est le dernier des trois documents qui accompagnent le programme de formation. Il traduit les compétences définies dans le référentiel de certification en modules de formation et conduit à l'obtention du Diplôme **de Brevet de Technicien (BT) en Mécanique réglage des équipements textiles.**

Ce programme est défini par objectifs déterminés à partir de tâches puis de compétences développées lors de l'analyse de la spécialité (le métier) en situation réelle de travail. Un comportement attendu est formulé pour chaque module ; les modules qualifiants visent l'acquisition des compétences professionnelles permettant l'acquisition des tâches et des activités du métier, les modules complémentaires visent l'acquisition des compétences dites complémentaires permettant l'acquisition des savoirs généraux (techniques, technologiques et scientifiques) nécessaires pour la compréhension des modules qualifiants. Une matrice mettant en relation les modules qualifiants et les modules complémentaires est présentée à la fin de ce programme.

La durée globale du programme de formation est de 24 mois, soit 4 semestres pédagogiques ; 68semaines à raison de 36 heures/semaine, soit 2448 heures dont 12 semaines soit **432 heures** de stage pratique en entreprise. La durée de chaque module est indiquée tout le long du programme.

Le parcours de formation comporte :
527 heures consacrées à l'acquisition de compétences techniques et scientifiques générales appliquées,
1489 heures consacrées à l'acquisition des compétences spécifiques pratiques liées à l'exercice du métier,

Dans la structuration de ce programme, l'organisation des compétences permet notamment une progression harmonieuse d'un objectif à l'autre. Afin d'éviter les répétitions inutiles et faire acquérir aux stagiaires toutes les compétences indispensables à la pratique du métier, il est recommandé, d'une part, de respecter la chronologie des modules comme spécifiée dans la matrice, d'autre part faire acquérir les compétences professionnelles visées par l'enseignement de ces modules par le biais d'exercices pratiques décrits dans les éléments de contenus.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

I- STRUCTURE DU PROGRAMME

Code du module	Désignation du module	Durée en heures
MQ01	Réglage des équipements d'ouvraison, battage et de nettoyage	68
MQ02	Réglage des équipements d'étirage, filage, de torsion et d'assemblage	85
MQ03	Entretien des équipements de filature	85
MQ04	Réparation des équipements d'ouvraison, battage et de nettoyage.	85
MQ05	Réparation des équipements d'étirage, filage, de torsion et d'assemblage	85
MQ06	Réglage des équipements de préparation au tissage	102
MQ07	Réglage des métiers à tisser	119
MQ 08	Entretien des équipements de tissage	68
MQ 09	Réparation des équipements de préparation au tissage	119
MQ 10	Réparation des métiers à tisser	119
MQ 11	Réglage des équipements de finition (lavage et teinture)	119
MQ 12	Entretien des équipements de finissage	68
MQ 13	Réparation des équipements de lavage et teinture	68
MQ 14	Réparation des équipements de séchage et d'impression	85
MQ 15	Réparer les équipements de conditionnement du produit fini	60
MQ 16	Gestion d'une équipe de maintenance.	120
MQ 17	Suivi des stocks	34
MC1	Mathématiques	34
MC2	Hygiène et sécurité au travail	51
MC3	Technologie textile	68
MC4	Dessin industriel	68
MC5	Electricité électronique	51
MC6	Hydraulique et pneumatiques	68
MC7	Techniques d'expression et de communication	34
MC8	Informatique	34
MC9	Ajustage et soudage.	119
SPE	Stage pratique en entreprise	432
	Volume global de la formation	**2448 Heures**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

II- PRESENTATION DES MODULES

Présentation du Module Qualifiant

Module : Réglage des équipements d'ouvraison, battage et de nettoyage
Code : MQ01
Durée : 68 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable :

- Régler les équipements d'ouvraison, battage et de nettoyage

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A partir de :
- Directives
- Fiches techniques
- **Sur des équipements d'ouvraison, battage et de nettoyage (ouvreuses, chargeuses mélangeuses, batteurs, carde à chapeaux)**

A l'aide de :
- Outillage et instruments
- Pièces de rechange et accessoires
- De matière première, fiches techniques
- Manuels techniques des fabricants

Critères de performance :

- Respect des règles de santé et de sécurité
- Utilisation appropriée de l'outillage et instruments
- Respect du processus de travail
- Respect des recommandations du constructeur et des normes
- Propreté, ordre et minutie dans le travail.
- Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
-Conduire les machines d'ouvraison, battage et nettoyage	- Respect des règles de santé et sécurité au travail -Identification correcte du rôle des différentes commandes - Manipulation correcte des équipements d'ouvraison et de battage	- Identification des différentes parties des machines d'ouvraison, battage et nettoyage - Caractéristiques techniques des machines d'ouvraison, battage et nettoyage - Manipulation des différentes commandes de la chargeuse Mélangeuse -Manipulation des différentes commandes de l'ouvreuse horizontale et verticale -Manipulation des différentes commandes du batteur - Manipulation des différentes commandes de la carde à chapeau **- Exercices d'application**
- Préparer le poste de travail	- Respect des règles de santé et sécurité - Choix judicieux de l'outillage - Préparation adéquate de la machine en fonction de la fiche technique du produit à réaliser	- Choix de l'outillage - Préparation des différentes machines pour la production en fonction de la fiche technique du produit à réaliser **- Exercices d'application**
- Effectuer les réglages spécifiques au produit	- Utilisation appropriée de l'outillage et documentation technique - Exactitude et précision des réglages - Respect des procédures de travail et spécification du constructeur	- Exploitation de la documentations techniques - Identification des paramètres de réglage en fonction de la fiche technique du produit à réaliser - Réalisation des différents réglages **- Exercices d'application**
- Effectuer un essai de fonctionnement	- Respect des règles de santé et sécurité - Respect des procédures de vérification - Conformité du produit aux spécifications	- Contrôle du fonctionnement de la machine - Contrôle du produit **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Qualifiant

Module : Réglage des équipements d'étirage, filage, de torsion et d'assemblage
Code : MQ02
Durée : 85 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable de :

- Régler les équipements d'étirage, filage et assemblage

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A partir de :

- Directives
- Fiches techniques
- **Sur des équipements d'étirage, de filage de torsion et d'assemblage (Banc d'étirage, banc à broches, continu à filer, retordeuse, assembleuse).**

A l'aide de :

- Outillage et instruments
- Pièces de rechange et accessoires
- De matière première, produits semi finis
- Manuels techniques des fabricants

Critères de performance :

- Respect des règles de santé et de sécurité
- Utilisation appropriée de l'outillage et instruments
- Respect du processus de travail
- Respect des recommandations du constructeur et des normes
- Propreté, ordre et minutie dans le travail.
- Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
-Conduire les équipements d'étirage, filage et assemblage	- Respect des règles de santé et sécurité au travail -Identification correcte du rôle des différentes commandes - Manipulation correcte des équipements d'étirage, filage et assemblage	- Identification des différentes parties des machines d'étirage, filage et assemblage - Caractéristiques techniques des équipements d'étirage, filage et assemblage - Manipulation des différentes commandes du banc à broches -Manipulation des différentes commandes du banc d'étirage -Manipulation des différentes commandes du continu à filer -Manipulation des différentes commandes de la retordeuse et assembleuse **- Exercices d'application**
- Préparer le poste de travail	- Respect des règles de santé et sécurité - Choix judicieux de l'outillage - Préparation adéquate de la machine en fonction de la fiche technique du produit à réaliser	- Choix de l'outillage - Préparation des différentes machines pour la production en fonction de la fiche technique du produit à réaliser **- Exercices d'application**
- Effectuer les réglages spécifiques au produit	- Utilisation appropriée de l'outillage et documentation technique - Exactitude et précision des réglages - Respect des procédures de travail et spécification du constructeur	- Exploitation de la documentations techniques - Identification des paramètres de réglage en fonction de la fiche technique du produit à réaliser - Techniques de réalisation des différents réglages **- Exercices d'application**
- Effectuer un essai de fonctionnement	- Respect des règles de santé et sécurité - Respect des procédures de vérification - Conformité du produit aux spécifications	- Contrôle du fonctionnement de la machine - Contrôle de la qualité du produit **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Qualifiant

Module : Entretien des équipements de filature
Code : MQ03
Durée : 85 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable de :

- Exécuter les travaux d'entretien des équipements de filature

Conditions d'évaluation:

- Individuellement

A partir de :

- Directives
- Plannings d'entretien
- **Sur des équipements de filature**

A l'aide de :

- Outillage et instruments
- Pièces de rechange et accessoires
- De matière première, produits semi finis ou finis
- Manuels techniques des fabricants
- Produits de nettoyage des équipements, huiles et graisses
- Air comprimé

Critères de performance :

- Respect des règles de santé et de sécurité
- Utilisation appropriée de l'outillage et instruments
- Respect du processus de travail
- Respect des recommandations du constructeur et des normes
- Respect de la périodicité
- Propreté, ordre et minutie dans le travail.
- Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Interpréter les plannings d'entretien des équipements de filature	- Interprétation juste des planning - Identification correcte des travaux d'entretien à exécuter - Respect de la périodicité	- Définition et but de l'entretien préventif - Exploitation des plannings d'entretien préventif des équipements de filature - Exploitation des plannings de graissage des équipements de filature - **Exercices d'application**
- Préparer le poste de travail pour entretien	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Choix judicieux des pièces, outillage et produits	- Vérification visuel de la machine, détection des bruits - Exploitation et utilisation des dossiers Historiques documentation du constructeur - Choix de l'outillage, pièces de rechange et produits - Préparation des différentes machines de filature pour entretien préventif **- Exercices d'application**
- Nettoyer les équipements de filature	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Utilisation appropriée des produits - Propreté de la machine	- Produits et moyens de nettoyage - Procédure de nettoyage - Utilisation de l'air comprimé - Nettoyage des équipements de filature **- Exercices d'application**
- Effectuer les contrôles et vérifications recommandées par le constructeur	- Respect du processus de travail - Respect des recommandations des constructeurs et des normes - Démontage et montage correct des pièces - Utilisation appropriée de l'outillage et instruments	- Contrôle des systèmes mécaniques - Contrôle des systèmes hydrauliques et pneumatiques - Vérification des systèmes électriques et électroniques - Pièces à changer systématiquement - Démontage et vérification des mécanismes et pièces recommandées - Montage et ajustage **- Exercices d'application**
- Graisser les équipements de filature	- Respect des règles de santé et sécurité et protection de l'environnement - Respect du type de lubrifiant, Quantité, niveau et périodicité par point - Respect des techniques d'exécution - Utilisation appropriée de l'outillage et moyens de graissage	- Propriétés des huiles et graisses - Systèmes de graissage des équipements de filature, graisse et huiles utilisées - Utilisation des moyens de graissage - Procédure de vérification du niveau des bains d'huile - Procédure de vidange et remplissage des carters - Procédure de récupération des huiles usagées - Graissage des équipements de filature **- Exercices d'application**
- Procéder à un essai de fonctionnement	- Respect des règles de santé et sécurité - Respect des procédures de contrôles	- Contrôle du fonctionnement de la machine - Contrôle de la qualité du produit **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Qualifiant

Module : Réparation des équipements d'ouvraison, battage et de nettoyage
Code : MQ04
Durée : 85 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable de :

- Réparer les équipements d'ouvraison, battage et de nettoyage

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A partir de :

- Directives
- Problème de fonctionnement réel ou simili sur des équipements d'ouvraison, battage et de nettoyage

A l'aide de :

- Outillage et instruments
- Pièces de rechange et accessoires
- De matière première
- Manuels techniques des fabricants
- Equipements et fourniture de réparation

Critères de performance :

- Respect des règles de santé et de sécurité
- Utilisation appropriée de l'outillage et instruments
- Respect du processus de travail
- Respect des recommandations du constructeur et des normes
- Propreté, ordre et minutie dans le travail.
- Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Diagnostiquer la panne	- Respect du processus de diagnostic - Interprétation correcte des signes de défectuosité - Justesse du diagnostic	- Principaux pannes et déréglages des équipements d'ouvraison, battage et nettoyage: - chargeuse mélangeuse - ouvreuse horizontale et verticale - batteur, carde à chapeaux - Causes possibles des pannes et conséquence sur le fonctionnement des équipements et la qualité du produit - Remèdes - Tableau de causes a effets et remèdes - Processus de diagnostic - Localisation du mécanisme ou pièce de défaillance **- Exercices d'application**
- Préparer le poste de travail	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Choix judicieux de l'outillage	- Préparation de la machine - Choix de l'outillage **- Exercices d'application**
- Démonter le mécanisme à réparer	- Respect des règles de santé et sécurité - Utilisation appropriée de l'outillage et moyens de manutention - Respect des procédures de démontage	- Exploitation du catalogue de pièces de rechange - Démontage des différents mécanismes des équipements d'ouvraison, battage et nettoyage - **Exercices d'application**
- Nettoyer et contrôler les pièces retirées	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Respect de la technique d'exécution - Propreté des pièces - Identification juste des pièces défectueuses	- Produits et moyens de nettoyage - Choix des produits en fonction de la nature de la pièce - Nettoyage des pièces - Contrôle et triage des pièces **- Exercices d'application**
- Réparer ou changer les pièces Défectueuses	- Respect des règles de santé et sécurité - Choix approprié de la méthode de réparation - Utilisation appropriée des équipement et outillage de réparation - Conformité de la réparation	- Procédures et techniques de réparation des pièces des équipements d'ouvraison , battage et nettoyage (soudage, rechargement et usinage, cote de réparation, etc.) - Réparation ou changement des pièces - Contrôle de la réparation effectuée' **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Monter et ajuter les éléments du mécanisme	- Respect des règles de santé et sécurité - Utilisation appropriée de l'outillage et moyens de manutention - Respect des procédures de Montage - Respect des ajustements - Interprétation juste des schémas	- Montage des mécanismes des équipements d'ouvraison, battage et de nettoyage - Ajustements et réglages nécessaires - **Exercices d'application**
- Vérifier le fonctionnement	- Respect des règles de santé et sécurité - Respect des procédures de vérification	- Mise à l'essai après réparation - Contrôle du mécanisme réparé - Contrôle des réglages effectués **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Qualifiant

Module : Réparation des équipements d'étirage, filage, de torsion et d'assemblage
Code : MQ05
Durée : 85 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable de :

- Réparer les équipements d'étirage, filage et assemblage

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A partir de :

- Directives
- **Problème de fonctionnement réel ou simili sur des équipements détirage, de filage de torsion et d'assemblage.**

A l'aide de :

- Outillage et instruments
- Pièces de rechange et accessoires
- De matière, produits semi finis
- Manuels techniques des fabricants
- Equipements et fourniture de réparation

Critères de performance :

- Respect des règles de santé et de sécurité
- Utilisation appropriée de l'outillage et instruments
- Respect du processus de travail
- Respect des recommandations du constructeur et des normes
- Propreté, ordre et minutie dans le travail.
- Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Diagnostiquer la panne	- Respect du processus de diagnostic - Interprétation correcte des signes de défectuosité - Justesse du diagnostic	- Principaux pannes et déréglages des équipements d'étirage, de filage de torsion et d'assemblage : - Banc à broche, banc d'étirage - continu à filer - Retordeuse, assembleuse - Causes possibles des pannes - Conséquence sur le fonctionnement des équipements et la qualité du produit - Remèdes - Tableau de causes a effets et remèdes - Processus de diagnostic - Localisation du mécanisme ou pièce de défaillance **- Exercices d'application**
- Préparer le poste de travail	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Choix judicieux de l'outillage	- Préparation de la machine - Choix de l'outillage **- Exercices d'application**
- Démonter le mécanisme à réparer	- Respect des règles de santé et sécurité - Utilisation appropriée de l'outillage et moyens de manutention - Respect des procédures de démontage	- Exploitation du catalogue de pièces de rechange - Démontage des différents mécanismes des équipements d'étirage, de filage de torsion et d'assemblage **- Exercices d'application**
- Nettoyer et contrôler les pièces retirées	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Respect de la technique d'exécution - Propreté des pièces - Identification juste des pièces défectueuses	- Produits et moyens de nettoyage - Nettoyage des pièces - Contrôle et triage des pièces **- Exercices d'application**
- Réparer ou changer les pièces Défectueuses	- Respect des règles de santé et sécurité - Choix approprié de la méthode de réparation - Utilisation appropriée des équipement et outillage de réparation - Conformité de la réparation	- Procédures et techniques de réparation des pièces des équipements d'étirage, de filage de torsion et d'assemblage (soudage, rechargement et usinage, cote de réparation, etc.) - Réparation ou changement des pièces - Contrôle de la réparation effectuée' **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Monter et ajuter les éléments du mécanisme	- Respect des règles de santé et sécurité - Utilisation appropriée de l'outillage et moyens de manutention - Respect des procédures de Montage - Respect des ajustements - Interprétation juste des schémas	- Montage des mécanismes des équipements d'étirage, de filage de torsion et d'assemblage - Ajustements et réglages nécessaires **- Exercices d'application**
- Vérifier le fonctionnement	- Respect des règles de santé et sécurité - Respect des procédures de vérification	- Mise à l'essai après réparation - Contrôle du mécanisme réparé - Contrôle des réglages effectués **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Qualifiant

Module : Réglage des équipements de préparation au tissage
Code : MQ06
Durée : 102 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable :

- Régler les équipements de préparation au tissage

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A partir de :
- Directives
- Fiches techniques de l'article
- **Sur des équipements de préparation au tissage (ourdissoir, encolleuse, cannetière)**

A l'aide de :
- Outillage et instruments
- Pièces de rechange et accessoires
- Ensouple, fils de trame, fils de lisière, bobines, colle
- Manuels techniques des fabricants

Critères de performance :

- Respect des règles de santé et de sécurité
- Utilisation appropriée de l'outillage et instruments
- Respect du processus de travail
- Respect des recommandations du constructeur et des normes
- Propreté, ordre et minutie dans le travail.
- Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
-Conduire des équipements de préparation au tissage	- Respect des règles de santé et sécurité au travail -Identification correcte du rôle des différentes commandes - Manipulation correcte des équipements de préparation au tissage	- Identification des différentes parties des équipements de préparation au tissage - Caractéristiques techniques des équipements de préparation au tissage - Manipulation des différentes commandes de l'ourdissoir -Manipulation des différentes commandes de l'encolleuse -Manipulation des différentes commandes des canetières **- Exercices d'application**
- Préparer le poste de travail	- Respect des règles de santé et sécurité - Choix judicieux de l'outillage - Préparation adéquate de la machine en fonction de la fiche technique du produit à réaliser	- Choix de l'outillage - Préparation des différentes machines pour la production en fonction de la fiche technique du produit à réaliser **- Exercices d'application**
- Effectuer les réglages spécifiques au produit	- Utilisation appropriée de l'outillage et documentation technique - Exactitude et précision des réglages - Respect des procédures de travail et spécification du constructeur	- Exploitation de la documentations techniques - Identification des paramètres de réglage en fonction de la fiche technique du produit à réaliser - Réalisation des différents réglages nécessaires **- Exercices d'application**
- Effectuer un essai de fonctionnement	- Respect des règles de santé et sécurité - Respect des procédures de vérification - Conformité du produit aux spécifications	- Contrôle du fonctionnement de la machine - Contrôle du produit **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Qualifiant

Module : Réglage des métiers à tisser
Code : MQ07
Durée : 119 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable de :

- Régler les métiers à tisser

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A partir de :

- Directives
- Fiches techniques de l'article
- **Sur des métiers à tisser.**

A l'aide de :

- Outillage et instruments
- Pièces de rechange et accessoires
- Ensouple, fils de trame, fils de lisière
- Manuels techniques des fabricants

Critères de performance :

- Respect des règles de santé et de sécurité
- Utilisation appropriée de l'outillage et instruments
- Respect du processus de travail
- Respect des recommandations du constructeur et des normes
- Propreté, ordre et minutie dans le travail.
- Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
-Conduire les métiers à tisser	- Respect des règles de santé et sécurité au travail -Identification correcte du rôle des différentes commandes - Manipulation correcte des métiers à tisser	- Identification des différentes parties des métiers à tisser - Caractéristiques techniques des métiers à tisser - Manipulation des différentes commandes des métiers à tisser **- Exercices d'application**
- Préparer le poste de travail	- Respect des règles de santé et sécurité - Choix judicieux de l'outillage - Préparation adéquate de la machine en fonction de la fiche technique du produit à réalise	- Choix de l'outillage - Préparation des métiers à Tisser pour la production en fonction de la fiche technique du produit à réaliser **- Exercices d'application**
- Effectuer les réglages spécifiques a l'article	- Utilisation appropriée de l'outillage et documentation technique - Exactitude et précision des réglages - Respect des procédures de travail et spécification du constructeur	- Exploitation de la documentations techniques - Identification des paramètres de réglage en fonction de la fiche technique du produit à réaliser - Réalisation des différents réglages nécessaires **- Exercices d'application**
- Effectuer un essai de fonctionnement	- Respect des règles de santé et sécurité - Respect des procédures de vérification - Conformité du produit aux spécifications	- Contrôle du fonctionnement de la machine - Contrôle du produit **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Qualifiant

Module : Entretien des équipements de tissage
Code : MQ08
Durée : 68 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable de :

- Exécuter les travaux d'entretien des équipements de tissage

Conditions d'évaluation:

- Individuellement

A partir de :

- Directives
- Plannings d'entretien
- **Sur des équipements de tissage (ourdissoir, encolleuse, cannetière, métier à tisser)**

A l'aide de :

- Outillage et instruments
- Pièces de rechange et accessoires
- Articles de production
- Manuels techniques des fabricants
- Produits de nettoyage des équipements, huiles et graisses
- Air comprimé

Critères de performance :

- Respect des règles de santé et de sécurité
- Utilisation appropriée de l'outillage et instruments
- Respect du processus de travail
- Respect des recommandations du constructeur et des normes
- Respect de la périodicité
- Propreté, ordre et minutie dans le travail.
- Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Interpréter les plannings d'entretien des équipements de tissage	- Interprétation juste des planning - Identification et repérage correct de la machine a entretenir - Identification correcte des travaux d'entretien à exécuter - Respect de la périodicité	- Exploitation des plannings d'entretien préventif des équipements de tissage - Exploitation des plannings de graissage des équipements de tissage **- Exercices d'application**
- Préparer le poste de travail pour entretien	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Choix judicieux des pièces, outillage et produits	- Vérification visuel de la machine, détection des bruits - Exploitation et utilisation des dossiers Historiques, documentation du constructeur - Choix de l'outillage, pièces de rechange et produits - Préparation des différentes machines de tissage pour entretien préventif **- Exercices d'application**
- Nettoyer les équipements de tissage	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Utilisation appropriée des produits - Propreté de la machine	- Produits et moyens de nettoyage - Procédure de nettoyage - Utilisation de l'air comprimé - Nettoyage des équipements de tissage **- Exercices d'application**
- Effectuer les contrôles et vérifications recommandées par le constructeur	- Respect du processus de travail - Respect des recommandations des constructeurs et des normes - Démontage et montage correct des pièces - Utilisation appropriée de l'outillage et instruments	- Contrôle des systèmes mécaniques - Contrôle des systèmes hydrauliques et pneumatiques - Vérification des systèmes électriques et électroniques - Pièces à changer systématiquement - Démontage et vérification des mécanismes et pièces recommandées - Montage et ajustage **- Exercices d'application**
- Graisser les équipements de tissage	- Respect des règles de santé et sécurité et protection de l'environnement - Respect du type de lubrifiant, Quantité, niveau et périodicité par point - Respect des techniques d'exécution - Utilisation appropriée de l'outillage et moyens de graissage	- Systèmes de graissage des équipements de tissage, graisse et huiles utilisées - Graissage des équipements de tissage **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Procéder à un essai de fonctionnement	- Respect des règles de santé et sécurité - Respect des procédures de contrôles	- Contrôle du fonctionnement de la machine - Contrôle de la qualité du produit **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Qualifiant

Module : Réparation des équipements de préparation au tissage
Code : MQ09
Durée : 119 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable de :

- Réparer les équipements de préparation au tissage

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A partir de :

- Directives
- Problème de fonctionnement réel ou simili sur des équipements de préparation au tissage

A l'aide de :

- Outillage et instruments
- Pièces de rechange et accessoires
- Manuels techniques des fabricants
- Equipements et fourniture de réparation

Critères de performance :

- Respect des règles de santé et de sécurité
- Utilisation appropriée de l'outillage et instruments
- Respect du processus de travail
- Respect des recommandations du constructeur et des normes
- Propreté, ordre et minutie dans le travail.
- Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Diagnostiquer la panne	- Respect du processus de diagnostic - Interprétation correcte des signes de défectuosité - Justesse du diagnostic	- Principaux pannes et déréglages des équipements de préparation au tissage : - Ourdissoirs - Encolleuses - Canetières - Noueuses - Causes possibles des pannes - Conséquence sur le fonctionnement des équipements et la qualité du produit - Remèdes - Tableau de causes a effets et remèdes - Processus de diagnostic - Localisation du mécanisme ou pièce de défaillance **- Exercices d'application**
- Préparer le poste de travail	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Choix judicieux de l'outillage	- Préparation de la machine - Choix de l'outillage **- Exercices d'application**
- Démonter le mécanisme à réparer	- Respect des règles de santé et sécurité - Utilisation appropriée de l'outillage et moyens de manutention - Respect des procédures de démontage - Interprétation juste des schémas	- Exploitation du catalogue de pièces de rechange - Démontage des différents mécanismes des équipements d'e préparation au tissage **- Exercices d'application**
- Nettoyer et contrôler les pièces retirées	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Respect de la technique d'exécution - Propreté des pièces - Identification juste des pièces défectueuses	- Produits et moyens de nettoyage - Nettoyage des pièces - Contrôle et triage des pièces **- Exercices d'application**
- Réparer ou changer les pièces Défectueuses	- Respect des règles de santé et sécurité - Choix approprié de la méthode de réparation - Utilisation appropriée des équipement et outillage de réparation - Conformité de la réparation	- Procédures et techniques de réparation des pièces des équipements de préparation au tissage (soudage, rechargement et usinage, cote de réparation, etc.) - Réparation ou changement des pièces - Contrôle de la réparation effectuée' **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Monter et ajuter les éléments du mécanisme	- Respect des règles de santé et sécurité - Utilisation appropriée de l'outillage et moyens de manutention - Respect des procédures de Montage - Respect des ajustements	- Montage des mécanismes des équipements de préparation au tissage - Ajustements et réglages nécessaires **- Exercices d'application**
- Vérifier le fonctionnement	- Respect des règles de santé et sécurité - Respect des procédures de vérification	- Mise à l'essai après réparation - Contrôle du mécanisme réparé - Contrôle des réglages effectués **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Qualifiant

Module : Réparation des métiers à tisser
Code : MQ10
Durée : 119 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable de :

- Réparer les métiers à tisser

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A partir de :
- Directives
- Problème de fonctionnement réel ou simili sur des métiers à tisser

A l'aide de :
- Outillage et instruments
- Pièces de rechange et accessoires
- Manuels techniques des fabricants
- Equipements et fourniture de réparation

Critères de performance :

- Respect des règles de santé et de sécurité
- Utilisation appropriée de l'outillage et instruments
- Respect du processus de travail
- Respect des recommandations du constructeur et des normes
- Propreté, ordre et minutie dans le travail.
- Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Diagnostiquer la panne	- Respect du processus de diagnostic - Interprétation correcte des signes de défectuosité - Justesse du diagnostic	- Principaux pannes et déréglages des métiers à tisser - Causes possibles des pannes - Conséquence sur le fonctionnement des équipements et la qualité du produit - Remèdes - Tableau de causes a effets et remèdes - Processus de diagnostic - Localisation du mécanisme ou pièce de défaillance **- Exercices d'application**
- Préparer le poste de travail	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Choix judicieux de l'outillage	- Préparation de la machine - Choix de l'outillage **- Exercices d'application**
- Démonter le mécanisme à réparer	- Respect des règles de santé et sécurité - Utilisation appropriée de l'outillage et moyens de manutention - Respect des procédures de démontage - Interprétation juste des schémas	- Exploitation du catalogue de pièces de rechange - Démontage des différents mécanismes des métiers à tisser **- Exercices d'application**
- Nettoyer et contrôler les pièces retirées	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Respect de la technique d'exécution - Propreté des pièces - Identification juste des pièces défectueuses	- Produits et moyens de nettoyage - Nettoyage des pièces - Contrôle et triage des pièces **- Exercices d'application**
- Réparer ou changer les pièces Défectueuses	- Respect des règles de santé et sécurité - Choix approprié de la méthode de réparation - Utilisation appropriée des équipement et outillage de réparation - Conformité de la réparation	- Procédures et techniques de réparation des pièces des métiers à tisser (soudage, rechargement et usinage, cote de réparation, etc.) - Réparation ou changement des pièces - Contrôle de la réparation effectuée' **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Monter et ajuter les éléments du mécanisme	- Respect des règles de santé et sécurité - Utilisation appropriée de l'outillage et moyens de manutention - Respect des procédures de Montage - Respect des ajustements - Interprétation juste des schémas	- Montage des mécanismes des Métiers à tisser - Ajustements et réglages nécessaires **- Exercices d'application**
- Vérifier le fonctionnement	- Respect des règles de santé et sécurité - Respect des procédures de vérification	- Mise à l'essai après réparation - Contrôle du mécanisme réparé - Contrôle des réglages effectués **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Qualifiant

Module : Réglage des équipements de finissage
Code : MQ11
Durée : 119 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable :

- Régler les équipements de finissage

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A partir de :

- Directives
- Fiches techniques de l'article
- **Sur des équipements de finissage (jiggers, autoclaves, imprimeuses, rame, visiteuses plieuses, plieuses, machine à coudre plate, couseuse manuelle)**

A l'aide de :

- Outillage et instruments
- Pièces de rechange et accessoires
- Articles de production et produits
- Manuels techniques des fabricants

Critères de performance :

- Respect des règles de santé et de sécurité
- Utilisation appropriée de l'outillage et instruments
- Respect du processus de travail
- Respect des recommandations du constructeur et des normes
- Propreté, ordre et minutie dans le travail.
- Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
-Conduire les équipements de lavage et teinture	- Respect des règles de santé et sécurité au travail -Identification correcte du rôle des différentes commandes - Manipulation correcte des équipements de lavage et teinture	- Identification des différentes parties des équipements de finissage - Caractéristiques techniques des équipements de finissage - Manipulation des différentes commandes des jiggers et autoclaves - Manipulation des différentes commandes des imprimeuses et calendres
- Préparer le poste de travail	- Respect des règles de santé et sécurité - Choix judicieux de l'outillage - Préparation adéquate de la machine en fonction de la fiche technique du produit ou travail à réaliser	- Manipulation des différentes commandes de la rame - Manipulation des différentes commandes des visiteuses plieuses et des plieuses - Utilisation des machines à coudre plate et couseuses manuelles **- Exercices d'application**
- Effectuer les réglages spécifiques au produit	- Utilisation appropriée de l'outillage et documentation technique - Exactitude et précision des réglages - Respect des procédures de travail et spécification du constructeur	- Exploitation de la documentations techniques - Identification des paramètres de réglage en fonction de la fiche technique du produit ou travail à réaliser - Réalisation des différents Réglages nécessaires **- Exercices d'application**
- Effectuer un essai de fonctionnement	- Respect des règles de santé et sécurité - Respect des procédures de vérification - Conformité du produit aux spécifications	- Contrôle du fonctionnement de la machine - Contrôle du produit **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Qualifiant

Module : Entretien des équipements de finissage
Code : MQ12
Durée : 68 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable de :

- Exécuter les travaux d'entretien des équipements de finissage

Conditions d'évaluation:

- Individuellement

A partir de :

- Directives
- Plannings d'entretien
- **Sur des équipements de finissage**

A l'aide de :

- Outillage et instruments
- Pièces de rechange et accessoires
- Manuels techniques des fabricants
- Produits de nettoyage des équipements, huiles et graisses
- Air comprimé

Critères de performance :

- Respect des règles de santé et de sécurité
- Utilisation appropriée de l'outillage et instruments
- Respect du processus de travail
- Respect des recommandations du constructeur et des normes
- Respect de la périodicité
- Propreté, ordre et minutie dans le travail.
- Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Interpréter les plannings d'entretien des équipements de finissage	- Interprétation juste des planning - Identification correcte des travaux d'entretien à exécuter - Respect de la périodicité	- Exploitation des plannings d'entretien préventif des équipements de finissage - Exploitation des plannings de graissage des équipements de finissage **- Exercices d'application**
- Préparer le poste de travail pour entretien	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Choix judicieux des pièces, outillage et produits	- Vérification visuel de la machine, détection des bruits - Exploitation et utilisation des dossiers historiques documentation du constructeur - Choix de l'outillage, pièces de rechange et produits - Préparation des différentes machines de finissage pour entretien préventif **- Exercices d'application**
- Nettoyer les équipements de finissage	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Utilisation appropriée des produits - Propreté de la machine	- Produits et moyens de nettoyage - Procédure de nettoyage - Utilisation de l'air comprimé - Nettoyage des équipements de finissage **- Exercices d'application**
- Effectuer les contrôles et vérifications recommandées par le constructeur	- Respect du processus de travail - Respect des recommandations des constructeurs et des normes - Démontage et montage correct des pièces - Utilisation appropriée de l'outillage et instruments	- Contrôle des systèmes mécaniques - Contrôle des systèmes hydrauliques et pneumatiques - Vérification des systèmes électriques et électroniques - Pièces à changer systématiquement - Démontage et vérification des mécanismes et pièces recommandées - Montage et ajustage **- Exercices d'application**
- Graisser les équipements de finissage	- Respect des règles de santé et sécurité et protection de l'environnement - Respect du type de lubrifiant, Quantité, niveau et périodicité par point - Respect des techniques d'exécution - Utilisation appropriée de l'outillage et moyens de graissage	- Systèmes de graissage des équipements de filature, graisse et huiles utilisées - Graissage des équipements de finissage **- Exercices d'application**
- Procéder a un essai de fonctionnement	- Respect des règles de santé et sécurité - Respect des procédures de contrôles	- Contrôle du fonctionnement de la machine - Contrôle de la qualité du produit **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Qualifiant

Module : Réparation des équipements de lavage et teinture
Code : MQ13
Durée : 68 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable de :

- Réparer les équipements de lavage et teinture

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A partir de :
- Directives
- Problème de fonctionnement réel ou simili sur des équipements de lavage et teinture

A l'aide de :
- Outillage et instruments
- Pièces de rechange et accessoires
- Manuels techniques des fabricants
- Equipements et fourniture de réparation

Critères de performance :

- Respect des règles de santé et de sécurité
- Utilisation appropriée de l'outillage et instruments
- Respect du processus de travail
- Respect des recommandations du constructeur et des normes
- Propreté, ordre et minutie dans le travail.
- Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Diagnostiquer la panne	- Respect du processus de diagnostic - Interprétation correcte des signes de défectuosité - Justesse du diagnostic	- Principaux pannes et déréglages des équipements de lavage et teinture : - Jiggers - Autoclaves - Imprimeuses - Causes possibles des pannes - Conséquence sur le fonctionnement des équipements et la qualité du produit - Remèdes - Tableau de causes a effets et remèdes - Processus de diagnostic - Localisation du mécanisme ou pièce de défaillance **- Exercices d'application**
- Préparer le poste de travail	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Choix judicieux de l'outillage	- Préparation de la machine - Choix de l'outillage **- Exercices d'application**
- Démonter le mécanisme à réparer	- Respect des règles de santé et sécurité - Utilisation appropriée de l'outillage et moyens de manutention - Respect des procédures de démontage - Interprétation juste des schémas	- Exploitation du catalogue de pièces de rechange - Démontage des différents mécanismes des équipements de lavage et teinture **- Exercices d'application**
- Nettoyer et contrôler les pièces retirées	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Respect de la technique d'exécution - Propreté des pièces - Identification juste des pièces défectueuses	Produits et moyens de nettoyage - Nettoyage des pièces - Contrôle et triage des pièces **- Exercices d'application**
- Réparer ou changer les pièces Défectueuses	- Respect des règles de santé et sécurité - Choix approprié de la méthode de réparation - Utilisation appropriée des équipement et outillage de réparation - Conformité de la réparation	- Procédures et techniques de réparation des pièces des équipements de lavage et d'impression (soudage, rechargement et usinage, cote de réparation, etc.) - Réparation ou changement des pièces - Contrôle de la réparation effectuée' **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Monter et ajuter les éléments du mécanisme	- Respect des règles de santé et sécurité - Utilisation appropriée de l'outillage et moyens de manutention - Respect des procédures de Montage - Respect des ajustements - Interprétation juste des schémas	- Montage des mécanismes des équipements de lavage et d'impression - Ajustements et réglages nécessaires **- Exercices d'application**
- Vérifier le fonctionnement	- Respect des règles de santé et sécurité - Respect des procédures de vérification	- Mise à l'essai après réparation - Contrôle du mécanisme réparé - Contrôle des réglages effectués **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Qualifiant

Module : Réparation des équipements de séchage
Code : MQ14
Durée : 85 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable de :

- Réparer les équipements de séchage

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A partir de :
- Directives
- Problème de fonctionnement réel ou simili sur des équipements de séchage

A l'aide de :
- Outillage et instruments
- Pièces de rechange et accessoires
- Manuels techniques des fabricants
- Equipements et fourniture de réparation

Critères de performance :

- Respect des règles de santé et de sécurité
- Utilisation appropriée de l'outillage et instruments
- Respect du processus de travail
- Respect des recommandations du constructeur et des normes
- Propreté, ordre et minutie dans le travail.
- Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenus
- Diagnostiquer la panne	- Respect du processus de diagnostic - Interprétation correcte des signes de défectuosité - Justesse du diagnostic	- Principaux pannes et déréglages des rames sécheuses et calendres - Causes possibles des pannes - Conséquence sur le fonctionnement des équipements et la qualité du produit - Remèdes - Tableau de causes a effets et remèdes - Processus de diagnostic - Localisation du mécanisme ou pièce de défaillance **- Exercices d'application**
- Préparer le poste de travail	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Choix judicieux de l'outillage	- Préparation de la machine - Choix de l'outillage **- Exercices d'application**
- Démonter le mécanisme à réparer	- Respect des règles de santé et sécurité - Utilisation appropriée de l'outillage et moyens de manutention - Respect des procédures de démontage - Interprétation juste des schémas	- Exploitation du catalogue de pièces de rechange - Démontage des différents mécanismes des équipements de séchage **- Exercices d'application**
- Nettoyer et contrôler les pièces retirées	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Respect de la technique d'exécution - Propreté des pièces - Identification juste des pièces défectueuses	- Produits et moyens de nettoyage - Nettoyage des pièces - Contrôle et triage des pièces **- Exercices d'application**
- Réparer ou changer les pièces Défectueuses	- Respect des règles de santé et sécurité - Choix approprié de la méthode de réparation - Utilisation appropriée des équipement et outillage de réparation - Conformité de la réparation	- Procédures et techniques de réparation des pièces des équipements de séchage (soudage, rechargement et usinage, cote de réparation, etc.) - Réparation ou changement des pièces - Contrôle de la réparation effectuée' **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Monter et ajuter les éléments du mécanisme	- Respect des règles de santé et sécurité - Utilisation appropriée de l'outillage et moyens de manutention - Respect des procédures de Montage - Respect des ajustements - Interprétation juste des schémas	- Montage des mécanismes des équipements de séchage - Ajustements et réglages nécessaires **- Exercices d'application**
- Vérifier le fonctionnement	- Respect des règles de santé et sécurité - Respect des procédures de vérification	- Mise à l'essai après réparation - Contrôle du mécanisme réparé - Contrôle des réglages effectués **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Qualifiant

Module : Réparation des équipements de conditionnement du produit fini
Code : MQ15
Durée : 60 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable de :

- Réparer les équipements de conditionnement du produit fini

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A partir de :
- Directives
- Problème de fonctionnement réel ou simili sur des équipements de conditionnement du produit fini (visiteuse plieuse, plieuses, machines à coudre, couseuse manuelle)

A l'aide de :
- Outillage et instruments
- Pièces de rechange et accessoires
- Manuels techniques des fabricants
- Equipements et fourniture de réparation

Critères de performance :

- Respect des règles de santé et de sécurité
- Utilisation appropriée de l'outillage et instruments
- Respect du processus de travail
- Respect des recommandations du constructeur et des normes
- Propreté, ordre et minutie dans le travail.
- Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Diagnostiquer la panne	- Respect du processus de diagnostic - Interprétation correcte des signes de défectuosité - Justesse du diagnostic	- Principaux pannes et déréglages des équipements de conditionnement du tissu fini (visiteuse plieuse, plieuses, machines à coudre, couseuse manuelle) - Causes possibles des pannes - Conséquence sur le fonctionnement des équipements et la qualité du produit - Remèdes - Tableau de causes a effets et remèdes - Processus de diagnostic - Localisation du mécanisme ou pièce de défaillance **- Exercices d'application**
- Préparer le poste de travail	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Choix judicieux de l'outillage	- Préparation de la machine - Choix de l'outillage **- Exercices d'application**
- Démonter le mécanisme à réparer	- Respect des règles de santé et sécurité - Utilisation appropriée de l'outillage et moyens de manutention - Respect des procédures de démontage - Interprétation juste des schémas	- Exploitation du catalogue de pièces de rechange - Démontage des différents mécanismes des équipements de conditionnement du tissu fini **- Exercices d'application**
- Nettoyer et contrôler les pièces retirées	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Respect de la technique d'exécution - Propreté des pièces - Identification juste des pièces défectueuses	- Produits et moyens de nettoyage - Nettoyage des pièces - Contrôle et triage des pièces **- Exercices d'application**
- Réparer ou changer les pièces Défectueuses	- Respect des règles de santé et sécurité - Choix approprié de la méthode de réparation - Utilisation appropriée des équipement et outillage de réparation - Conformité de la réparation	- Procédures et techniques de réparation des pièces des équipements de conditionnement du tissu fini (soudage, rechargement et usinage, cote de réparation, etc.) - Réparation ou changement des pièces - Contrôle de la réparation effectuée' **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Monter et ajuter les éléments du mécanisme	- Respect des règles de santé et sécurité - Utilisation appropriée de l'outillage et moyens de manutention - Respect des procédures de Montage - Respect des ajustements - Interprétation juste des schémas	- Montage des mécanismes des équipements d'étirage, de filage de torsion et d'assemblage - Ajustements et réglages nécessaires **- Exercices d'application**
- Vérifier le fonctionnement	- Respect des règles de santé et sécurité - Respect des procédures de vérification	- Mise à l'essai après réparation - Contrôle du mécanisme réparé - Contrôle des réglages effectués **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Qualifiant

Module : Gestion d'une équipe de maintenance.
Code : MQ16
Durée : 120 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable de :

- Gérer et lancer les travaux de maintenance

Conditions d'évaluation:

- Individuellement

A partir de :

- Directives
- Planning de maintenance
- Documentation techniques

A l'aide de :

- Outillage et produits
- Bon de sortie magasin
- Compte rendu des travaux de maintenance
- Supports de gestion
- Poste informatique

Critères de performance :

- Respect des spécifications des constructeurs
- Respect de la périodicité
- Respect des exigences de la production
- Utilisation rationnelle du personnel de maintenance
- Utilisation appropriée de la documentation et supports de gestion
- Contrôle approprié des travaux
- Pertinence des données recueillies

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Planifier les travaux d'entretien préventif	- Identification correcte des différentes formes de maintenance - Respect de la périodicité - Respect des recommandations des constructeurs	- Organisation de la maintenance - Les différentes formes de maintenance - Application des programmes d'entretien préventif des équipements de filature - Application des programmes d'entretien préventif des équipements de préparation au tissage - Application des programmes d'entretien préventif des équipements de tissage - Application des programmes d'entretien préventif des équipements de finissage
- Lancer les travaux de maintenance	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Respect des exigences de la production - Respect du temps alloué - Choix correct des priorités des travaux	- Atelier de filature : - Recensement des travaux de maintenance - Préparation moyens, outillage et pièces de rechange - Sélection des travaux de la maintenance - Lancement et ordonnancement des travaux de maintenance - Atelier de préparation au tissage : - Recensement des travaux de maintenance - Préparation moyens, outillage et pièces de rechange - Sélection des travaux de la maintenance - Lancement et ordonnancement des travaux de maintenance - Atelier de tissage : - Recensement des travaux de maintenance - Préparation moyens, outillage et pièces de rechange - Sélection des travaux de la maintenance - Lancement et ordonnancement des travaux de maintenance - Atelier de finissage : - Recensement des travaux de maintenance - Préparation moyens, outillage et pièces de rechange - Sélection des travaux de la maintenance - Lancement et ordonnancement des travaux de maintenance

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Effectuer le suivi des travaux de maintenance	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Respect des recommandations des constructeurs - Respect des exigences de la production - Respect des normes - Respect des procédures de contrôle des travaux	Atelier de filature : - Intervention sur les équipements textiles dans les travaux difficiles - Contrôle des travaux réalisés - Suivi de la réparation des pièces Atelier de préparation au tissage : - Intervention sur les équipements textiles dans les travaux difficiles - Contrôle des travaux réalisés - Suivi de la réparation des pièces Atelier de tissage : - Intervention sur les équipements textiles dans les travaux difficiles - Contrôle des travaux réalisés - Suivi de la réparation des pièces Atelier de finissage: - Intervention sur les équipements textiles dans les travaux difficiles - Contrôle des travaux réalisés - Suivi de la réparation des pièces
- Gérer la documentation technique	- Exploitation rationnelle de la documentation - Respect des Techniques d'exécution - Clarté, exactitude et pertinence des données - Utilisation de la terminologie exacte	- Gestion de la documentation des équipements de filature -Gestion de la documentation des équipements de préparation au tissage -Gestion de la documentation des équipements de tissage Gestion de la documentation des équipements de finissage - Rédaction des rapports de suivi des travaux de groupe - Rédaction des rapports d'activité

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Qualifiant

Module : Suivi des stocks
Code : MQ17
Durée : 34 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable de :

- Effectuer le suivi des stocks

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A partir de :
- Directives

A l'aide de :
- Poste informatique
- Catalogues de pièces de rechanges et accessoires des équipements
- Fiches de consommation en pièces de rechange et accessoires
- Fiches de stocks, fiches de réception

Critères de performance :

- Identification juste des pièces d'usure
- Exploitation rationnelle des fiches de stocks
- Estimations correctes des besoins en pièces de rechange et accessoires
- Identification juste des pièces non conformes

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Identifier les pièces et accessoires d'usure des équipements textiles	- Identification juste des pièces d'usure des équipements textiles	- Notions de gestion des stocks - Rotation des stocks - Technique de stockage des pièces et produits - Définition des pièces d'usure, pièces à rotation lente, etc. - Exploitation des fiches de consommation - Pièces et accessoires d'usure des équipements de filature - Pièces et accessoires d'usure des équipements de préparation au tissage - Pièces et accessoires d'usure des équipements de tissage - Pièces et accessoires d'usure des équipements de finissage -Durée de vie des pièces d'usure **- Exercices d'application**
- Etablir les prévisions en pièces de rechange, accessoires et produits	- Identification juste des pièces d'usure des équipements textiles - Détermination exacte de la consommation en pièces de rechange - Exploitation rationnelle des fiches de gestion des stocks - Prévisions selon besoins de la production	- Importance de l'approvisionnement en pièces de rechange, accessoires et produits - Définition du délai de livraison - Exploitation des fiches de stocks et des fiches de consommation - Etablissement des prévisions des pièces de rechange pour les équipements de filature - Etablissement des prévisions des pièces de rechange pour les équipements de préparation au tissage - Etablissement des prévisions des pièces de rechange pour les équipements de finissage **- Exercices d'application**
- Réceptionner les pièces de rechange et accessoires.	- Contrôle judicieux des pièces - Identification correcte des pièces non conformes	- Procédures de réception - Contrôle de conformité **- Exercices d'application**
- Utiliser le logiciel de gestion des stocks	- Application correcte des commandes du logiciel - Exploitation rationnelle du logiciel de gestion des stocks	- Présentation du logiciel de gestion des stocks - utilisation du logiciel de gestion des stocks **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Complémentaire

Module : Mathématiques
Code : MC1
Durée : 34 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable d'appliquer les notions de mathématiques.

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A l'aide de :

- Formules, abaques
- Calculatrice

A partir de :

- Directives.
- Manuel technique

Critères de performance :

- Choix et utilisation appropriée des unités de mesure.
- Application correcte des relations.
- Exactitude et précision des calculs.
- Interprétation correcte des tables et abaques.
- Présentation claire et soignée:
  - De la démarche appliquée.
  - Des résultats.
- Rapidité d'exécution.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Appliquer les notions de géométrie et de trigonométrie	- Application correcte des formules - Exactitude et précision des calculs	- La géométrie de base - Les théorèmes de base en géométrie - Formes géométriques diverses - Théorèmes de trigonométries - Théorème de Thalès **- Exercices d'application**
- Calculer les périmètres, aires et volumes des formes géométriques	- Application correcte des formules - Exactitude et précision des calculs - Respect des unités de mesure	- Calcul des périmètres des différentes formes géométriques - Calcul des aires des différentes formes géométriques - Calcul des Volume des différentes formes géométriques **- Exercices d'application**
- Interpréter les courbes des fonctions et abaques	- Interprétation juste des courbes des fonctions - Utilisation correcte des abaques - Respect de la démarche d'étude des fonctions - Exactitude des résultats	- Etude des fonctions algébriques - Etude des fonctions trigonométriques - utilisation des abaques - Etude des fonctions logarithmiques - Etude des fonctions exponentielle **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Complémentaire

Module : Hygiène et sécurité
Code : MC2
Durée : 51 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable

- D'appliquer les règles de santé et de sécurité au travail

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A l'aide de :

- Moyens de prévention et de protection.
- Moyens de lutte contre l'incendie.
- Tousse des premiers soins.
- Manuel d'instructions de conduite des équipements
- Règlements d'hygiène et sécurité, affiches de sécurité, normes de Sécurité en vigueur, règlements de protection de l'environnement.

A partir de :

- directives
- Mise en situation
- Cas particuliers du métier

Critères de performance:

- Respect des règles de santé, sécurité et protection de l'environnement.
- Liste exhaustive des principaux risques et mesures applicables.
- Respect des mesures d'ergonomie et des normes prescrites.
- Utilisation correcte des moyens de prévention et de protection.
- Détermination exacte et ordonnée des étapes a suivre en cas d'accident ou d'incendie.
- Respect de l'ordre d'admission des premiers soins.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Identifier les risques généraux du métier.	- Identification correcte des règlements et lois relative à la sécurité - Identifications correcte des risques relatifs à la maintenance des équipements textiles	- Lois et règlements de la santé et sécurité au travail relative à la mécanique réglage des équipements textiles - Principaux risques liés à la maintenance des équipements de filature - Principaux risques liés à la maintenance des équipements de préparation au tissage - Principaux risques liés à la maintenance des équipements de finissage - Principaux risques liés à l'utilisation de l'outillage et équipements d'atelier mécanique **- Exercices d'application**
- Utiliser les moyens de protection et de prévention individuelle et collective	- Identification correcte des normes de sécurité des ateliers de production textile - Utilisation correcte des moyens de protection et de prévention individuelle - Identification correcte des moyens de prévention et de protection collective	- Normes de sécurité relative à l'atelier de filature - Normes de sécurité relative è l'atelier de préparation au tissage - Normes de sécurité relative è l'atelier de tissage - Normes de sécurité relative è l'atelier de finissage - Normes de sécurité relative è l'atelier mécanique - Utilisation des moyens de prévention et de protection individuelle - Moyens de prévention et de protection collective **- Exercices d'application**
- Adopter des postures de travail appropriées	- Respect des règles d'ergonomie spécifique à l'équipement - Adoption de la posture de travail appropriée	- Normes d'ergonomie des équipements textiles divers - Postures de travail appropriées des équipements textiles divers - Risques en cas du non respect des normes ergonomiques **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Donner les premiers soins à une victime.	- Identification correcte des séquences a prendre en cas d'accident d'un travailleur - Identification correcte des composants de la trousse des premiers soins - Exécutions correcte des premiers soins	- Séquences d'exécution a prendre en cas d'accident ou malaise d'un travailleur - Définition des premiers soins - Nature et buts des premiers soins - Composantes d'une trousse de premiers soins - Admission des premiers soins à une victime d'accident **- Exercices d'application**
- Utiliser le matériel de lutte contre l'incendie.	- Identification correcte des moyens de lute contre l'incendie - Utilisation correcte de l'extincteur à CO2	- Description des moyens de lutte contre l'incendie et la technique d'exécution - Matériel de lutte contre l'incendie - Utilisation des Extincteurs à CO2 - Contrôle des extincteurs à CO2 **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Complémentaire

Module : Technologie textile
Code : MC3
Durée : 68 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable :

- D'appliquer les notions de technologie textile

Conditions d'évaluation :

- Individuellement.

A l'aide de :

- Moyens d'identification des fibres textiles
- Loupe.
- Documents techniques

A partir de :

- Echantillons de fils et tissus, de vêtements
- Directives.

Critères de performance :

- Identification juste des fils et tissus
- Interprétation juste des caractéristiques techniques des fils et tissus
- Interprétation juste des caractéristiques des vêtements.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Identifier les fibres textiles	- Identification juste de la nature et origine des fibres textiles - Interprétation correcte des caractéristiques techniques des fibres textiles	- Classification et origine des matières textiles - Caractéristiques techniques et technologiques des matières textiles - Identification des matières textiles **- Exercices d'application**
- Identifier les équipements de filature	- Identification correcte des équipements de filature et leur rôle correspondant - Interprétation juste des schémas technologique et cinématiques - Identification correcte des principaux mécanismes constitutifs - Interprétation correcte des caractéristiques techniques de chaque produit	- Processus de filature - Equipements de filature : ▪ Désignations et rôle ▪ Schéma technologique et schéma cinématique ▪ Constitution et principe de fonctionnement ▪ Nature et caractéristique du produit de chaque équipement - Filature de la laine - filature du coton - Contrôle de qualité
- **Identifier les équipements de préparation au tissage**	- Identification correcte des équipements de préparation au tissage et leur rôle correspondant - Interprétation juste des schémas technologique et cinématiques - Identification correcte des principaux mécanismes constitutifs - Interprétation correcte des caractéristiques techniques de chaque produit	- Processus de préparation des fils de chaine - Préparation des fils de chaine : ▪ Ourdissage et son but ▪ Encollage et son but - Ourdissoirs : ▪ Types d'ourdissoirs et particularités d'utilisation ▪ schéma technologique et ▪ schéma cinématique ▪ Constitution et principe de ▪ fonctionnement ▪ nature et caractéristique du produit - Encolleuse : ▪ schéma technologique et ▪ schéma cinématique ▪ Constitution et principe de ▪ fonctionnement ▪ nature et caractéristique du produit - Cannetière : ▪ Rôle, schéma technologique et schéma cinématique ▪ Constitution et principe de fonctionnement - Technique de rentrage et de , nouage - contrôle de qualité

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Identifier les équipements de tissage	- Identification correcte des équipements de tissage - Interprétation juste des schémas technologique et cinématiques - Identification correcte des principaux mécanismes constitutifs - Interprétation correcte des caractéristiques techniques des tissus	- types des métiers à tisser - schéma technologique et schéma cinématique - constitution et principe de fonctionnement - Classification des tissus - Armures de base et armures dérivées - Caractéristiques techniques des tissus - contrôle de qualité
- Identifier les équipements d'ennoblissement du tissu	- Identification correcte des équipements de finissage - Interprétation juste des schémas technologique et cinématiques - Identification correcte des principaux mécanismes constitutifs - Interprétation correcte des caractéristiques techniques des tissus finis	- Processus de finissage - Equipements de lavage, teinture et séchage : ▪ Rôle, schéma technologique et schéma cinématique ▪ Constitution et principe de fonctionnement - Equipement de conditionnement des tissus finis : ▪ Rôle, schéma technologique et schéma cinématique ▪ Constitution et principe de fonctionnement - Produits de lavage - Types des colorants - Contrôle de qualité

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Complémentaire

Module : Dessin industriel
Code : MC4
Durée : 68 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable de :

- Lire, interpréter des plans et dessiner des croquis

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A l'aide de :

- Matériel et instruments de dessin.
- Instrument de mesure et de contrôle, calculatrice.
- Pièces mécaniques (poulies, arbres, pignons).
- Schémas et plan.
- Manuels techniques et normes.
- Ensembles mécaniques (réducteurs, système bielle manivelle, excentrique, etc.).

A partir de:

- Directives.
- Situation de travail

Critères de performance:

- Interprétation juste des plans, schémas et symboles.
- Exécution correcte des dessins et cotations.
- Rapidité d'exécution.
- Exactitude et précision des mesures et contrôles.
- Utilisation appropriée des instruments de mesure et de contrôle.
- Respect des techniques de travail et des normes.
- Identification correcte des matériaux
- Identification exacte des organes de construction mécaniques

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Appliquer les principes de base du dessin industriel	- Identification correcte des différents genres de dessin - Respect des normes de dessin -Respect des techniques de traçage	- Genre de dessin - Normes de présentation : • Formats • Cartouche - Traçage des différents traits, de lignes conventionnelles, arcs, circonférences - Lettres et chiffres style bâton droit **- Exercices d'application**
- Réaliser des projections orthogonales d'une pièce	- Choix et disposition correcte des vues - Identification juste des différents formats de la cartouche - Choix correct de l'échelle - Respect des normes de présentation - Représentation juste des vues - Présentation propre et claire	- Les projections - Les différentes vues - Choix des vues - Choix de l'échelle - Projection orthogonale - Normes de représentation des cotations - Dessin d'une pièce avec Cotation - Réalisation d'une perspective Cavalière d'une pièce **- Exercices d'application**
- Réaliser le dessin d'une pièce en coupe	- Choix correcte du plan de coupe - Représentation correcte des hachures - Représentation juste des coupes - Présentation propre et claire	- Choix du plan de coupe - coupe totale - demi-coupe - Coupe brisée - Normes de représentation des hachures : ▪ Traits des hachures ▪ Représentation en fonction des matériaux - Dessin de pièces en coupes - perspective isométrique **- Exercices d'application**
- Interpréter un dessin d'ensemble mécanique	- Identification correcte des normes de représentation des dessins d'ensemble - Détermination correcte de l'ordre de démontage d'un mécanisme à partir de son dessin	- Norme de représentation du dessin d'ensemble - Réalisation de dessin d'une pièce à partir d'un dessin d'ensemble - Détermination de l'ordre de démontage d'un ensemble mécanique à partir de son dessin **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Interpréter la représentation des organes de construction mécanique	- Identification correcte des différents symboles de représentation schématique des organes et transmissions mécaniques - Représentation schématique correcte des organes et transmissions mécaniques	- Définition des axes et des arbres - Types des liaisons mécaniques - les organes de guidage : ▪ Type des paliers ▪ Définition et type des roulements, matière des roulements ▪ Désignation des roulements ▪ Choix et calcul des roulements - Caractéristiques des systèmes de transmission et de transformation de mouvement - Calcul des transmissions - Représentation schématique des organes de construction mécanique **- Exercices d'application**
- Interpréter les tolérances et ajustement	- Interprétation correcte des symboles d'ajustement - Exactitude et précision des calculs - Identification correcte du type d'ajustement	- Les tolérances dimensionnelles - les différents ajustements - système à alésage normal - Système à arbre normal - calcul des tolérances et ajustement - Ajustement des roulements - Tolérance de forme et de position **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Complémentaire

Module : Electricité et d'électronique
Code : MC5
Durée : 51 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable :

- D'appliquer les principes d'électricité et d'électronique

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A l'aide de :

- Eléments électriques et composants électroniques, supports.
- Appareils de mesure, outillage électrique spécifique.
- Tableaux didactiques
- Moyens de sécurité.
- Fer à souder, étain, pompe à dessouder, brosse.
- Circuits électriques et composants électroniques utilisés en mécanique des équipements textiles.
- Documents techniques
- Plans et schémas

A partir de :

- Directives.
- Situation de travail

Critères de performance :

- Respect des règles de santé et sécurité au travail.
- Utilisation appropriée des outils et appareils de mesures électriques.
- Vérification exhaustive des éléments électriques et composants électroniques.
- Interprétation juste des plans et schémas.
- Utilisation de la terminologie appropriée.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Identifier les composants et circuits électriques de base	- Identification correcte des composants électriques - Interprétation correcte des caractéristiques des composants électriques - Exactitude et précision des calculs - Respect des unités de mesure - Utilisation de la terminologie appropriée	- Structure de la matière - Conducteurs, Isolants, Semi conducteur - Types de courant - Composants électriques et leurs caractéristiques : ▪ Sources de tension ▪ Conducteurs ▪ Résistances ▪ Interrupteurs, fusibles, - Principe de fonctionnement et utilisation des relais, disjoncteur, contacteurs, transformateurs, condensateurs - Magnétisme - Moteurs asynchrones constitution et principe de fonctionnement - Circuit électriques : ▪ groupement en série ▪ groupement en parallèle ▪ groupement mixte
-Calculer les paramètres d'un circuit électrique	- Exactitude et précision des calculs - Respect des unités de mesure	- Loi d'ohm - Calcul des grandeurs électriques d'un circuit : ▪ Différence de potentiel ▪ résistance ▪ Intensité ▪ puissance **- Exercices d'application**
- Interpréter les schémas électriques.	- Identification correcte des symboles de représentation des composants électriques - Respect des normes de représentation - Présentation correcte des schémas des circuits	- Symboles des différents composants électriques - Normes de présentation des Schémas électriques - Interprétation des Schémas électriques des équipements textiles **- Exercices d'application**
- Utiliser les appareils de mesure électriques (Multimètres).	- Respect des règles de santé et sécurité - Branchement correct des appareils de mesure - Interprétation correcte des lectures - Exactitude et précision des mesures	- Constitution, principe de fonctionnement et utilisation d'un multimètre numérique - interprétation des lectures des appareils de mesure - Vérification des composants et circuits électriques des équipements textiles **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Identifier les composants et circuits électroniques de base.	- Identification correcte des composants électroniques - Interprétation correcte des schémas de représentation des composants et circuits électroniques - Utilisation de la terminologie appropriée	- Composants électroniques de base (diode, transistor, etc.) - Schémas des composants électroniques - Systèmes électroniques des machines textiles - Entretien des circuits électroniques des équipements textiles **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Complémentaire

Module : Hydraulique et pneumatique
Code : MC6
Durée : 68 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable :

- D'appliquer les principes d'hydraulique et de pneumatique

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A l'aide de :

- Pièces et accessoires des systèmes hydrauliques et pneumatiques.
- Manomètre, débitmètre
- Schémas et plans des circuits hydrauliques et pneumatiques.
- Manuels techniques.

A partir de :

- Directives.
- Situation de travail

Critères de performance :

- Interprétation juste des plans et schémas.
- Utilisation de la terminologie appropriée.
- Identification juste des composants

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Identifier les éléments des circuits hydrauliques et pneumatiques	- Identification juste des composants - Utilisation de la terminologie appropriée - Interprétation juste des caractéristiques techniques	- Constitution et principes de fonctionnement des circuits hydrauliques et pneumatiques des équipements textiles - Caractéristiques techniques des circuits hydrauliques et pneumatiques des équipements textiles **- Exercices d'application**
- Mesurer et calculer les paramètres	- Exactitude e précision des calculs - Utilisation correcte des appareils de mesure	- Notions de pression et de débit - Utilisation des appareils de mesure de pression et appareils de mesure de débit - Calcul des paramètres des circuits hydrauliques - Calcul des paramètres des circuits pneumatiques **- Exercices d'application**
- Interpréter les schémas des circuits hydrauliques et pneumatiques	- Identification juste des symboles de représentation - Interprétation correcte des schémas des circuits	- Symbole de représentation des circuits hydrauliques - Symboles de représentation des circuits pneumatiques - Interprétation des schémas des circuits hydrauliques des équipements textile - Interprétation des schémas des circuits pneumatiques des équipements hydrauliques **- Exercices d'application**
- Entretenir et réparer les systèmes hydrauliques et pneumatiques	- Respect des règles de santé et sécurité - Respect des recommandations des constructeurs	- Entretien des systèmes hydrauliques des équipements textiles - Entretien des systèmes pneumatiques des équipements textiles - Contrôle et réparation des circuits hydrauliques des équipements textiles - Contrôle et réparation des circuits pneumatiques des équipements textiles **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Complémentaire

Module : Techniques d'expression
Code : MC7
Durée : 34 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable :

- D'appliquer les techniques de communication orales et écrites

Conditions d'évaluation:

- Individuellement et en groupe.

A l'aide de :

- Principes et techniques de communication.
- Micro ordinateur.
- Documentation technique
- Rapports, devis, compte rendu, instructions de service

A partir de :

- Directives.
- Situation vécues personnelle ou professionnelle.
- Jeux de rôle avec des collègues.

Critères de performance :

- Pertinence et précision de l'information transmise.
- Langage clair et concis.
- Utilisation de la terminologie appropriée.
- Choix adéquat du mode de communication.
- Qualité de la communication orale et écrite.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Appliquer les techniques de communication orales	- Identification juste des éléments du processus de communication - Identification juste des formes de la communication - Identification juste des obstacles a la communication - Choix correct du canal	- Les éléments du processus de communication : ▪ Emetteur ▪ Message émis ▪ Canal ▪ Message reçu ▪ Récepteur - La communication ascendante - la communication descendante - la communication latérale - Communication non verbale : ▪ Langage corporel, figure, position ▪ apparence générale - Les obstacles à une bonne communication - Caractéristiques d'un bon message - Choix du canal **- Exercices d'application**
- Communiquer au sein d'un groupe	- Respect des techniques de travail en groupe - Application correcte des méthodes de résolution des problèmes	- Définition d'un groupe - Définition des rôles, et répartition des taches au sein d'un groupe - Méthodes et techniques de travail créatif en groupe - Méthodes de résolution de problème en groupe **- Exercices d'application**
- Appliquer les techniques de communication écrites	Respect des techniques de présentation - Informations claires et exploitables - Utilisation correcte de la terminologie	- Rédaction des procès verbaux - Etablissement des devis Rédaction d'un CV : ▪ Techniques de présentation ▪ Les rubriques du CV ▪ Les pièces jointes - Rédaction d'un compte rendu des travaux de réparation et réglage des équipements textiles - Rédaction des fiches d'entretien des équipements textiles **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Complémentaire

Module : Informatique
Code : MC8
Durée : 34 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable :

- D'utiliser l'outil informatique

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A l'aide de :

- Microordinateur et ses périphériques.
- Logiciels d'exploitation, logiciels standards.
- Support de documentation (CD, disquettes, etc.).
- Internet.
- Documents techniques

A partir de:

- Tache professionnelle.
- Directives.

Critères de performance:

- Respect de la démarche d'exploitation
- Maîtrise des logiciels d'exploitation de traitement de textes et tableur
- Respect des normes de présentation
- Choix approprié des sites Internet
- Rapidité d'exécution.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Identifier l'arcitecture d'un micro ordinateur	- Respect des règles de santé et sécurité - Identification correcte des composant d'un microordinateur - Interprétation correcte des caractéristiques techniques - Branchement correcte des différents périphériques	- Historique de l'ordinateur - Différents types et marques des ordinateurs - Constitution d'un microordinateur : caractéristiques techniques des composants - Branchement d'un microordinateur - Différents ports **- Exercices d'application**
- Utiliser les systèmes d'exploitation.	- Respect de la démarche d'exploitation - Utilisation rationnelle des différentes commandes - Utilisation adéquate des supports de sauvegarde	- Utilité d'un système d'exploitation - les différents systèmes d'exploitation - Utilisation de l'environnement Windows - Commandes et opérations sous Windows **- Exercices d'application**
- Utiliser les logiciels d'application	- Utilisation rationnelle des commandes de la barre des menus et barre d'outils - Respect des règles de présentation et mise en forme d'un document - Utilisation correcte des formules de calcul	- Différentes versions de Word - Accès au logiciel Word - Présentation du logiciel Word - Utilisation du logiciel Word -Différentes versions d Excel - Accès au logiciel Excel - Présentation d'Excel - Utilisation d'Excel **- Exercices d'application**
- Utiliser les logiciels spécifiques de maintenance	- Utilisation corecte du logiciel de gestion de la maintenance - Exploitation rationelle de la gestion de la maintenance assistée par ordinateur	- Présentation du logiciel de gestion de la maintenance - Utilisation du logiciel de gestion de la maintenance **- Exercices d'application**
- Utiliser internet et messagerie électronique	- Exploitation rationnelle de l'internet - Exploitation rationnelle de la messagerie électronique	- Historique de l'Internet - Moteurs de recherche - Recherche sur Internet - Messagerie électronique **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Présentation du Module Complémentaire

Module : Ajustage et soudage
Code : MC9
Durée : 119 heures

Objectif modulaire

Comportement attendu :

A l'issue du module, le stagiaire doit être capable :

- D'exécuter les travaux d'ajustage et de soudage

Conditions d'évaluation:

- Individuellement.

A l'aide de :

- Outillage divers d'atelier
- Pièces défectueuses des équipements textiles
- Matériaux et fournitures diverses.
- Equipements d'atelier et accessoires
- Moyens de sécurité
- Moyens de manutention
- Manuels techniques de référence, normes et abaques
- Graisses, produits, huile de coupe

A partir de :

- Directives
- Schémas et croquis

Critères de performance:

- Respect des règles de santé et sécurité au travail
- Utilisation appropriée de l'outillage et équipements d'atelier
- Respect des techniques d'exécution
- Respect des tolérances et des normes
- Précision des mesures
- Propreté et minutie du travail
- Respect du temps alloué

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Éléments du contenu
- Identifier les caractéristiques techniques des matériaux	- Identification juste des matériaux - Interprétation juste des symboles de désignation - Identification correcte des caractéristiques des matériaux	- Procèdes d'obtention des métaux ferreux et non ferreux - Propriétés physico-chimique des matériaux ferreux - Propriétés physico-chimique des matériaux non ferreux - Propriétés physico-chimique des matières plastiques - Définition des alliages - Les alliages fer carbone - Propriétés des alliages fer carbone - Procèdes d'obtention des pièces - Désignation et forme marchande des métaux et alliages - Méthodes d'identification des métaux et alliages **- Exercices d'application**
- Interpréter les essais mécaniques et traitements thermiques	- Interprétation correcte des diagrammes - Identification correcte des essais mécaniques - Identification correcte de la procédure de réalisation des différents traitements thermiques	- But des essais Mécaniques - définition et procédure de réalisation des différents essais mécanique (essais de dureté, de résilience) - Diagramme fer- carbone - Traitement thermique : ▪ Différents traitements thermiques ▪ But des différents traitements thermiques ▪ équipements et moyens utilisés ▪ Procédure de réalisation
- Utiliser les instruments de mesure et de contrôle	- Exactitude et précision des mesures - Utilisation rationnelle des instruments de mesure et de contrôle - Respect des procédures d'entretien et de rangement des instruments de mesure et de contrôle	- utilisation des appareils de mesure directe (pied è coulisse, micromètre) - Utilisation du Trusquin, comparateur à cadran - Utilisation du marbre de traçage, vé, etc. - Entretien et rangement des instruments de mesure et de contrôle

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Utiliser les équipements fixes et mobiles d'atelier	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Interprétation juste des Caractéristiques techniques des équipements - Respect de la procédure d'utilisation des équipements - Choix approprié de l'équipement et accessoires en fonction de la nature des travaux	- Constitution, principe de fonctionnement et utilisation des équipements fixes et mobile d'atelier mécanique (perceuse à colonne, scie mécanique, chignole, plieuse, cisaille à tôles, touret à meuler, tronçonneuse) - Utilisation de la scie à main - Utilisation de l'étau à mors parallèles
- Exécuter les travaux d'ajustage divers	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Respect de la procédure d'utilisation des équipements et outillage - Choix approprié de l'outillage et accessoires en fonction de la nature des travaux - Respect des techniques d'exécution - Bonne qualité des travaux réalisés	- Technique de traçage à l'aide de la pointe à tracer - Utilisation des pointeaux - Affûtage des pointeaux - Limes : ▪ Différents types de limes et particularités d'utilisation ▪ Technique de limage - Perçage : ▪ Technique d'exécution ▪ Affûtage des forets ▪ Mesures de sécurité - Filetage et taraudages : ▪ Les différents types de filetage ▪ Désignation et caractéristiques des différents types de filetage ▪ Calcul du diamètre de l'avant trou de perçage ▪ Caractéristiques techniques des tarauds et tourne à gauche ▪ Technique d'exécution de taraudage ▪ Caractéristiques techniques des filières ▪ Réalisation des filetages a l'aide des filières - Différents types de l'arrache roulement et technique d'utilisation - Extracteurs de vis cassées et la technique d'exécution **Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Exécuter les travaux de soudage à l'arc électrique	-Respect des règles de santé et sécurité au travail - Interprétation juste des Caractéristiques techniques des équipements de soudage - Choix approprié de la méthode de soudage - Choix correct du métal d'apport - Réglage correct du poste à souder - Respect de la technique d'exécution - Bonne qualité esthétique de la soudure - Solidité parfaite de la soudure	- Constitution et principe de fonctionnement des postes de soudage à l'arc électrique - Caractéristiques techniques - Métallurgie de soudage - Différents types de soudage - Choix de la méthode de soudage - Métal d'apport constitution, caractéristiques techniques, particularités d'utilisation - Préparation des pièces à souder - Choix du métal d'apport - Mesures de sécurité - Outillage du soudeur - Réglage du poste à souder (paramètres de soudage) - Technique d'exécution du soudage - finition et contrôle des soudures **- Exercices d'application**
- Exécuter les travaux de soudage et oxycoupage oxyacéthylénique	- Respect des règles de santé et sécurité au travail - Choix correct du métal d'apport - Réglage correct de la pression des gaz - Réglage correct de la flamme - Respect de la technique d'exécution - Bonne qualité esthétique de la soudure - Solidité parfaite de la soudure	- constitution et montage du poste de soudage oxyacéthylénique : - Particularités d'utilisation du soudage oxyacéthylénique - Mesures de sécurité - Choix des buses - Réglages des pressions et de la flamme - Préparation des pièces à souder - Technique d'exécution du chauffage des pièces - Choix du métal de soudage - Technique d'exécution de la soudure oxyacéthylénique - Technique d'exécution de l'Oxycoupage **- Exercices d'application**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

III- FICHE DU STAGE PRATIQUE

Spécialité : Mécanique réglage des équipements textiles
Durée : 432 heures

Objectifs du stage	Suivi du stagiaire	Critères d'appréciation
-Situer les relations fonctionnelles de l'entreprise	- Accueil du stagiaire par l'encadreur - Présentation de l'entreprise et de l'organigramme - Visite dans les différents services et ateliers - Présentation des responsables et de leur rôle - Mise à disposition de la documentation de l'entreprise	- Identification correcte de l'organisation du travail - Identification correcte du règlement intérieur du travail - Bonne exploitation de la documentation
- Manipuler les équipements de filature, de tissage et de finissage	-Travail en doublure avec le conducteur des équipements textiles	-Respect des règles de santé et sécurité au travail -Utilisation appropriée des équipements -Maîtrise du processus de production
-Effectuer le graissage et nettoyage des équipements textiles	-Travail en doublure avec le nettoyeur graisseur	- Respect des règles de santé et sécurité au travail et du mode opératoire - Utilisation appropriée de l'outillage et des moyens de lubrification - Interprétation correcte des plans de graissage -Travail propre
- Effectuer les réglages des équipements textiles	-Travail en doublure avec le mécanicien régleur	- Respect des règles de santé et sécurité - Interprétation juste des directives - Exactitude et précision des réglages - Respect des recommandations des constructeurs
- Utiliser les équipements et outillage d'ajustage et de soudage	- Travail au niveau de l'atelier sous supervision du chef d'atelier	- Respect des règles de santé et sécurité -Utilisation appropriée de l'outillage et équipements de l'atelier - Qualité des travaux d'ajustage et de soudage

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Participer à l'exécution des entretiens préventifs des équipements textiles	Travail en doublure avec le mécanicien régleur.	- Respect des règles de santé et sécurité - Respect des recommandations du constructeur
- Faire un diagnostic et effectuer des mesures afin d'identifier l'élément défaillant	Travail en doublure avec le mécanicien régleur	- Respect des règles de santé et sécurité - justesse du diagnostic
-Effectuer la réparation des équipements textiles	-Travail en doublure avec le mécanicien régleur	- Respect des règles de santé et sécurité -Utilisation appropriée de l'outillage - Respect des recommandations du constructeur - Equipements fonctionnels
- Gérer une équipe de maintenance	-Travail en doublure avec le chef d'équipe ou chef de section	- Respect des techniques de gestion
- Rédiger un compte rendu des travaux effectués	- Evaluation du compte rendu par l'encadreur	- Respect des normes de présentation - Rédaction correcte - Informations justes et exploitables

Modalités d'évaluation :

- Rapport de stage
- Evaluation sur site

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

IV- MATRICE DE MODULES DE FORMATION

Durée (heure)			34	51	68	68	51	68	34	34	119
	Modules Complémentaires / **Modules Qualifiants**	**Ordre**	**MC1 :** Mathématiques	**MC2 :** Hygiène et sécurité au travail	**MC3 :** Technologie textile	**MC4 :** Dessin industriel	**MC5 :** Electricité électronique	**MC6 :** Hydraulique et pneumatiques	**MC7 :** Techniques d'expression et de communication	**MC8 :** Informatique	**MC9 :** Ajustage et soudage
			1	2	3	4	5	6	7	17	11
68	**MQ1 :** Réglage des équipements d'ouvraison et de battage	8	X	X	X	X	X	X	X		
85	**MQ2 :** Réglage des équipements d'étirage, filage, de torsion et d'assemblage	9	X	X	X	X	X	X	X		
85	**MQ3 :** Entretien des équipements de filature	10	X	X	X	X	X	X	X		
85	**MQ4 :** Réparation des équipements d'ouvraison, battage et nettoyage.	12	X	X	X	X	X	X	X		X
85	**MQ5 :** Réparation des équipements d'étirage, filage, de torsion et d'assemblage	13	X	X	X	X	X	X	X		X
102	**MQ6 :** Réglage des équipements de préparation au tissage	14	X	X	X	X	X	X	X		
119	**MQ7 :** Réglage des métiers à tisser	15	X	X	X	X	X	X	X		
68	**MQ8 :** Entretien des équipements d tissage	16	X	X	X	X	X	X	X		

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Durée (heure)			34	51	68	68	51	68	34	34	119
	Modules Complémentaires / **Modules Qualifiants**	**Ordre**	**MC1 :** Mathématiques	**MC2 :** Hygiène et sécurité au travail	**MC3 :** Technologie textile	**MC4 :** Dessin industriel	**MC5 :** Electricité électronique	**MC6 :** Hydraulique et pneumatiques	**MC7 :** Techniques d'expression et de communication	**MC8 :** Informatique	**MC9 :** Ajustage et soudage
			1	2	3	4	5	6	7	17	11
119	**MQ9 :** Réparation des équipements (préparation au tissage	18	X	X	X	X	X	X	X		X
119	**MQ10 :** Réparation des métiers à tiss	19	X	X	X	X	X	X	X		X
119	**MQ11 :** Réglage des équipements d finissage	20	X	X	X	X	X	X	X		
68	**MQ12 :** Entretien des équipements d finissage	21	X	X	X	X	X	X	X		
68	**MQ13 :** Réparation des équipements de lavage et teinture	22	X	X	X	X	X	X	X		X
85	**MQ14 :** Réparation des équipements de séchage	23	X	X	X	X	X	X	X		X
60	**MQ15 :** Réparation des équipements conditionnement du produit fini	25	X	X		X	X	X	X		
120	**MQ16 :** Gestion d'une équipe de maintenance.	26	X	X	X	X	X	X	X	X	X
34	**MQ17 :** Suivi des stocks	24	X	X	X	X	X	X	X	X	

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

V- TABLEAU RECUPELATIF DES REPARTITIONS HORAIRES

	Semestre 1				Semestre 2			
	Cours	TD + TP	Total heb	Total semestre	Cours	TD + TP	Total heb	Total semestre
M1- Mathématiques	14h	20h	02h	34h				
M2 - Hygiène et sécurité	21h	30h	03h	51h				
M3-Technologie textile	50h	18h	04h	68h				
M4- Dessin industriel	20h	48h	04h	68h				
M5- Electricité électronique	21h	30h	03h	51h				
M6 - Hydraulique et pneumatiques	24h	44h	04h	68h				
M7 - Techniques d'expression et de communication	14h	20h	02h	34h				
M8 - Réglage des équipements d'ouvraison, battage et nettoyage	24h	44h	04h	68h				
M9 - Réglage des équipements d'étirage, filage, de torsion et d'assemblage	25h	60h	05h	85h				
M10 - Entretien des équipements de filature	25h	60h	05 h	85h				
M11- . Ajustage et soudage					35h	84h	07h	119h
M12- Réparation des équipements d'ouvraison, battage et de nettoyage.					25h	60h	05h	85h
M13- Réparation des équipements d'étirage, filage, de torsion et d'assemblage					25h	60h	05h	85h
M14- Réglage des équipements de préparation au tissage					12h	90h	06h	102h
M15- Réglage des métiers à tisser					35h	84h	07h	119h
M16- Entretien des équipements de tissage					18h	50h	04h	68h
M17 - Informatique					14h	20h	02h	34h

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

	Semestre 3				Semestre 4			
	Cours	TD + TP	Total heb.	Total semestre	Cours	TD + TP	Total heb.	Total semestre
M18 - Réparation des équipements de préparation au tissage	34h	85h	07h	119h				
M19 - Réparation des métiers à tisser	34h	85h	07h	119h				
M20 - Réglage des équipements de finissage	34h	85h	07h	119h				
M21 - Entretien des équipements de finissage	28h	40h	04h	68h				
M22 - Réparation des équipements de lavage et teinture	18h	50h	04h	68h				
M23 - Réparation des équipements de séchage	15h	70h	05h	85h				
M24- Suivi des stocks	14h	20h	02h	34h				
M25 - Réparer les équipements de conditionnement du produit fini					15h	45h	12h	60h
M26 - Gestion d'une équipe de maintenance.					30h	90h	24h	120h
STAGE EN MILIEU PROFESSIONNEL					-	-	-	432h

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر