الجمهـوريــة الجـزائــريــة الديمقــراطيــة الشعبيــة

République Algérienne Démocratique et Populaire
Ministère de la Formation et de l'Enseignement Professionnels

وزارة التكــويــن والتعليــم المهنيــين

المعهد الوطني للتكوين و التعليم المهنيين
Institut National de la Formation et de l'Enseignement Professionnels
- KACI TAHAR -

Référentiel des Activités Professionnelles

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 fax🖷 (021)-92.23.18

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

TABLE DES MATIERES

INTRODUCTION

I- Données générales sur la profession

II- Identification des tâches

III- Tableau des tâches et des opérations

IV- Description des tâches

V- Analyse des risques professionnels

VI- Equipements et matériaux utilisés

VII- Connaissances complémentaires

VIII- Suggestions quant à la formation

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Introduction ;

Ce programme de formation s'inscrit dans le cadre des orientations retenues par le secteur de la formation et de l'enseignement professionnels. Il est conçu suivant la méthodologie d'élaboration des programmes par A.P.C (Approche par Compétences) qui exige notamment la participation du milieu professionnel.

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

- Rend le stagiaire efficace dans l'exercice de sa profession ;
- Lui permettant d'effectuer correctement les tâches du métier,
- Lui permettant d'évoluer dans le cadre du travail en favorisant l'acquisition des savoirs, savoir être et savoir faire nécessaires pour la maitrise des techniques appropriées au métier « **Mécanique réglage des équipements textiles** »,
  - Favoriser son évolution par l'approfondissement de ses savoirs professionnels en développant en lui le sens de la créativité et de l'initiative ;
  - Lui assure une mobilité professionnelle en ;
- Lui donnant une formation de base relativement polyvalente,
- Le préparant à la recherche d'emploi ou à la création de son propre emploi,
- Lui permettant d'acquérir des attitudes positives par rapport aux évolutions technologiques éventuelles,

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

- Le Référentiel des Activités Professionnelles (**RAP**),
- Le Référentiel de Certification (**RC**),
- Le Programme d'Etudes (**PE**),

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

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

I- DONNEES GENERALES SUR LA PROFESSION

1.1- Présentation de la profession ;

- Branche professionnelle : Habillement – Textiles (HTE)
- Dénomination de la profession : Mécanique réglage des équipements textiles.

- Définition de la profession :

Le technicien en mécanique réglage des équipements exerce des activités de réglage, d'entretien et réparation et la gestion des travaux d'une équipe de maintenance au sein d'une unité de production textile qui exploite des équipements pluri technologiques.

A cet effet il assure:

- Le réglage des machines textiles avant lancement de nouveaux produits ou articles, il intervient également au cours de fabrication a la demande du conducteur pour régler, ajuster, surveiller, vérifier le bon fonctionnement,
- L'inspection des systèmes électriques, pneumatiques, hydrauliques et mécaniques des machines et équipements de production, et à en faire l'entretien préventif et la réparation,
- La gestion des travaux d'une équipe de maintenance,

1.2- Conditions de travail ;

- **Lieu de travail :**

Le technicien en mécanique réglage des équipements textiles exerce son activité généralement a l'intérieur des ateliers de production de confection habillement, avec quelques petits travaux d'ajustage et de soudage au niveau de l'atelier mécanique, ainsi que certains travaux de gestion et préparation au niveau du bureau.

- **Eclairage :**

Atelier suffisamment éclairé, source naturelle ou artificielle par temps obscure, éclairage individuel du poste fréquent avec risque de reflets.

- **Température et humidité :**
  a. La température de travail moyenne est de 22°C
  b. Humidité moyenne

- **Bruits et vibration :**

Le milieu présente des bruits variables selon machines et leur implantation

- **Poussière et odeurs :**

Odeurs des huiles, des produits détergents, exposition aux poussières textiles synthétiques ou végétales

- **Risques et maladies professionnelles :**
  - Amputation de membres supérieurs
  - Plaies, coupures et blessures par les éléments tranchants
  - Risques d'électrocution.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

- Affections péri articulaires provoquées par certains gestes et postures de travail.
- Baisse de l'acuité visuelle (contraintes visuelles fortes pour le travail de précision).
- Atteinte auditive provoquée par les bruits lésionnels.
- Lésions eczématiformes de mécanisme allergique (teinture, apprêts des tissus).
- Rhinite et asthme (poussière, duvets et plumes).
- Affection engendrée par les solvants organique liquide a usage professionnel

- **Contacts sociaux :**

Le technicien en mécanique réglage des équipements textiles est en relation permanente avec le personnel de production et de maintenance de l'entreprise. Il collabore avec les agents du bureau d'études et méthodes, ainsi qu'avec les responsables de production, de maintenance et ressources humaines pour l'aménagement des postes de travail et l'implantation des équipements.

- **Travail en équipe :**

Le technicien en mécanique réglage des équipements textiles travaille généralement avec son équipe

1.3- Exigences de la profession ;

1. **Physiques :**
   - Robustesse moyenne
   - Bonne vision et coordination oculo-manuelle (résistance à l'éblouissement et au chatoiement de certains tissus).
   - Endurance physique
   - Dextérité manuelle et précision.

2. **Intellectuelles :**
   - Aptitudes au raisonnement, capacité à réagir vite et à décider.
   - Avoir le Sens de l'organisation et de l'observation.
   - Avoir de l'initiative et l'esprit de collaboration
   - Etre capable de travailler sous pression

3. **Contre indications :**
   - Vue insuffisante après correction.
   - Handicap physique.
   - Asthme, allergies aux solvants organiques et huiles, duvets et poussières.
   -

1.4- Responsabilités de l'opérateur ;

1. **Matérielle :**
   - Responsable sur l'état et la performance des équipements.
   - Responsable sur la préservation et l'utilisation rationnelle de l'outillage.
   - Déclare les anomalies de fonctionnement constatées.
   - Déclare les pertes éventuelles de matériel.
   - Respect des délais et qualité des produits.
   - Responsable sur son équipe
2. **Décisionnelle :**
   Initiative sur le plan décisionnelle avec nécessite de se référer en général a des directives.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

3. **Morale :**
   Importante liée à la satisfaction des opérateurs sur machines, au respect des délais de production et du contrat de qualité.
4. **Sécuritaire :**
   Impérative, dans le respect des normes et règles en vigueur en ce qui concerne la prévention et la sécurité des personnes et des biens.

1.5- Possibilités de promotion ;

Accès aux postes supérieurs : Selon réglementation de l'entreprise en vigueur,

1.6 - Formation

-Condition d'accès : 2eme année secondaire

- Durée de la formation : (24) mois ; soit (2448) heures d'enseignement.
dont (12) semaines de stage pratique

- **Diplôme** : B.T (Brevet de Technicien)
  Niveau IV (selon nomenclature 2007).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

II- IDENTIFICATION DES TACHES DU METIER

N° de la tâche	Désignation de la tâche
T1	Régler les équipements de filature
T2	Effectuer l'entretien préventif des équipements de filature
T3	Réparer les équipements de filature
T4	Régler les équipements de tissage
T5	Effectuer l'entretien préventif des équipements de tissage.
T6	Réparer les équipements de tissage.
T7	Régler les équipements de finissage.
T8	Effectuer l'entretien préventif des équipements de finissage
T9	Réparer les équipements de finissage.
T10	Réparer les équipements de conditionnement du produit fini
T11	Organiser et ordonner une équipe de maintenance.
T12	Effectuer le suivi des stocks.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

III- TABLEAU DES TACHES ET DES OPERATIONS

Tâches	Opérations
T1 - Régler les équipements de filature	**OP1.1** - Evaluer les besoins d'adaptation de l'équipement.
	OP1.2 - Préparer le pote de travail et mise en œuvre des mesures de sécurité
	OP1.3 - Effectuer les réglages spécifiques au produit demandé.
	OP1.4 - Effectuer un essai
	OP1.5 - Nettoyer et ranger le poste de travail
	OP1.6 - Rédiger un compte rendu
T2 - Effectuer l'entretien préventif des équipements de filature	**OP2.1** - Préparer le poste de travail pour entretien et mise en œuvre des mesures de sécurité.
	OP2.2 - Nettoyer l'équipement
	OP2.3 - Effectuer les contrôles et vérification des pièces et systèmes indiques par le constructeur.
	OP2.4 - Changer ou réparer les pièces présentant des anomalies
	OP2.5 - Graisser l'équipement
	OP2.6 - Procéder à un essai de fonctionnement
	OP2.7 - Nettoyer et ranger le poste de travail
	OP2.8 - Renseigner la fiche d'entretien
T3 – Réparer les équipements de filature	**OP3.1** - Mettre en œuvre les mesures de sécurité.
	OP3.2 - Diagnostiquer la panne.
	OP3.3 - Sélectionner l'outillage et produits
	OP3.4 - Démonter le mécanisme à réparer.
	OP3.5 - Nettoyer et contrôler les composants.
	OP3.6 - Réparer ou changer les pièces défectueuses.
	OP3.7 - Monter et régler les éléments du mécanisme.
	OP3.8 - Procéder à un essai de fonctionnement
	OP3.9 - Nettoyer et ranger le poste de travail
	OP3.10 - Rédiger un compte rendu

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tâches	Opérations
T4- Régler les équipements de tissage.	**OP4.1** - Evaluer les besoins d'adaptation de l'équipement.
	OP4.2 - Préparer le pote de travail et mise en œuvre des mesures de sécurité.
	OP4.3 - Monter le nouvel article
	OP4.4 - Effectuer les réglages spécifiques à l'article demandé.
	OP4.5 - Effectuer un essai
	OP4.6 - Nettoyer et ranger le poste de travail
	OP4.7 - Rédiger un compte rendu
T5 - **Effectuer l'entretien préventif des équipements de tissage**	**OP5.1** - Préparer le poste de travail pour entretien et mise en œuvre des mesures de sécurité.
	OP5.2 - Nettoyer l'équipement
	OP5.3 - Effectuer les contrôles et vérification des pièces et systèmes indiques par le constructeur.
	OP5.4 - Changer ou réparer les pièces présentant des anomalies
	OP5.5 - Graisser l'équipement
	OP5.6 - Procéder à un essai de fonctionnement
	OP5.7 - Nettoyer et ranger le poste de travail
	OP5.8 - Renseigner la fiche d'entretien
T6 - Réparer les équipements de tissage.	**OP6.1** - Mettre en œuvre les mesures de sécurité.
	OP6.2 - Diagnostiquer la panne.
	OP6.3 - Sélectionner l'outillage et produits
	OP6.4 - Démonter le mécanisme à réparer.
	OP6.5 - Nettoyer et contrôler les composants.
	OP6.6 - Réparer ou changer les pièces défectueuses.
	OP6.7 - Monter et régler les éléments du mécanisme.
	OP6.8 - Procéder à un essai de fonctionnement
	OP6.9 - Nettoyer et ranger le poste de travail
	OP6.10 - Rédiger un compte rendu

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tâches	Opérations
T7- Régler les équipements de finissage.	**OP7.1** - Evaluer les besoins d'adaptation de l'équipement.
	OP7.2 - Préparer le pote de travail et mise en œuvre des mesures de sécurité
	OP7.3 - Monter le nouvel article
	OP7.4 - Effectuer les réglages spécifiques à l'article demandé.
	OP7.5 - Effectuer un essai
	OP7.6 - Nettoyer et ranger le poste de travail
	OP7.7 - Rédiger un compte rendu
T8 - **Effectuer l'entretien préventif des équipements de finissage**	**OP8.1** - Préparer le poste de travail pour entretien et mise en œuvre des mesures de sécurité.
	OP8.2 - Nettoyer l'équipement
	OP8.3 - Effectuer les contrôles et vérification des pièces et systèmes indiques par le constructeur.
	OP8.4 - Changer ou réparer les pièces présentant des anomalies
	OP8.5 - Graisser l'équipement
	OP8.6 - Procéder à un essai de fonctionnement
	OP8.7 - Nettoyer et ranger le poste de travail
	OP8.8 - Renseigner la fiche d'entretien
T9 - Réparer les équipements de finissage.	**OP9.1** - Mettre en œuvre les mesures de sécurité
	OP9.2 - Diagnostiquer la panne.
	OP9.3 - Sélectionner l'outillage et produits
	OP9.4 - Démonter le mécanisme à réparer.
	OP9.5 - Nettoyer et contrôler les composants.
	OP9.6 - Réparer ou changer les pièces défectueuses.
	OP9.7 - Monter et régler les éléments du mécanisme.
	OP9.8 - Procéder à un essai de fonctionnement
	OP9.9 - Nettoyer et ranger le poste de travail
	OP9.10 - Rédiger un compte rendu

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tâches	Opérations
T10- Réparer les équipements de conditionnement du produit fini	**OP10.1-** Diagnostiquer la panne.
	OP10.2- Préparer le poste de travail.
	OP10.3- Démonter le mécanisme à réparer.
	OP10.4- Nettoyer et contrôler les pièces.
	OP10.5- Réparer ou changer les pièces.
	OP10.6- Monter et ajouter les éléments du mécanisme.
	OP10.7- Vérifier le fonctionnement.
T11- Organiser et ordonner une équipe de maintenance	**OP11.1** - Recenser les travaux de maintenance.
	OP11.2 - Déterminer les priorités des travaux.
	OP11.3 - Estimer le temps nécessaire
	OP11.4 - Préparer les moyens nécessaires
	OP11.5 - Distribuer les travaux de maintenance sur les membres de l'équipe.
	OP11.6 - Assurer la disponibilité des pièces de rechange et outillage.
	OP11.7 - Assister aux différents travaux de maintenance.
	OP11.8 - Contrôler les travaux effectués
	OP11.9 - Rédiger un rapport d'activité
T12 - Effectuer le suivi des stocks	**OP12.1** - Identifier les pièces et accessoires d'usure des équipements.
	OP12.2 - Déterminer la consommation en pièces de rechange et accessoires
	OP12.3 - Vérifier la disponibilité des pièces de rechange et accessoires
	OP12.4 - Etablir les prévisions en pièces de rechange, accessoires et produits
	OP12.5 - Réceptionner les pièces de rechange et accessoires.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

IV- DESCRIPTION DES TACHES

T1- Régler les équipements de filature

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP1.1 - Evaluer les besoins d'adaptation de l'équipement. **OP1.2 -** Préparer le pote de travail et mise en œuvre des mesures de sécurité **OP1.3 -** Effectuer les réglages spécifiques au produit demandé. **OP1.4 -** Effectuer un essai **OP1.5 -** Nettoyer et ranger le poste de travail **OP1.6 -** Rédiger un compte rendu	▪ **cette tache s'exécute :** - Seul ▪ **à partir de :** - Directives - Fiches techniques des produits ▪ **Sur des équipements de filature** ▪ **à l'aide de :** - Outillage et instruments - Gabarits - Pièces de rechange et accessoires - De matière première, produits semi finis - Manuels techniques des fabricants	▪ 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

T2 - **Effectuer l'entretien préventif des équipements de filature**

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP2.1 - Préparer le poste de travail pour entretien et mise en œuvre des mesures de sécurité. **OP2.2 -** Nettoyer l'équipement **OP2.3 -** Effectuer les contrôles et vérification des pièces et systèmes indiques par le constructeur. **OP2.4 -** Changer ou réparer les pièces présentant des anomalies **OP2.5 -** Graisser l'équipement **OP2.6 -** Procéder à un essai de fonctionnement **OP2.7 -** Nettoyer et ranger le poste de travail **OP2.8 -** Renseigner la fiche d'entretien	▪ **cette tache s'exécute :** - Seul ▪ **à partir de :** - Directives - Plannings d'entretien ▪ **Sur des équipements de filature** ▪ **à 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	▪ 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

T3 - Réparer les équipements de filature

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP3.1 - Mettre en œuvre les mesures de sécurité. **OP3.2** - Diagnostiquer la panne. **OP3.3 -** Sélectionner l'outillage et produits **OP3.4 -** Démonter le mécanisme à réparer. **OP3.5 -** Nettoyer et contrôler les composants. **OP3.6 -** Réparer ou changer les pièces défectueuses. **OP3.7** - Monter et régler les éléments du mécanisme. **OP3.8** - Procéder à un essai de fonctionnement **OP3.9** - Nettoyer et ranger le poste de travail **OP3.10** - Rédiger un compte rendu	▪ **cette tache s'exécute :** - Seul ▪ **à partir de :** - Directives - Problème de fonctionnement réel sur des équipements de filature ▪ **à l'aide de :** - Outillage et instruments - Pièces de rechange et accessoires - De matière première, produits finis ou semi finis - Manuels techniques des fabricants - Equipements et fourniture de réparation	▪ 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

T4- Régler les équipements de tissage.

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP41.1 - Evaluer les besoins d'adaptation de l'équipement. **OP4.2 -** Préparer le pote de travail et mise en œuvre des mesures de sécurité. **OP4.3 -** Monter le nouvel article **OP4.4 -** Effectuer les réglages spécifiques à l'article demandé. **OP4.5 -** Effectuer un essai **OP4.6 -** Nettoyer et ranger le poste de travail **OP4.7 -** Rédiger un compte rendu	▪ **cette tache s'exécute :** - Seul ▪ **à partir de :** - Directives - Fiches techniques des articles ▪ **Sur des équipements de tissage** ▪ **à l'aide de :** - Outillage et instruments - Gabarits - Pièces de rechange et accessoires - De tissu, ensouple de fils de chaîne, fils de trame, fils de lisière - Manuels techniques des fabricants	▪ Respect des règles de santé et de sécurité ▪ Utilisation appropriée de l'outillage et instruments de mesure ▪ Respect de la périodicité ▪ Respect des recommandations du constructeur ▪ Précision des mesures ▪ Propreté, ordre et minutie Dans le travail ▪ Précision des données techniques recueillies. ▪ Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

T5- Effectuer l'entretien préventif des équipements de tissage.

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP5.1 - Préparer le poste de travail pour entretien et mise en œuvre des mesures de sécurité. **OP5.2 -** Nettoyer l'équipement **OP5.3 -** Effectuer les contrôles et vérification des pièces et systèmes indiques par le constructeur. **OP5.4 -** Changer ou réparer les pièces présentant des anomalies **OP5.5 -** Graisser l'équipement **OP5.6 -** Procéder à un essai de fonctionnement **OP5.7 -** Nettoyer et ranger le poste de travail **OP5.8 -** Renseigner la fiche d'entretien	▪ **Cette tache s'exécute :** - Seul ▪ **à partir de :** - Directives - Planning d'entretien ▪ **à l'aide de :** - Outillage et instruments - Pièces de rechange et accessoires - De tissu, ensouple de fils de chaîne, fils de trame, fils de lisière - Manuels techniques des fabricants - Produits de nettoyage des équipements, huiles et graisses - Air comprimé	▪ 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

T6 - Réparer les équipements de tissage

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP6.1 - Mettre en œuvre les mesures de sécurité. **OP6.2** - Diagnostiquer la panne. **OP6.3 -** Sélectionner l'outillage et produits **OP6.4 -** Démonter le mécanisme à réparer. **OP6.5 -** Nettoyer et contrôler les composants. **OP6.6 -** Réparer ou changer les pièces défectueuses. **OP6.7** - Monter et régler les éléments du mécanisme. **OP6.8** - Procéder à un essai de fonctionnement **OP6.9** - Nettoyer et ranger le poste de travail **OP6.10** - Rédiger un compte rendu	▪ **cette tache s'exécute :** - Seul ▪ **à partir de :** - Directives - Problème de fonctionnement réel sur des équipements de tissage ▪ **à l'aide de :** - Outillage et instruments - Pièces de rechange et accessoires - De tissu, ensouple de fils de chaîne, fils de trame, fils de lisière - Manuels techniques des fabricants - Equipements et fourniture de réparation	▪ Respect des règles de santé et de sécurité ▪ Utilisation appropriée de l'outillage et instruments ▪ Exactitude du diagnostic ▪ Respect des recommandations du constructeur ▪ Précision des mesures ▪ Propreté, ordre et minutie dans le travail. ▪ Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

T7- Régler les équipements de finissage.

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP7.1 - Evaluer les besoins d'adaptation de l'équipement. **OP7.2 -** Préparer le pote de travail et mise en œuvre des mesures de sécurité **OP7.3 -** Monter le nouvel article **OP7.4 -** Effectuer les réglages spécifiques à l'article demandé. **OP7.5 -** Effectuer un essai **OP7.6 -** Nettoyer et ranger le poste de travail **OP7.7 -** Rédiger un compte rendu	▪ **cette tache s'exécute :** - Seul ▪ **à partir de :** - Directives - Fiches techniques des articles ▪ **Sur des équipements de finissage** ▪ **à l'aide de :** - Outillage et instruments - Gabarits - Pièces de rechange et accessoires - De matière tissus et produits - Manuels techniques des fabricants	▪ 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

T8- Effectuer l'entretien préventif des équipements de finissage.

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP8.1 - Préparer le poste de travail pour entretien et mise en œuvre des mesures de sécurité. **OP8.2 -** Nettoyer l'équipement **OP8.3 -** Effectuer les contrôles et vérification des pièces et systèmes indiques par le constructeur. **OP8.4 -** Changer ou réparer les pièces présentant des anomalies **OP8.5 -** Graisser l'équipement **OP8.6 -** Procéder à un essai de fonctionnement **OP8.7 -** Nettoyer et ranger le poste de travail **OP8.8 -** Renseigner la fiche d'entretien	▪ **cette tache s'exécute :** - Seul ▪ **à partir de :** - Directives - Plannings d'entretien ▪ **Sur des équipements de finissage** ▪ **à l'aide de :** - Outillage et instruments - Pièces de rechange et accessoires - De tissus, et produits - Manuels techniques des fabricants - Produits de nettoyage des équipements, huiles et graisses - Air comprimé	▪ 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

T9 - Réparer les équipements de finissage

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP9.1 - Mettre en œuvre les mesures de sécurité **OP9.2** - Diagnostiquer la panne. **OP9.3 -** Sélectionner l'outillage et produits **OP9.4 -** Démonter le mécanisme à réparer. **OP9.5 -** Nettoyer et contrôler les composants. **OP9.6 -** Réparer ou changer les pièces défectueuses. **OP9.7** - Monter et régler les éléments du mécanisme. **OP9.8** - Procéder à un essai de fonctionnement **OP9.9** - Nettoyer et ranger le poste de travail **OP9.10** - Rédiger un compte rendu	▪ **cette tache s'exécute :** - Seul ▪ **à partir de :** - Directives - Fiches techniques des produits ▪ **Sur des équipements de finissage** ▪ **à l'aide de :** - Outillage et instruments - Gabarits - Pièces de rechange et accessoires - De tissus et produits - Manuels techniques des fabricants	▪ Respect des règles de santé et de sécurité ▪ Utilisation appropriée de l'outillage et instruments ▪ Exactitude du diagnostic ▪ Respect des recommandations du constructeur ▪ Précision des mesures ▪ Propreté, ordre et minutie dans le travail. ▪ Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

T10 - Réparer les équipements de conditionnement du produit fini

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP10.1- Diagnostiquer la panne. **OP10.2-** Préparer le poste de travail. **OP10.3-** Démonter le mécanisme à réparer **OP10.4-** Nettoyer et contrôler les pièces. **OP10.5-** Réparer ou changer les pièces. **OP10.6-** Monter et ajouter les éléments du mécanisme **OP10.7-** Vérifier le fonctionnement.	▪ **cette tache s'exécute :** - Seul ▪ **à partir de :** - Directives - Problème réel ▪ **Sur des équipements de conditionnement des produits finis** ▪ **à l'aide de :** - Outillage et instruments - Gabarits - Pièces de rechange et accessoires - Visiteuse plieuse, plieuse, machines à coudre,…	▪ Respect des règles de santé et de sécurité ▪ Utilisation appropriée de l'outillage et instruments ▪ Exactitude du diagnostic ▪ Respect des recommandations du constructeur ▪ Propreté, ordre et minutie dans le travail. ▪ Respect du temps alloué.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

T11- Organiser et ordonner une équipe de maintenance.

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP10.1 - Recenser les travaux de maintenance. **OP10.2** - Déterminer les priorités des travaux. **OP10.3 -** Estimer le temps nécessaire de réalisation **OP10.4 -** Préparer les moyens nécessaires **OP10.5 -** Distribuer les travaux de maintenance sur les membres de l'équipe. **OP10.6 -** Assurer la disponibilité des pièces de rechange et outillage. **OP10.7 -** Assister aux différents travaux de maintenance. **OP10.8 -** Contrôler les travaux Réalisés **OP10.9 -** Rédiger un rapport d'activité	▪ **Cette tache s'exécute :** - Seul ▪ **à partir de :** - Directives - Planning de maintenance - Documentation techniques ▪ **à l'aide de :** - Outillage et produits - Bon de sortie magasin - Compte rendu des travaux de maintenance - Supports de gestion - Poste informatique	▪ Evaluation juste de la durée des travaux ▪ Distribution équitable des travaux sur les membres de l'équipe ▪ Respect des exigences de la production ▪ Utilisation appropriée de la documentation et supports de gestion ▪ Contrôle approprié des travaux ▪ Pertinence des données recueillies

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

T12 - Effectuer le suivi des stocks

Opérations	Conditions de réalisation	Critères de performance
OP12.1 - Identifier les pièces et accessoires d'usure des équipements. **OP12.2 -** Déterminer la consommation en pièces de rechange et accessoires **OP12.3 -** Vérifier la disponibilité des pièces de rechange et accessoires **OP12.4 -** Etablir les prévisions en pièces de rechange, accessoires et produits **OP12.5 -** Réceptionner les pièces de rechange et accessoires.	▪ **cette tache s'exécute :** - Seul ▪ **à partir de :** - Directives ▪ **à l'aide de :** - Poste informatique - Etat des stocks - Catalogues de pièces de rechanges et accessoires des équipements - Fiches de consommation en pièces de rechange et accessoires - Fiches de stocks, fiches de réception	▪ 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

V- ANALYSE DES RISQUES PROFESSIONNELLS

Sources de danger	Effet sur la santé	Moyens de prévention
Equipement et matériel -Equipements de production : -Danger du courant électrique	-Brûlures Electrocution	-Isolation, tenue de travail, gants isolants
- Systèmes mécaniques des équipements en mouvement	- amputation des membres, blessure	- systèmes de protection
- Circuits hydrauliques et pneumatiques	- Blessures	- Lunette de protection, tenue de travail
- Circuits de vapeur	- blessure, brûlure	- Gants de protection, tenue de travail
-Manutention des pièces et mécanismes, postures et gestes de travail.	- Affections péri articulaires. -Déformations. -Blessures.	-Utilisation des moyens de manutention.
-Travail de précision (fortes contraintes visuelles).	-Baisse de l'acuité visuelle.	-Eclairage selon les normes. - Loupe
-Bruit lésionnels	-Atteinte auditive.	-Utilisation des casques anti bruit
-Equipement de réparation : -Soudage a l'arc électrique.	-Electrocution, brûlures. -Affection visuelle.	-Isolation, tablier de soudage. -Port de gants de soudage. -Soulier de sécurité. -Masque à souder. - Ecran de protection

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

-Soudage oxyacéthylénique.	-Brûlures, incendie.	- Gants de soudage. -Anti retour de la flamme.
-Gaz de soudage.	-Affection visuelle. -Maladies respiratoires.	-Extraction des gaz et aération des ateliers.
-Usinage et ajustage.	-Blessures. -Brûlures.	- Gants -Ecran de protection. -Lunette de protection.
Environnement -Produits de traitement des tissus (teinture, apprêts). -Produits de nettoyage et de lubrification. - Colle d'encollage	-Lésions eczématiformes de mécanisme allergique.	-Port de gants de protection. -Port de vêtements protecteurs.
-Poussière, plumes et duvets.	-Rhinite et asthmes.	-Dépoussiérage des ateliers (extracteurs d'air et des duvets).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

VI- EQUIPEMENTS ET MATERIAUX UTULISES

Machines et appareils utilisés

- Perceuses ;
- Touret à meuler ;
- Poste à souder à l'arc, four électrique ;
- Presse hydraulique, scie mécanique ;
- Machines de production de filature ;
- Machines de production de préparation au tissage et tissage ;
- Machines de production de finissage ;

Outillage et petits matériels divers

- Outillage de mécanicien (jeu de clés, tournevis, pinces, etc.) ;
- Outillage d'électricien (multimètre, tournevis d'électricien, etc.) ;
- Fer à souder, poste de soudage oxyacéthylénique ;
- Instruments de mesure et de contrôle (pied a coulisse, micromètre, comparateur a cadran);
- Riveteuse ; tronçonneuse, cisaille a main, établi avec étau ;
- Outillage a main d'ajustage, outillage pour machine outils ;
- Outillage spécifique pour machines de piquage.

Matière d'œuvre et matériaux utilisés

- Pièces de rechange, rivets, boulonnerie et visseries diverses ;
- Matériaux à transformer (matière première de divers nature, fils de divers nature)
- Lubrifiants et produits de nettoyage ;
- Produits chimiques divers
- Métal d'apport pour soudage (baguettes de différents diamètres et matières) ;
- Baguettes pour brasure, poudre décapante, étain a souder ;

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

VII- CONNAISSANCES COMPLEMENTAIRES

DISCIPLINE, DOMAINE	LIMITE DES CONNAISSANCES EXIGEES
Mathématiques	▪ Géométrie et trigonométrie ▪ Périmètre, aires et volumes ▪ Fonctions et abaques
Dessin industriel	▪ Matériel de dessin ▪ Normes du dessin ▪ Vues, projections, coupes ▪ Dessin d'ensemble ▪ Ajustements ▪ Tolérances de forme et de position ▪ Représentation schématique des organes de liaison mécanique, organes de guidage, organes de transmission et de transformation de mouvement,
Informatique	• Architecture d'un micro ordinateur • Systèmes d'exploitation • logiciels de traitement de textes et tableur. • logiciels de gestion de la maintenance. • Internet
Techniques d'expression	▪ Rédaction d'un rapport, un devis, CV ▪ Communication orale (au sein d'une équipe de travail, avec les responsables) ▪ Recherche d'emploi
Hygiène et sécurité	▪ Identification des risques, dangers et maladies professionnelles relatifs aux différentes taches et opérations liées à l'exercice du métier. ▪ Utilisation des équipements de protection et de prévention collective et individuelle. ▪ Admission des premiers soins. ▪ Normes ergonomiques, réglementation de l'environnement. ▪ Normes d'implantation des ateliers
Electricité et électronique	▪ Lecture de plans et schémas électriques et électroniques. ▪ Identification des éléments électriques et composants électroniques et leurs caractéristiques. ▪ Utilisation des principaux appareils de mesure électrique (voltmètre, ampèremètre, multimètre) en toute sécurité. ▪ Vérification des systèmes électriques et électroniques des équipements textiles

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Hydraulique et Pneumatique	▪ Lecture des plans et schémas des systèmes hydrauliques et pneumatiques. ▪ Identification des éléments d'un système pneumatique et hydraulique. ▪ Contrôle et vérification des éléments et organes hydrauliques et pneumatiques.
Ajustage et soudage	▪ Classification, désignation et caractéristique des matériaux et alliages ▪ Essais mécaniques ▪ Traitements thermiques ▪ Utilisation des instruments de mesure et de contrôle ▪ Equipements fixes et mobiles d'atelier et leurs utilisations ▪ Opérations d'ajustage ▪ Opérations de soudage et oxycoupage
Technologie textile	▪ Caractéristiques techniques et propriétés des matières textiles ▪ Identification des matières textiles ▪ Processus de filature ▪ Processus de tissage ▪ Caractéristiques techniques des tissus ▪ Processus d'ennoblissement des tissus ▪ Contrôle de qualité

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

VIII- SUGGESTIONS QUANT A LA FORMATION

Dans le souci d'améliorer la qualité de la formation, et assurer une meilleure intégration des stagiaires dans le milieu industriel, nous tenons à établir les Suggestions suivantes :

- Des visites d'entreprises devraient être organisées en début de la formation en tenant compte de la réalité de travail des petites entreprises.
- La durée et le nombre de stages devraient être augmentés et il faudrait multiplier les situations dans lesquelles les stagiaires apprennent à travailler sur les équipements textiles.
- La formation doit se faire sur des équipements d'actualité.
- Durant le stage pratique le stagiaire doit passer par les différents postes de travail simules durant la formation, et exécuter les différentes taches et opérations, pour cela il faut établir un programme de stage conformément a la formation.
- Durant la formation il faut développer les capacités et les attitudes suivantes :
  - ❖ Anticiper, résoudre des problèmes, avoir le sens de l'initiative.
  - ❖ Respecter les temps et les délais.
  - ❖ S'informer et faire circuler l'information.
  - ❖ Savoir tirer profit de situations diverses.
  - ❖ Travailler en équipe avec différentes personnes en entreprise.

Remarque :

Vu le cout très élevé des équipements de production textiles, ainsi que leurs encombrements très importants nous suggérons de faire dispenser cette spécialité en mode apprentissage

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر