الجمهـوريـــة الجـزائـريـــة الديمقـراطيـــة الشعبيـــة

République Algérienne Démocratique et Populaire

وزارة التكـــويـــن والتعليـــم المهنيـــين

MINISTERE DE LA FORMATION ET DE L'ENSEIGNEMENT PROFESSIONNELS

Institut National de la Formation Et de l'Enseignement Professionnels

المعهـــد الوطنـــي
للتكويـــــــن
و التعليم المهنييـن

Programme d'études

Maintenance des Equipements de Confection Habillement

CODE : HTE0709

Comité d'homologation
Visa N° HTE03/07/09

BTS

Niveau V

2009

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

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

SRUCTURE DU PROGRAMME

Spécialité : Maintenance des équipements de confection habillement

Durée de formation : 30 mois, soit 3060 H

Niveau de qualification : V

Diplôme : Brevet de technicien supérieur

Code	Désignation des UMQ	Durée
UMQ1	Réglage	1411 H
UMQ2	Entretien et réparation	799 H
UMQ3	Gestion de la maintenance	238 H
	STAGE PRATIQUE	612 H
	TOTAL	3060 H

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DE L'UMQ

Spécialité : Maintenance des équipements de confection de l'habillement

Intitulé de UMQ : Réglage

Code : UMQ1

Durée : 1411 H

OBJECTIF DE L'UMQ

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de cette unité, le stagiaire doit être capable de régler les machines à coudre industrielles universelles, spéciales, automatiques et programmables.

CONDITIONS D'EVALUATION :

- Seul

A partir de :

- Des directives
- D'un phototype

A l'aide de :

- Des machines à coudre industrielles universelles, spéciales, automatiques et programmables
- Des tissus, fils à coudre, accessoires et dispositifs de la machine
- De l'outillage et calibres
- Des manuels techniques du constructeur
- D'un logiciel spécifique
- De Scanner, micro-ordinateur
- Des périphériques de stockage

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect de mesure d'hygiène et sécurité au travail
- Utilisation appropriée de l'outillage et calibres
- Exactitude et précision des réglages
- Respect des recommandations des constructeurs
- Conformité du produit au phototype
- Enfilage correct de la machine
- Respect du temps alloué
- Choix judicieux des guides et attachements, montage et ajustage
- Respect des modes et procédures de programmation
- Conception correcte des données
- Utilisation rationnelle de l'outillage et matériel informatique

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

SRUCTURE DE L'UMQ

UMQ : Réglage

Code : UMQ1

Durée : 1411 H

Code	Désignation des modules	Durée
MQ1.1	Préparation des machines à coudre à point noué	119 H
MQ1.2	Préparation des machines à coudre à point de chaînette	119 H
MQ1.3	Préparation des machines à coudre à point de surjet	119 H
MQ1.4	Préparation des machines à coudre à cycle	119 H
MQ1.5	Préparation des machines à coudre à commande numérique et APO	119 H
MC1	Dessin industriel	119 H
MC2	Technologie de confection textile- habillement	85 H
MC3	Automatisme et hydropneumatique	102 H
MC4	Mécanique technique et thermo technique	102 H
MC5	Electricité électronique	102 H
MC.6	Mathématiques, statistiques	102 H
MC7	Hygiène et sécurité de travail	34 H
MC8	Techniques d'expression et de communication	85 H
MC9	Informatique	85 H

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ1 : Réglage

Module : Préparation des machines à coudre à point noué

Code du module : MQ1.1

Durée : 119 H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable de préparer les machines à coudre à point noué.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Des directives
- d'un prototype

A l'aide de :

- Des machines à coudre à point noué simple et double aiguilles
- Des tissus et fils à coudre
- Des dispositifs et accessoires de la machine
- De l'outillage et calibres
- Des manuels techniques du constructeur

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect de mesure d'hygiène et sécurité au travail
- Sélection, montage et ajustage correct des Dispositifs et accessoires de la machine
- Exactitude des réglages de la machine
- Respect des recommandations des constructeurs
- Conformité du produit au prototype
- Enfilage correct de la machine
- Respect du temps alloué

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Identifier la structure de la machine. Interpréter les caractéristiques techniques des machines à coudre à point noué Sélectionner les accessoires et les dispositifs de la machine Mettre en place les accessoires et les dispositifs de la machine Enfiler les machines à coudre à point noué Effectuer les réglages de la machine	Identification juste des composants Utilisation exacte de la terminologie Interprétation juste des schémas cinématiques Interprétation juste des caractéristiques techniques Association exacte du type de la machine à son utilisation Choix judicieux des guides et pièces de couture Respect de la procédure de démontage et remontage Utilisation correcte de l'outillage Respect des ajustements Respect du temps alloué Interprétation juste des schémas Enfilage correct Exactitude et précision des réglages Utilisation rationnelle de l'outillage et instruments de mesure et de contrôle Respect des recommandations des constructeurs Respect du temps alloué	Eléments de structure extérieure et intérieure de la machine à coudre simple entraînement et à aiguilles multiples Schémas cinématiques Principes de fonctionnement Processus de formation des points noués Caractéristiques, normes en vigueur Avantages et inconvénients des points noués Les caractéristiques techniques des machines à coudre à point noué (marque, type, classe et sous classe..) Utilisation de chaque type de machine Aiguilles (principales parties formes, grosseurs) Choix de l'aiguille en fonction des fils et tissus Choix des pieds de biche, griffes, plaques à aiguilles Les guides (définition, rôle, type) Contrôle. Mesure de sécurité Outillage Démontage, remontage et ajustage Les schémas d'enfilage Les techniques d'enfilages Outillages et calibres de réglages Procédures de réglages de : - Réglage tension du fil et longueur du point et pression

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
		A - <u>Machines simples entraînement :</u> Réglage du ressort contrôleur de fil Réglage de débrayage de tension Réglage de la pression du pied presseur Réglage de la hauteur du pied presseur <u>Réglage du mécanisme d'entraînement</u> *centrage, hauteur, inclinaison, mouvement elliptique. Réglage du système de genouillère Réglage de la course du releveur de fil. <u>Réglage du mécanisme aiguille-crochet</u> hauteur barre à aiguille, prise de boucle, distance latérale et de la jeté de l'aiguille. <u>Réglage du mécanisme de dégageur de capsule</u> Réglage de la courroie de synchronisation Réglage du mécanisme de détecteur de position (vario stop quick stop) Réglage de coupe fil automatique Réglage du système de lubrification (pompe) Synchronisation des différents mécanismes. **B- <u>Machine à entraînement multiple:</u>** Réglage de l'oscillation des l'aiguilles. Réglage de l'entrée de l'aiguille dans la fente d'entraînement par aiguille Réglage de levier d'ouverture de la boite à cannette. Réglage du jeu entre la plaque à aiguille et la butée de boite à canette.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

		<u>Réglage du mécanisme d'entraînement.</u> Réglage de la hauteur du couteau mobile Réglage de la position de la came coupe fil Réglage des pièces du tire fil Synchronisation des différents mécanismes

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Effectuer un essai de fonctionnement à charge	Respect des règles de santé et sécurité Respect du processus de mise à l'essai Pertinence des correctifs apportés	Les règles de sécurité Processus de mise à l'essai de la machine Les essais de couture Les correctifs à apporter

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ1 : REGLAGE

Durée : 119 H

Module : préparation des machines à coudre à point de chaînette

Code du module : MQ1.2

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable de préparer les machines à coudre à points de chaînette.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Des directives
- D'un prototype

A l'aide de :

- Machines à coudre à points de chaînette (points invisibles, aiguilles multiples, points de recouvrement)
- Tissus, fils
- Outillages et calibres
- Accessoires et dispositifs de la machine
- Manuels techniques du constructeur

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des règles de santé et sécurité au travail.
- Utilisation appropriée de l'outillage et calibres.
- Exactitude et précisions des réglages.
- Respect des recommandations des constructeurs.
- Respect du temps alloué.
- Choix judicieux des guides et attachements, montage et ajustage correct.
- Enfilage correct.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Identifier la structure de la machine.	Identification juste des composants Utilisation exacte de la terminologie Interprétation juste des schémas cinématiques	Eléments et structures extérieures et intérieures de la machine à coudre Schémas cinématiques Principe de fonctionnement Processus de formation du point de chaînette.
Interpréter les caractéristiques techniques des machines à coudre à points de chaînette	Interprétation juste des caractéristiques techniques Association exacte du type de la machine à son utilisation	Caractéristiques des normes en vigueur Avantages et inconvénients des points de chaînette Caractéristiques techniques des machines à coudre à points de chaînette (marque, type, classe et s/classe)
Remplacer les guides et lesaccessoires de la machine	Respect des règles de santé et sécurité Respect de la procédure de démontage et remontage Utilisation correcte de l'outillage Respect des ajustements Respect du temps alloué	Machines à point invisible Machines à point de recouvrement Machine à aiguilles multiples classification et indications adoptées par les firmes utilisation
Enfiler les machines à coudre à point de chaînette	Interprétation justdes schémas d'enfilage Enfilage correct de la machine Respect du temps alloué	Mesure de sécurité Outillages
Effectuer les réglages de la machine	Exactitude et précision des réglages. Utilisation appropriée de l'outillage, instruments de mesure et de contrôle Respect des recommandations des constructeurs Respect du temps alloué	Utilisation, montage et ajustage des différents guides (passant, guide ceinture,....guide élastique…..guide tissu) Bordeurs de ruban Les schémas d'enfilage Les techniques d'enfilage

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

		Outillages et calibres de réglages <u>Procédures de réglage de machines à plusieurs aiguilles</u> Réglage des tensions des fils Réglage de la longueur du point Réglage du releveur de fil supérieur et inférieur Réglage des guides fils supérieur et inférieur

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	***Critères particuliers de performance***	***Eléments contenus***
		<u>Réglage du mécanisme du pied presseur</u> (réglage de la hauteur, centrage et butée de relevage) <u>Réglage du mécanisme d'entraînement</u> - Hauteur des griffes - Mouvement elliptique - Inclinaison des griffes - Réglage d'entraînement par galet <u>Réglage du mécanisme aiguille-boucleur :</u> - Hauteur barre à aiguille - Positionnement du boucleur - Course avant et arrière du boucleur - Réglage du protège aiguille - Réglage des cames pour points de chaînette doubles - Réglage de la position du loquet verticale et horizontal - Réglage des couteaux - Réglage de la courroie de synchronisation Synchronisation des différents mécanismes
Effectuer un essai de fonctionnement en charge	Respect des règles de santé et de sécurité Respect du processus de mise à l'essai Pertinence des correctifs apportés	Réglage de sécurité Processus de mise à l'essai de la machine Les essais de couture Les correctifs à apporter

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ1 : Réglage

Module : Préparation des Machines à Coudre à Point de Surjet

Code du module : MQ1.3

Durée : 119 H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable de préparer les machines à coudre à points de surjet.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives
- D'un prototype

A l'aide de :

- Machines à coudre à points de surjet
- Tissus, fils
- Outillages et calibres
- Aiguilles, plaques à aiguilles, griffes et pieds presseurs
- Manuels techniques du constructeur

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des règles de santé et sécurité au travail
- Utilisation appropriée de l'outillage et calibres
- Exactitude et précisions de réglages
- Respect des recommandations des constructeurs
- Respect du temps alloué
- Enfilage correct

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Identifier la structure de la machine	Identification juste des composants Utilisation exacte de la terminologie Interprétation juste des schémas cinématiques	Eléments de structure extérieure et intérieure de la machine à coudre Schémas cinématiques Principe de fonctionnement Processus de formation du point de surjet un et plusieurs fils Caractéristiques des normes en vigueur Avantages et inconvénients des points de surjet
Interpréter les caractéristiques des machines à coudre à points de surjet	Interprétation juste des caractéristiques techniques Association exacte du type de la machine à son utilisation	Caractéristiques techniques des machines à coudre à points de surjet (marque, type, classe et s/classe) Classification et indications adoptées par les constructeurs Utilisation Outillages
Remplacer les pièces et accessoires de la machine	Respect des règles de santé et sécurité Respect de la procédure de montage	Différents accessoires et leurs utilisations Procédures de montage Ajustage
Enfiler les machines à point de surjet	Utilisation correcte de l'outillage Respect du temps alloué	Les schémas d'enfilage Les techniques d'enfilage Outillages et calibres de réglages
Effectuer les réglages de la machine	Interprétation juste des schémas d'enfilage Enfilage correct de la machine Respect du temps alloué Respect des règles de sécurité et de santé au travail Exactitude et précision des	<u>Procédures de réglages</u> Réglage des tensions de fil Réglage de la longueur du point Réglage de la largeur de surjet <u>Réglage de l'enchaînement différentiel</u> <u>Réglage du mécanisme aiguille-boucleur</u>

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

	réglages. Utilisation appropriée de l'outillage, instruments de mesure et de contrôle Respect des recommandations des constructeurs Respect du temps alloué	Course de la barre à aiguille Croisement des boucleurs <u>Réglage du mécanisme des couteaux raseurs</u> Course et position des couteaux Synchronisation des différents mécanismes

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Effectuer un essai de fonctionnement en charge	Respect des règles de santé et de sécurité Respect du processus de mise à l'essai Pertinence des correctifs apportés	Réglage de sécurité Processus de mise à l'essai de la machine Les essais de couture Les correctifs à apporter

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ1 : Réglage

Module : Préparation des Machines à Coudre à Cycle

Code du module : MQ1.4

Durée : 119 H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable de préparer les machines à coudre à cycle.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives
- D'un prototype

A l'aide de :

- Machines à cycle (Pose bouton, boutonnière, brideuse)
- Tissus, fils et accessoires
- Outillages et calibres
- Guides, pieds presseurs, attachements (boutonnière, fixation des boutons)
- Manuels techniques du constructeur

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des règles de santé et sécurité au travail
- Utilisation appropriée de l'outillage et calibres
- Exactitude et précisions de réglages
- Respect des recommandations des constructeurs
- Respect du temps alloué
- Choix judicieux, montage et ajustage correct des guides et attachement
- Enfilage correct

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Identifier la structure de la machine	Identification juste des composants Utilisation exacte de la terminologie Interprétation juste des schémas cinématiques	Eléments de structure extérieure et intérieure de la machine à coudre Schémas cinématiques Principe de fonctionnement : - Système mécanique - Système pneumatique
Interpréter les caractéristiques techniques des machines à coudre à cycle	Interprétation juste des caractéristiques techniques Association exacte du type de la machine à son utilisation	Les caractéristiques techniques des machines à coudre à cycle (marque, classe et s/classe) - Boutonnière - Pose bouton - Brideuse (point d'arrêt) - Utilisation
Remplacer les pièces et guides	Respect des règles de santé et sécurité Respect de la procédure de montage Utilisation correcte de l'outillage	Outillage Montage et ajustage des guides et accessoires
Enfiler les machines à cycle	Respect du temps alloué Interprétation juste des schémas d'enfilage	Schéma d'enfilage boutonnière Schéma d'enfilage pose bouton Schéma d'enfilage brideuse
Effectuer les réglages de la machine	Enfilage correct des machines Respect du temps alloué Respect des règles de santé de sécurité Exactitude des réglages Utilisation appropriée de l'outillage Respect des recommandations des constructeurs Respect du temps alloué	Techniques d'enfilage des machines à coudre à cycles Outillages et calibres de réglages Procédures de réglages : **A-Boutonnière :** Réglage de débrayage des tensions de fil Réglage de la longueur de la boutonnière Réglage la largeur de la jetée d'aiguille Réglage bride d'arrêt de la boutonnière

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
		Mécanisme de maintien et presse tissu Centrage de la plaque à aiguille par rapport à l'aiguille et au couteau d'ouverture de la fente Centrage de la presse tissue par rapport à l'aiguille Réglage du support de bras de presse tissu Mécanisme de commande couteau d'ouverture Réglage de la position de descente du couteau Réglage du levier de commande de la barre à couteau Mécanisme de changement de vitesse Réglage du mécanisme de démarrage Réglage de positionnement des courroies Réglage du levier de position de l'arrêtoir à deux crans. Mécanisme des couteaux coupe fil Réglage de coupe fil supérieur Réglage de coupe fil inférieur Réglage position contre couteau fixe Synchronisation des différents mécanismes de la boutonnière. **A-Pose bouton :** Réglage de prétention des fils Réglage de positionnement pour différents boutons Réglage du dispositif pince bouton Sélection de la position du nombre de points (8.16.32 points)

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

		Réglage du levier de releveur de fil associé à la barre à aiguille Réglage du boucleur rotatif (position, prise de boucle) Réglage de l'étendeur de boucle (élargisseur) mouvement et position Synchronisation des différents mécanismes de la pose bouton. **C-Brideuse (points d'arrêt) :** Réglage de la longueur de la bride Réglage de la largeur de la bride Réglage de la navette oscillatoire (position –prise de boucle) Synchronisation de différents mécanismes de la brideuse
Effectuer un essai de fonctionnement en charge	Respect des règles de santé de sécurité Respect du processus de mise à l'essai Pertinence des correctifs apportés	les règles de sécurité processus de mise à l'essai de la machine les essais de couture les correctifs à apporter

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ1 : Réglage

Module : Préparation des Machines à Coudre à Commande Numérique et Assistée par Ordinateur

Code du module : MQ1.5

Durée : 119 H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable de préparer et programmer les machines à commande numérique et assistée par ordinateur.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives
- D'un prototype

A l'aide de :

- Machines à coudre à commande numérique et assistée par ordinateur
- Outillages et calibres
- Accessoires et gabarit de la machine
- Tissus, fils
- Micro-ordinateur, scanner
- Logiciel Spécifique
- Périphériques de stockage

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des règles de santé et sécurité au travail
- Respect des modes et procédures de programmation
- Conception correcte des données
- Enfilage correct de la machine
- Exactitude des réglages
- Utilisation rationnelle de l'outillage et matériel informatique
- Respect du temps alloué

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Identifier la structure de la machine	Identification juste des composants Utilisation exacte de la terminologie Interprétation juste des schémas cinématiques	Eléments de structure extérieure et intérieure de la machine à coudre Schémas cinématiques Principe de fonctionnement Utilisation
Interpréter les caractéristiques techniques des machines à coudre à commande numériques et assistée par ordinateur	Interprétation juste des caractéristiques techniques	Les caractéristiques techniques des machines à coudre à commande numériques **A- Machine assistée par ordinateur**
Monter et ajuster les accessoires et les gabarits de couture.	Respect des règles de santé et sécurité Respect de la procédure de montage Utilisation correcte de l'outillage Respect du temps alloué	Outillages procédure de montages accessoires : (moule de casquette, gabarit, cerceau) Montage et ajustage **B- Machine à commande numérique** Outillages Procédure de montage accessoires (guide,pied presseur) Montage et ajustage
Enfiler les machines à commandes numériques et APO.	Interprétation juste des schémas d'enfilage Enfilage correct des machines Respect du temps alloué	schéma d'enfilage des différentes machines techniques d'enfilage des différentes machines Outillages et calibres de réglages **A- Machine assistée par ordinateur**
Régler et programmer les machines.	Respect du mode de programmation Utilisation appropriée du clavier de contrôle Exactitude des réglages Exploitation correcte de l'outil informatique et supports de stockage Application judicieuse de l'information requise de la machine	Réglage de différents mécanismes Réglage de différents paramètres Synchronisation de différents mécanismes Modes de programmation Clavier de programmation (boîtier de commande) **B- Machine à commande numérique** Réglage de différents mécanismes Réglage de différents paramètres Synchronisation de différents mécanismes Utilisation du tableau de bord commande

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Effectuer un essai de fonctionnement en charge	Respect des règles de santé et sécurité Respect du processus de mise à l'essai Pertinence des correctifs apportés	Les règles de sécurité processus de mise à l'essai de la machine les essais de couture les correctifs apportés Interprétation du tableau de synoptique des pannes

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ : UMQ1, UMQ2, UMQ3

Module: Dessin industriel

Code du module : MC1

Durée : 119 H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :
A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable d'interpréter les schémas, réaliser des croquis.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives

A l'aide de :

- Matériel et instruments de dessin
- Instruments de mesure, calculatrice
- Documents appropriés (schémas et plan)
- Pièce de machines (Poulie, arbre, pignon…)
- Manuels techniques du constructeur
- Micro ordinateur
- Logiciel de dessin

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Interprétation exacte des schémas
- Respect des normes du dessin industriel
- Présentation soignée
- Utilisation rationnelle des logiciels

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Appliquer les notions de dessin	Utilisation appropriée du matériel de dessin Identification juste des normes de présentation	Matériel de dessin Différents types de dessin Formats de dessin Cartouche, nomenclature Ecritures, traits Traçage des lignes
Réaliser des projections orthogonales d'une pièce	Pertinence du choix des vues Respect des normes de présentation	<u>Projection orthogonale</u> Les vues Choix des vues Disposition des vues Echelles Perspective cavalière
Réaliser les pièces en coupe	Présentation correcte des vues Pertinence des choix des plans de coupe	Coupe, demi coupe, Coupe brisée, section. Formes des hachures Plan de coupe Présentation des coupes
Coter les croquis	Présentation correcte des coupes	Perspective isométrique Normes des cotations Cotation fonctionnelle
Interpréter un dessin d'ensemble	Respect de normes de cotation Exactitude des mesures Identification correcte des pièces Interprétation juste d'un dessin d'ensemble	Cotation des pièces Dessin d'ensemble Nomenclature (légende) <u>Représentation schématique et technique des organes mécaniques</u> Symbole des assemblages par soudage
Utiliser les logiciels de dessin assisté par ordinateur	Utilisation rationnelle des logiciels de la D.A.O	Description des logiciels Exploitation des logiciels

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ1 : UMQ1, UMQ2, UMQ3

Module : Technologie de confection textile- habillement

Code du module : MC2

Durée : 85 H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable d'appliquer les connaissances de confection textiles- habillement.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives

A l'aide de :

- Documentation technique de production
- Echantillons textiles

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Identification correcte des matières textiles
- Utilisation correcte de la terminologie appropriée

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Identifier la matière textile et ses caractéristiques	Identification correcte de la provenance de la matière textile. Utilisation appropriée de la terminologie	<u>Classification des matières textiles</u> Textiles naturelles Textiles chimiques <u>Propriété des matières textiles</u> Caractéristiques physiques et chimiques <u>Processus de filature et tissage</u> <u>Processus de finissage</u>
Identifier le processus de production dans les industries de l'habillement	Identification exacte des processus de production dans les industries de l'habillement	Processus technologique de découpage de tissu Processus technologique de réparation des pièces au montage Processus technologique de montage Processus technologique de finition.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ1 : UMQ1, UMQ2, UMQ3

Module : Automatisme et hydropneumatique

Code du module : MC3

Durée : 102 H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable d'appliquer les notions de l'automatisme et de l'hydropneumatique.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives

A l'aide de :

- Simulateurs logiques
- Documentation technique
- Composants et systèmes hydropneumatiques
- Montage sur banc d'essai
- Moyens de prévention et de protection
- Installations et équipements hydrauliques et pneumatiques

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des règles d'hygiène et de sécurité
- Interprétation juste des données fournies par l'automate
- Interprétation juste des plans et schémas
- Exactitude et précision des mesures de calcul
- Lecture correcte des mesures sur indicateurs
- Identification juste des composants des systèmes automatisés et hydropneumatiques
- Présentation soignée des circuits et schémas

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Identifier les composants des systèmes hydropneumatiques	Identification juste des composants des systèmes hydropneumatique Interprétation juste des caractéristiques techniques Interprétation juste des schémas	**Système hydraulique** *Propriété des fluides Pompes et circuits hydrauliques Principes de fonctionnement *Caractéristiques techniques **Système pneumatique** Notions de thermodynamique Equipements, systèmes et circuits pneumatiques Principe de fonctionnement *Caractéristiques techniques
Interpréter les symboles et schémas des circuits hydrauliques et pneumatiques	Calcul exact des paramètres Utilisation appropriée des appareils de mesure	Symboles des composants hydropneumatiques Schémas des circuits hydropneumatiques
Calculer et mesurer les paramètres de fonctionnement d'un circuit hydropneumatiques	Identification correcte d'un système automatisé	Utilisation des appareils de mesure Interprétation des lectures Calcul des paramètres Logique séquentielle Logique combinatoire
Identifier les composants d'un système automate Identifier les interfaces entre les systèmes	Identification correcte des interfaces entre les systèmes Interprétation juste des données à programmer	Constitution d'un système automatisé Clavier de programmation Commandes de programmation Langage homme machine Paramètre de programmation
Configurer les différents paramètres	Configuration exacte des paramètres	Procédures de programmation
Interpréter les données fournies par l'automate	Interprétation juste des codes et symboles Interprétation juste des données fournies par l'automate	Tableau de code erreur Interprétation des symboles et codes Données générales d'un automate

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ : UMQ1, UMQ2, UMQ3

Module : Mécanique technique et thermo technique

Code du module : MC4

Durée : 102 H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable d'appliquer les notions de mécanique et thermo technique.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives

A l'aide de :

- Eléments d'assemblage mécanique
- Installation de vapeur (équipements de vapeur)
- Calculatrice
- Système de transmission mécanique
- Documentation technique

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Application juste des notions de mécanique et de résistance des matériaux
- Identification juste des éléments mécaniques et ceux d'une installation de vapeur
- Interprétation juste des schémas cinématique
- Exactitude et précision des calculs
- Interprétation juste des paramètres de fonctionnement d'une installation de vapeur

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Appliquer les notions de mécanique statique et dynamique	Application juste des notions de mécanique statique et dynamique juste et complète Exactitude des calculs	Notion de la statique Notions de la dynamique Notions de la cinématique
Identifier les différents modes d'assemblage et système de transmission mécanique	Identification correcte des organes des modes d'assemblage et transmission Exactitude des calculs	Modes d'assemblage * Assemblages fixes * Assemblages mobiles Caractéristiques des éléments d'assemblage mécanique Systèmes des transmissions mécaniques et de transmission de mouvements mécaniques Calculs cinématiques des transmissions mécaniques Eléments de guidage * Caractéristiques * Calculs
Appliquer les notions de base de la résistance des matériaux	Application correcte des notions de base de la résistance des matériaux Exactitude des calculs	Application mécanique Notions de transmission et compression Notions de flexion et cisaillement Essais mécaniques Calcul à la résistance des poutres
Interpréter les schémas cinématiques des mécanismes	Exactitude des calculs	Symbole de représentation Schémas cinématiques
Identifier les éléments d'une installation de vapeur	Identification juste d'une installation de vapeur	Transformation de chaleur Notions de vapeur Chaudière électrique Circuits de chauffage
Interpréter les paramètres de fonctionnement d'une installation de vapeur	Interprétation juste des paramètres de fonctionnement d'une installation de vapeur	Indicateurs de pression Indicateurs de température

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ : UMQ1, UMQ2, UMQ3

Module : Electricité, électronique

Code du module : MC5

Durée : 102 H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable d'appliquer les notions d'électricité et d'électronique.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives

A l'aide de :

- Panneaux didactiques d'éléments et circuits électriques et électroniques
- Appareils de mesure et outillage
- Moyens de protection et de prévention
- Calculatrice
- Documentation technique

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des mesures de santé et de sécurité au travail
- Exactitude et précision des calculs et mesures
- Présentation soignée des montages
- Utilisation appropriée de l'outillage, appareils de mesures et instruments
- Interprétation juste des schémas
- Utilisation appropriée de la terminologie
- Identification exacte des composants électriques et électroniques

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Identifier les composants des systèmes électriques et électroniques	Identification exacte des composants des systèmes électriques et électroniques	Notions de l'électricité et de l'électromagnétisme Les circuits électriques Les composants électriques Les composants et systèmes électroniques des équipements de confection habillement
Lire et interpréter les schémas électriques et électroniques	Lecture et interprétation juste des symboles et des schémas	Symboles de représentation des composants électriques et électronique Schémas des circuits électriques et électroniques
Utiliser les appareils de mesures électriques et électroniques	Respect des règles de santé et de sécurité au travail Utilisation rationnelle des appareils électriques et électroniques Lecture correcte des indications des appareils	<u>Utilisation :</u> Volt mètre Ampère mètre Ohm-mètre Wattmètre
Calculer les paramètres des circuits électriques	Application correcte des formules Exactitude des calculs	Formules et calculs des paramètres

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ : UMQ1, UMQ2, et UMQ3

Module : Mathématiques statistique

Code du module : MC6

Durée : 102 H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable d'appliquer les notions de Mathématiques et statistiques.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A l'aide de :

- Documentation technique
- Outil informatique
- Calculatrice

A partir de :

- Directives

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Exactitude des calculs
- Respect de la méthode d'application
- Utilisation correcte des unités de mesure
- Traçage et interprétation correcte des graphes

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Appliquer les notions de calculs numériques et algébriques	Application correcte des notions de calculs numériques et algébriques Exactitude des formules et calculs	Calcul numérique et algébrique Les nombres complexes Fonctions numériques
Appliquer les notions de la géométrie et de la trigonométrie	Application correcte des notions de géométrie et de trigonométrie Exactitude des formules et des calculs	Géométrie et trigonométrie Calcul vectoriel
Appliquer les notions de statistiques et de probabilités	Application correcte des notions de statistiques et de probabilités Exactitude des formules et des calculs	Eléments de statistiques et de probabilités

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ : UMQ1, UMQ2 et UMQ3

Module : Hygiène et sécurité du travail

Code du module : MC7

Durée : 34H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable d'appliquer les règles d'hygiène, santé et de sécurité.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Réglementation en vigueur
- Etude de cas

A l'aide de :

- Moyens de prévention collective et individuelle
- Documentation technique

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des mesures d'hygiène, de santé et de sécurité au travail
- Utilisation appropriée des moyens de protection individuelle et collective
- Identification correcte des risques et dangers relatifs aux différentes tâches liées à l'exercice du métier
- Application correcte des règles d'ergonomie

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Interpréter les lois et réglementation relatives à l'hygiène, santé et sécurité	Interprétation juste des lois et règlementations	Réglementations relatives à la sécurité des personnes Règlements sur la sécurité des matériels et des biens de production Réglementations et lois sociales spécifiques au domaine de la confection et d'habillement Réglementation et les lois générales Réglementation de l'environnement
Identifier des risques inhérents au travail	Identification correcte des risques et dangers liés au métier	Notions générales sur la sécurité de travail Classification des normes de travail Organisation de sécurité de service Accidents de travail et maladies professionnelles Classification des accidents de travail Etude des accidents de travail et des mesures de sécurité Eclairage industriel La sécurité électrique Vibration, bruit
Utiliser les moyens de prévention et de protection collective et individuelle	Identification correcte des moyens de lutte contre les incendies Utilisation rationnelle des moyens de prévention et de protection	Les moyens de lutte contre les incendies Protection collective et individuelle Trousse de 1ers soins
Appliquer les règles d'ergonomie	Application juste des règles d'ergonomie	Notions des règles ergonomiques Etude des postes de travail Postures de travail Conséquences

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ2 : UMQ1, UMQ2 et UMQ3

Module : Techniques d'expression et communication

Code du module : MC8

Durée : 85 H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable d'appliquer les techniques d'expression et de communication.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul ou en groupe :

A partir de :

- Directives
- Jeux de rôles

A l'aide de :

- Micro-ordinateur
- Documentation technique

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Langage clair et précis
- Exploitation rationnelle de la documentation technique
- Efficacité de la communication
- Pertinence et précision de l'information transmise

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Appliquer les techniques d'expression et de communication orale	Pertinence de l'information transmise Langage clair et précis Utilisation appropriée de la terminologie	Contexte de la communication Différents aspects de la communication Techniques d'expression orale Exposé oral Notion de base de la langue anglaise Terminologie des mots techniques propres à l'activité
Appliquer les techniques d'expression et de communication écrite	Application correcte des techniques d'expression et de communication écrite	Prise de notes Résumé Rédaction des rapports, requêtes, compte rendu et procès verbaux Méthodologie d'élaboration d'un mémoire, projet de cours et rapport de stage.
Exploiter la documentation technique	Exploitation rationnelle de la documentation technique Recherche exhaustive de l'information	Méthodologie de recherche de l'information Collecte et sélection de l'information

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ : UMQ1, UMQ2 et UMQ3

Module : Informatique

Code du module : MC 9

Durée : 85H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable d'utiliser l'outil informatique et logiciel spécifique à la spécialité.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives

A l'aide de :

- Micro-ordinateur et périphériques
- Systèmes d'exploitation, logiciels d'application
- Documentation technique

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Identification juste des éléments d'un micro ordinateur
- Utilisation correcte des logiciels d'exploitation et d'application
- Respect de la démarche d'utilisation
- Rapidité d'exécution

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Identifier les éléments constituants un micro ordinateur	Identification correcte des éléments constituants un micro-ordinateur Branchement correct des périphériques	Historique de l'informatique Présentation d'un micro-ordinateur Branchement des périphériques d'un micro ordinateur
Utiliser les systèmes d'exploitation	Utilisation correcte des systèmes d'exploitation	Présentation de WindowApplication sous Windows
Utiliser Les logiciels d'application	Utilisation correcte des logiciels d'application	Traitement de texte (Word) Tableur (excel) Logiciel de maintenance
Utiliser l'Internet	Exploitation correcte de l'Internet	Aperçue historique de l'Internet Recherches documentations sur l'Internet Messagerie électronique

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

STRUCTURE DE L'UMQ

UMQ : Entretien et réparation

Code : UMQ2

Durée : 799 H

Code	Désignation des modules	Durée
MQ2.1	Entretien préventif des machines à coudre industrielles	102 H
MQ2.2	Entretien préventif et réglages des équipements annexes	85 H
MQ2.3	Diagnostic des pannes	102 H
MQ2.4	Réparation des machines à coudre universelles et spéciales	102 H
MO2.5	Réparation des machines à coudre à cycle	102 H
MQ2.6	Réparation des machines à coudre à commande numérique et A.P.O	85 H
MQ2.7	Réparation des équipements annexes	102 H
MC2.10	Technologie et coupe des métaux	119 H
Total		**799 H**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DE L'UMQ

Spécialité : Maintenance des équipements de confection habillement

Intitulé de L'UMQ : Entretien et réparation

Code : UMQ2

Durée : 799 H

OBJECTIF DE L'UMQ

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de cette unité, le stagiaire doit être capable d'entretenir et réparer les machines à coudre industrielles et équipements annexes.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Des directives
- Planning d'entretien préventif
- Problèmes réels ou simulés

A l'aide de :

- Machines à coudre industrielles et équipements annexes
- Produits de nettoyage et lubrifiants
- Moyens de lubrification et outillages
- Compresseur
- Pièces de rechange, composant et accessoires
- Manuels techniques des constructeurs
- Calibres, instruments de mesure et de contrôle
- Fils et tissu
- Equipement de réparation et fournitures

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des mesures d'hygiène, de santé et sécurité au travail
- Respect de la périodicité de l'entretien préventif
- Respect des recommandations des constructeurs
- Choix et utilisation correcte des lubrifiants, outillage et produits
- Utilisation correcte des outils, instruments de mesure et de contrôle
- Respect des conditions de fonctionnement
- Respect du processus de travail
- Respect du processus du démontage et remontage
- Pertinence du diagnostic
- Exactitudes des réglages
- Utilisation correcte du logiciel de l'équipement
- Identification correcte de la nature du problème
- Respect du temps alloué

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ : Entretien et réparation

Module : Entretien préventif des machines à coudre industrielles

Code du module : MQ2.1

Durée : 102 H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable d'effectuer l'entretien préventif des machines à coudre industrielles.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives
- Planning d'entretien préventif

A l'aide de :

- Machines à coudre industrielles
- Produits de nettoyage, lubrifiants et moyens
- Moyens de lubrification et outillage
- Compresseur
- Pièces de rechange et accessoires
- Manuels techniques des constructeurs

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des règles d'hygiène, de santé et de sécurité au travail
- Respect de la périodicité de l'entretien préventif
- Respect des recommandations des constructeurs
- Choix et utilisation correcte des lubrifiants
- Respect des conditions de fonctionnement
- Travail propre et soigné
- Respect du temps alloué

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Préparer le poste de travail	Respect de la périodicité Respect des mesures de l'hygiène, de santé et de sécurité au travail Choix correct de l'outillage produits et les moyens nécessaires	Planning d'entretien préventif l'organisation de graissage, symboles Choix de l'outillage, produits de nettoyage, lubrifiants Moyens de nettoyage et graissage Mesures d'hygiène, de santé et de sécurité
Nettoyer les machines	Respect des règles de l'hygiène, de santé et de sécurité au travail Utilisation correcte des installations de l'air comprimé Propreté de la machine	Utilisation des moyens nécessaires Utilisation de l'air comprimé
Vérifier les mécanismes et les accessoires des machines	Respect du processus du travail Identification juste des pièces et les accessoires usés Montage et ajustage correct des pièces à remplacer Respect des recommandations des constructeurs	Les mécanismes et accessoires à vérifier Bruit et vibration de la machine Etat des accessoires et bâtis de la machine Système de lubrification Usure et déformation des pièces Remplacement des pièces et les accessoires usés
Vérifier les systhémes d'hydrauliques et pneumatiques des machines	Respect des règles de l'hygiène, de santé et de sécurité au travail Identification correcte des anomalies Montage correct des joints d'étanchéité Respect des recommandations des constructeurs	Etanchéités des systèmes Remplacement des joints d'étanchéité Les états de conduites Le taux d'humidité Détection des impuretés dans les conduites
Vérifier les systhémes éléctriques et éléctroniques	Respect des règles de l'hygiène, de santé et de sécurité au travail Propreté des systèmes électriques et électroniques Respect des recommandations des constructeurs	Vérification de l'état des connexions et fils Nettoyage

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Graisser les machines à coudre industrielles	Respect des règles d'hygiène, de santé et de sécurité au travail Respect de la périodicité et qualité de lubrifiants Respect des recommandations des constructeurs Respect des règles de santé et sécurité au travail	Caractéristiques des huiles et graisses Les procédés de lubrification des machines à coudre industrielles Classification des lubrifiants Les constituants des lubrifiants Les points à lubrifier (périodicité, lubrifiants à utiliser et les moyens) Contrôle du niveau d'huile Circulation de la lubrification Vidange Vérification du débit d'alimentation d'huile
Vérifier le fonctionnement des parties motrices et systèmes de lubrification.	Respect du processus de mise à l'essai Pertinence des correctifs apportés	Processus de mise à l'essai Essais de l'aspersion d'huile Correctifs apportés
Renseigner la fiche d'entretien	Exactitude et précision des informations	Fiche d'entretien Travaux effectués Pièces et accessoires changés Durée

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ2 : Entretien et réparation

Module : Entretien préventif et réglages des équipements annexes

Code du module : MQ2.2

Durée : 85H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable d'effectuer l'entretien préventif et régler les équipements annexes.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives
- Planning d'entretien préventif

A l'aide de :

- Equipement de repassage, pressage, coupe et compresseur
- Produits de nettoyage et lubrifiants
- Pièces de rechange
- Moyens de lubrification et outillages
- Compresseur
- Manuels techniques des constructeurs

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des mesures d'hygiène, santé et sécurité
- Respect de la périodicité de l'entretien préventif
- Respect des recommandations des constructeurs
- Choix et utilisation correcte de l'outillage et produits
- Exactitudes des réglages
- Travail propre et soigné
- Respect des conditions de fonctionnement
- Respect du temps alloué

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Préparer le poste de travail	Respect des règles d'hygiène, de santé et de sécurité Respect de la périodicité de l'entretien préventif Choix judicieux de l'outillage, produits et pièces	Planning d'entretien Choix de l'outillage, produits de nettoyage, lavage, lubrifiants Moyens de nettoyage et graissage Mesures d'hygiène, de santé et de sécurité
Entretenir et régler un compresseur	Respect des règles d'hygiène, de santé et de sécurité au travail Utilisation appropriée de l'outillage et des instruments Vérification complète et ordonnée Respect de recommandations des constructeurs	Outillages Purgée les canalisations Vérification de l'étanchéité et conduites Vérification de l'état des courroies et réservoir Vidange d'huile Changement des filtres
Entretenir et régler l'équipement de repassage et pressage	Respect des règles d'hygiène de santé et de sécurité au travail Utilisation appropriée de l'outillage Vérification complète et ordonnée Respect de recommandations des constructeurs	Mesures de sécurité au travail Outillages Contrôle de l'état des installations électriques, câble d'alimentation Connexions vapeur et eau Nettoyage du filtre du réservoir d'eau Entretien de la cuve Vidange et purgation de la cuve Vérification de l'état de garniture des plateaux Contrôle de la soupape de sécurité Changement des pièces d'usure
Entretenir et régler les équipements de coupe	Respect des règles d'hygiène de santé et de sécurité au travail Utilisation appropriée de l'outillage Vérification complète et ordonnée Respect de recommandations des constructeurs	Mesures de sécurité au travail Outillage Contrôle de l'état des installations électriques Contrôle du bruit et vibration Contrôle des conduites d'huile Contrôle es systèmes des aiguiseurs Contrôle des systèmes de protection Changement des pièces d'usures

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Effectuer un essai de fonctionnement en charge	Respect des règles d'hygiène, de santé et de sécurité au travail Respect du processus de mise à l'essai Pertinence des correctifs apportés	Règles de sécurité processus de mise à l'essai de la machine les essais à la vapeur d'eau les correctifs à apport
Renseigner la fiche d'entretien	Exactitudes et précision des informations	Fiche d'entretien Travaux effectués Pièces et accessoires changés Durée

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ2 : Entretien et réparation

Module : diagnostic de la panne

Code du module : MQ2.3

Durée : 102H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable de diagnostiquer les pannes des machines à coudre industrielles.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives
- Problèmes réels ou simulés sur des machines à coudre industrielles

A l'aide de :

- Machines à coudre industrielles universelles, spéciales, automatiques et P.A.O
- Calibres, instruments de mesure et outillages
- Manuels techniques des constructeurs

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des mesures d'hygiène, santé et sécurité
- Application correcte du processus de diagnostic
- Pertinence du diagnostic
- Respect des recommandations des constructeurs
- Respect du temps alloué

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Interpréter la panne ou le dysfonctionnement	Interprétation juste du problème Détermination juste de la catégorie des problèmes Respect des mesures de santé et sécurité	Les points de réglages de l'interaction des mécanismes Les cyclogrammes de fonctionnement des machines à coudre industrielles Les catégories de problèmes et signes de défectuosité des machines à coudre industrielles ❖ Mécanique ❖ électrique, électronique ❖ pneumatique Mesures de sécurité
Vérifier les composants à l'origine du problème	Vérification systématique des composants	Les procédures de vérification Instruments de mesure et de contrôle et outillages
Interpréter les codes erreurs sur les machines à coudre à commande numérique et assisté par ordinateur	Utilisation correcte de logiciel de diagnostic Interprétation juste des signes de défectuosité	Utilisation du logiciel de diagnostic Utilisation de table des codes erreurs
Etablir un diagnostic	Pertinence du diagnostic	Compte rendu Tableau des causes à effet et remèdes

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ2 : Entretien et réparation

Module : Réparation des machines à coudre universelles et spéciales.

Code du module : MQ2.4

Durée : 102H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable de réparer les machines à coudre universelles et spéciales.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives
- Problèmes réels ou simulés

A l'aide de :

- Machines à coudre universelles et spéciales
- Outillages, instruments de mesure et de contrôle
- Manuels techniques des constructeurs
- Tissus et fils à coudre
- Pièces de rechange
- Equipements de réparation, outillage et fournitures

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des mesures d'hygiène, santé et sécurité
- Respect du processus de démontage et remontage
- Utilisations correctes des outils, instruments de mesure et de contrôle
- Respect des recommandations des constructeurs
- Respect du temps alloué

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Préparer le poste de travail	Respect des règles de santé et sécurité au travail Respect des paramètres d'usure Choix judicieux de l'outillage, produits, instruments de mesure et de contrôle	Planning de réparation Choix de l'outillage, produits et équipements de réparation Moyens de nettoyage Mesures de santé et sécurité
Démonter les pièces du mécanisme à l'origine du problème	Utilisation appropriée de l'outillage Respect de la procédure du montage Respect du temps alloué	Phénomène de l'usure, fatigue de corrosion Schémas de procédé chronologique de démontage Procédure de démontage des mécanismes machines à coudre universelles et spéciales Outillages
Nettoyer, laver et contrôler les pièces	Utilisation correcte des instruments de mesure et de contrôle Propreté des pièces identification juste des pièces défectueuses	Produits de lavage, nettoyage Procédure de nettoyage Contrôle et triage des pièces Instruments de mesure et de contrôle
Changer ou réparer les pièces défectueuses	respect des règles de santé et sécurité au travail conformité de la réparation respect des recommandations des constructeurs	<u>Techniques et procédures de réparation des pièces</u> * Réparation des pièces par déformation plastique (arbres des machines) * Réparation des pièces par la répartition au niveau du métal * Réparation des pièces par côte de réparation (barre à aiguille, douilles) * Réparation par pièce d'insertion (plaque à aiguille, releveur de fil…) * Réparation du mécanisme de tendeur de fil (bielle, levier, collier de serrage)

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

		<u>Réparation par méthode par :</u> * Brasage ou rivetage * Usinage des douilles * Réparation de la pièce d'entraînement (Fourche des griffes, support griffe) <u>Réparation du crochet :</u> Par réchauffement du bec Par usinage de la couronne de la capsule inférieure <u>Réparation des couteaux</u> <u>Sur jeteuse :</u> ❖ par aiguisage les pièces à changer réparation des pièces et accessoires divers mesure de sécurité

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Remonter les pièces et régler les mécanismes	Utilisation appropriée de l'outillage Respect de la procédure du montage Exactitude des réglages	Procédure de montage et ajustages des pièces Réglages des mécanismes
Effectuer un essai de fonctionnement en charge	Respect du processus de la mise à l'essai Pertinence des correctifs	Processus d'essai Essai de couture Correctifs à apporter

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ2 : Entretien et réparation

Module : Réparation des machines à coudre à cycle

Code du module : MQ2.5

Durée : 102 H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable de réparer les machines à coudre à cycle.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives
- Problèmes réels ou simulés des machines à coudre à cycle

A l'aide de :

- Machines à coudre à cycle
- Outillages, instruments de mesure et de contrôle
- Manuels techniques des constructeurs
- Tissus et fils à coudre
- Pièces de rechange
- Equipements de réparation, outillage et fournitures

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des mesures d'hygiène, santé et sécurité
- Respect du processus de démontage et remontage
- Utilisations correctes des outils, instruments de mesure et de contrôle
- Respect du temps alloué
- Respect des recommandations des constructeurs

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Préparer le poste de travail	Respect des règles de santé et sécurité au travail Choix judicieux de l'outillage, produits, instruments de mesure et de contrôle	Planning de réparation Choix de l'outillage, produits et équipements de réparation Moyens de nettoyage Mesures de santé et sécurité
Démonter les pièces du mécanisme à l'origine du problème	Utilisation appropriée de l'outillage Respect de la procédure du démontage Respect du temps alloué	Outillages Procédure de démontage des mécanismes des machines à coudre à cycle
Nettoyer, laver et contrôler les pièces	Utilisation correcte des instruments de mesure et de contrôle Propreté des pièces Identification juste des pièces défectueuses	Produits de lavage, nettoyage procédure de nettoyage contrôle et triage des pièces instruments de mesure et de contrôle
Changer ou réparer les pièces défectueuses	Respect des règles de santé et sécurité de travail Conformité de la réparation Respect des recommandations des constructeurs	<u>Techniques et procédures de réparation des pièces :</u> * Réparation des engrenages * Réparation des cames et excentriques * Réparation des paliers lisses * Réparation des pièces en fonte (socle et bâtis des machines) * Réparation par procédé de soudage * Réparation des pièces par procéder de métallisation * Pièces à changer * Réparations des pièces et accessoires divers * Mesures de sécurité
Remonter les pièces et régler le mécanisme	Utilisation appropriée de l'outillage Respect de la procédure de montage Exactitude des réglages	Procédures de montage et ajustage des pièces Réglages du mécanisme
Effectuer un essai de fonctionnement en charge	Respect du processus de la mise à l'essai Pertinence des correctifs	Processus d'essai Essais de couture Correctifs à apporter

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ2 : Entretien et réparation

Module : Réparation des machines à coudre à commande numérique et assistée par ordinateur

Code du module : MQ2.6

Durée : 85 H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable de réparer les machines à coudre à commandes numériques et assistées par ordinateur.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives
- Problèmes réels ou simulés des machines à coudre à commandes numériques et APO

A l'aide de :

- Machines à commandes numériques et assistées par ordinateur
- Pièces de rechange et composants
- Tissus et fils à coudre
- Outillages, instruments de mesure et de contrôle
- Manuels techniques des constructeurs
- Equipements de réparation, outillage et fournitures

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des mesures d'hygiène, santé et sécurité
- Utilisations correctes de logiciel de l'équipement
- Identification juste des composants défectueux
- Utilisation correcte des outils, instruments de mesure et de contrôle
- Respect des recommandations des constructeurs
- Respect du temps alloué

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Préparer le poste de travail	Respect des règles de santé et sécurité au travail Choix judicieux de l'outillage, produits, instruments de mesure et de contrôle	Planning de réparation Choix de l'outillage, produits et équipements de réparation Moyens de nettoyage Mesures de santé et sécurité
Démonter les pièces du mécanisme à l'origine du problème	Utilisation appropriée de l'outillage Respect de la procédure du démontage Respect du temps alloué	Outillages Procédure de démontage des mécanismes des machines à coudre à commande numérique et assistée par ordinateur
Nettoyer,laver et contrôler les pièces	Utilisation correctedes instruments de mesure et de contrôle Propreté des pièces Identification juste des pièces défectueuses	Produits de lavage, nettoyage Procédure de nettoyage Contrôle et triage des pièces Instruments de mesure et de contrôle
Changer ou réparer les pièces défectueuses	Respect de la procédure de changement Respect des règles de santé et sécurité Conformité de la réparation	<u>Pièces à changer :</u> **<u>1-Electronique, électrique</u>** : * Carte de circuit * Changement de fusible * Capteurs * Photo cellules
Remonter les pièces et régler le mécanisme	Respect de la procédure de montage Utilisation appropriée de l'outillage Exactitude des réglages	**<u>1-Mécanique</u>** : * Réparation des pièces mécaniques par soudage, brasage, usinage Procédure de montage et réglage des pièces Réglages du mécanisme
Effectuer un essai de fonctionnement en charge	Respect de la procédure d'essai	Procédure de mise à l'essai Vérification du fonctionnement Correctifs à apporter

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ2 : Entretien et réparation

Module : réparation des équipements annexes

Code du module : MQ2.7

Durée : 102 H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable de réparer les équipements annexes.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives
- Problèmes de fonctionnement réels ou simulés des équipements annexes

A l'aide de :

- Les équipements de coupe,de repassage, pressage et compresseur
- manuels techniques des constructeurs
- Tissus
- Les pièces de rechange et composants
- Outillages
- Manuels techniques des constructeurs
- Equipements de réparation, outillage et fournitures

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des règles de santé et sécurité au travail
- Identification juste de la nature du problème
- Respect des recommandations des constructeurs
- Respect du processus de travail
- Respect des conditions de fonctionnement
- Travail propre et soigné
- Respect du temps alloué

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Préparer le poste de travail	Respect des règles de santé et sécurité au travail Choix judicieux de l'outillage, produit, instruments de mesures et de contrôle	Planning de réparation Outillages, produits et équipements de réparation Moyens de nettoyage
Réparer les équipements de coupe	Respect des règles de santé et de sécurité au travail Respect du processus de travail Conformité de la réparation Respect des recommandations des constructeurs Respect des règles de santé et de sécurité au travail Respect du processus de travail Conformité de la réparation	<u>Procédé de changement des pièces défectueuses</u> <u>Equipements de coupe :</u> * Changement aiguiseurs * Changement couteaux, lames * Changement galets des plaques d'assise * Changement chaîne de transmission, roulements * Changement interrupteurs et câbles électriques Réparation des bielles
Réparer les équipements de repassage et de pressage Préparer un compresseur	Respect des recommandations des constructeurs Respect des règles de santé et de sécurité au travail Respect du processus de travail Conformité de la réparation Respect des recommandations des constructeurs	<u>Procédé de changement des pièces défectueuses</u> <u>Equipements à vapeur :</u> * Changement de résistances, électrovannes * Changement de tuyaux flexibles à vapeur *Changement ressorts de rappel *Changement lampes témoins *Changement des relais *Changement micro switch (pédales) *Changement des fins de course *Changement des houses *Changement de joints à vapeur Réparation des systèmes hydrauliques Autres procédés de réparation des pièces des systèmes hydrauliques (soudage, fabrication….) <u>Procédé de changement des pièces défectueuses</u> *Changement des filtres à air, huile *Changement des soupapes *Changement des segments *Changement des joints d'étanchéité Autres procédures de réparation

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Effectuer un essai de fonctionnement en charge	Application correcte du processus pertinence des correctifs	Processus d'essai Essais de coupe Vérification du fonctionnement Correctifs à apporter

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ : UMQ2, UMQ3

Module : Technologie et coupe des métaux

Code du module : MC10

Durée : 85H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable d'appliquer les techniques d'ajustage, d'usinage et de soudage.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives
- Schémas

A l'aide de :

- Moyens de prévention et de protection
- Instruments de mesures et de contrôle
- Outillage de traçage et d'ajustage
- Equipements, outillages et accessoires
- Matière d'œuvre
- Produits de nettoyage, huile de coupe
- Documentation technique

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des mesures d'hygiène, de santé et de sécurité
- Respect du processus de travail et des normes
- Conformité des travaux réalisés aux prescriptions
- Utilisation appropriée des équipements de l'atelier, outillages et accessoires
- Précisions de mesure
- Travail propre et soigné
- Interprétation juste des schémas
- Respect de temps alloué

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Préparer le poste de travail	Interprétation juste des directives Respect des règles de santé et de sécurité Préparation adéquate du poste de travail	Procédures de travail * Bon de travail * Bon de réparation Mesures de sécurité Aménagement du lieu de travail
Identifier les métaux et alliages	Respect des règles de santé et de sécurité Interprétation correcte des caractéristiques des différents matériaux Identification juste des matériaux	Mode d'obtention des métaux à partir des minerais Mode d'obtention des alliages Classification, désignation et caractéristiques des métaux et alliages : * Métaux non ferreux * Métaux ferreux * Alliage fer carbone * Alliage de cuivre, d'aluminium,etc
Sélectionner les outils et équipements	Choix correct des outils et équipements en fonction de la nature du travail Interprétation correcte des caractéristiques techniques des outils et équipements	Caractéristiques des matières plastiques, fibre, caoutchouc Méthode d'identification des matériaux ferreux et non ferreux Méthode d'étincelles Méthode chimique, couleur, autres méthodes Forme marchande des métaux Procédé d'obtention de pièces (moulage, forgeage, estampage, laminage ….etc.) Caractéristiques techniques, constitution et principes de fonctionnement des équipements d'ateliers : *Perceuse d'établi *Scie mécanique *meule d'établi *Tour, fraiseuse, étau limeur <u>Equipements mobiles :</u> * Chignole * Tronçonneuse * Riveteuse Outils de traçage Outils de limage type et particularités d'utilisation Outils de perçage (forets) Outils de tour, de la fraiseuse, de l'étau limeur Lame de scie mécanique Lames de scie à main meules meules caractéristiques et choix Nature des matériaux des outils

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Utiliser les instruments de mesures et de contrôle	Exactitude des mesures et controles Intérprétation juste des tolérences et ajustements Respect des normes	Instruments de mesure * Règle, mètre à ruban, pieds à coulisse, micromètre, jauge d'épaisseur * Etalonnage * Prise de mesure * Précaution d'utilisation Tolérance dimensionnelle Tolérance de position et de forme <u>Etat de surface</u> Ajustements Calibre tampons Contrôle de pièces à l'aide d'outils et marbre de traçage
Appliquer les techniques d'ajustage et d'usinage des métaux	Respect des règles de santé et de sécurité Respect des techniques d'exécution Utilisation appropriée de l'outillage et équipement Respect du temps alloué	<u>Techniques de sciage</u> * Montage de la lame de scie mécanique, ajustage, mise en place et fixation de la pièce et sciage * Montage de la lame de scie à main et sciage manuelTechniques de traçage Technique de perçage Techniques d'affûtage des forets et pointaux
Exécuter les travaux de soudage et oxycoupage	Respect des règles de santé et de sécurité Respect des techniques d'exécution Utilisation appropriée de l'outillage et équipement Respect du temps alloué	Techniques de filetage Techniques de taraudage Techniques de limage Techniques de meulage et tronçonnage Techniques de rivetage Extraction de boulons et vis cassés Notions sur l'usinage, sur tour, le fraisage, le rabotage et la rectification
Nettoyer et ranger le poste de travail	Respect des règles de santé et de sécurité Respect des techniques d'exécution Poste de travail propre et ordonné	Transformations métallurgiques de soudage trempe, revenu et recuit Mesures de sécurité Différents types et procédés de soudage Poste de soudage à l'arc électrique, constitution et caractéristiques Poste de soudage oxyacéthylénique, constitution et caractéristiques Choix du procédé de soudage

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

		Baguettes de soudage, formes, matière et choix Préparation de la pièce au soudage Technique de soudage à l'arc électrique et réglage de paramètres de soudage Techniques soudage oxyacéthylénique et réglage des pressions, choix des buses Techniques d'oxycoupage Travaux de finition des soudures Procédure : *Evacuation des copeaux et rebus *Nettoyage des outils après leur Utilisation *Nettoyage des équipements et appareils électriques *Rangement des outils

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

STRUCTURE DE L'UMQ

UMQ : Gestion de la maintenance

Code : UMQ3

Durée : 238 H

Code	Désignation des modules	Durée
UMQ3.1	Planification et suivi des travaux de maintenance	85 H
UMQ3.2	Suivi des stocks de pièces de rechange	85 H
UMQ3.3	Elaboration et mise à jour des dossiers de suivi des équipements	68 H
Total		**238 H**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

Spécialité : maintenance des équipements de confection habillement

Intitulé de l'UMQ : Gestion de la maintenance

Code : UMQ3

Durée : 238 H

OBJECTIF DE L'UMQ

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de cette unité, le stagiaire doit être capable de gérer la maintenance des équipements de confection habillement.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives
- Plans de production
- Planning d'entretien préventif

A l'aide de :

- Outil informatique
- Logiciel spécifique à la maintenance
- Outil de gestion des stocks
- Procédures et techniques de gestion
- Catalogues des pièces de rechange des machines à coudre et équipements
- Pièces de rechange et accessoires
- Dossiers techniques et historiques

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des règles de santé et de sécurité au travail
- Utilisation rationnelle des équipements de confection
- Interprétation correcte des normes d'implantation
- Identification correcte de besoins
- Utilisation appropriée de support de gestion et outils de travail
- Exploitation rationnelle du logiciel de maintenance
- Mise à jour rigoureuse des dossiers de suivi
- Utilisation appropriée de la terminologie
- Respect des normes de la maintenance
- Respect du processus du travail

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ3 : Gestion de la maintenance

Module : Planification et suivi des travaux de la maintenance

Code du module : MQ3.1

Durée : 85H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable de planifier et suivre les travaux de maintenance.

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A l'aide de :

- Outil informatique
- Procédures et techniques de gestion
- Logiciel spécifique à la maintenance
- Outils de gestion
- Manuels techniques des constructeurs
- Documentation technique

A partir de :

- Directives

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des mesures d'hygiène, santé et sécurité
- Utilisation rationnelle des équipements de confection
- Interprétation correcte des normes d'implantation
- Respect du processus de travail
- Respect des normes de maintenance
- Utilisation appropriée de support de gestion et outils de travail

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Identifier les différentes formes de la maintenance	Identification correcte des types de la maintenance Identification correcte des types d'organisation et caractéristique du système de gestion de la maintenance	Type d'organisation de la maintenance Caractéristiques du système de gestion de la maintenance Types de la maintenance * Les niveaux de la maintenance * Les fonctions de la maintenance Dépannage Maintenance préventive systématique et conditionnelle Maintenance curative
Etablir le planning d'entretien et de réparation	Respect de la procédure de réalisation Respect des recommandations des constructeurs	Méthodes d'élaboration des plannings d'entretien préventif et de réparation des équipements Méthodes d'élaboration des plannings de graissage Symboles utilisés
Ordonner et suivre les travaux de maintenance	Application correcte des techniques de communication Respect de la charge de travail Utilisation rationnelle du personnel de la maintenance, outillage et équipements	Documents des constructeurs * Schémas et instructions des constructeurs relatifs à l'entretien Application de la loi de Pareto, ABC Défaillance ; définition et classification Fiabilité ; définition et classification Calcul de la défaillance et le taux de défaillance Collecte d'informations Classification d'informations Analyse des informations Synthèse Logiciel de GMAO Prévisions et planification Préparation des travaux de maintenance : Pour le dépannage * Pour la réparation * Pour l'entretien Détermination de la périodicité de la réparation Calcul de nombre de la grosse et moyenne réparation

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
		Calcul des cœfficients de l'équipement fonctionnel Détermination de l'effectif des équipes d'entretien Ordonnancement des travaux de la maintenance Estimation de temps des travaux Contrôle des travaux Collecte de données
Interpréter les schémas d'implantation des équipements	Interprétation juste des schémas d'implantation Identification correcte des normes Respect des normes d'implantation des équipements	Normes d'implantation des équipements de confection Symboles utilisés Réalisation des plans d'implantation

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ3 : Gestion de la maintenance

Module : Suivi des stocks de pièces de rechange

Code du module : MQ3.2

Durée : 85 H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable d'effectuer le suivi des stocks de pièces de rechange

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Plan de production
- Planning d'entretien préventif

A l'aide de :

- Outil informatique
- Logiciel de gestion de stocks
- Pièces de rechange et accessoires
- Outils de gestion des stocks
- Catalogue de pièces de rechange machines à coudre et équipements
- Documentation technique

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Respect des mesures d'hygiène, de santé et de sécurité
- Identification correcte des besoins
- Exploitation rationnelle de logiciel de gestion des stocks

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Identifier les besoins	Identification correcte des pièces d'usure Identification correcte des besoins en pièces de rechange et accessoire Exploitation rationnelle des données Détermination exacte de stocks de pièces	Pièces et accessoires d'usure des équipements de confection Fiche de consommation pour chaque Pièce Etat des stocks * Détermination du stock max, mini et le stock d'alerte des pièces * Programme de production et de maintenance * Délai d'approvisionnement * Rotation des stocks * Factures influençant la détermination des stocks maxi, mini et le stock d'alerte des pièces
Etablir les prévisions en pièces de rechange, accessoires, fournitures et consommables	Choix sélectif des fournisseurs Conformité des références techniques Etat correct des prévisions	Listing des différents fournisseurs des pièces et accessoires Référence des pièces selon constructeurs et standard Remplissage des bons de commande Méthodes de valorisation des stocks Contrôle des factures pro formas
Utiliser le logiciel de gestion des stocks	Utilisation appropriée du logiciel de gestion des stocks	Codification des pièces * Système code barre Manipulation du logiciel de gestion des stocks Inventaire des stocks Etat de consommation de pièces de rechange
Réceptionner les pièces de rechange, accessoires, fournitures et consommables	Respect de procédures d'exécution Pertinence des réserves formulées	Méthodes de réception des pièces, accessoires, fournitures et consommables Remplissage de bon de réception Contrôle des pièces de rechange * Dispositions à prendre en cas de non conformité de la pièce Procédures de stockage des pièces de rechange neuves

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

FICHE DE PRESENTATION DU MODULE

UMQ3 : Gestion de la maintenance

Module : Elaboration et mise à jour des dossiers de suivi des équipements

Code du module : MQ3.3

Durée : 68 H

OBJECTIF MODULAIRE

COMPORTEMENT ATTENDU :

A l'issue de ce module, le stagiaire doit être capable d'élaborer et mettre à jour les dossiers de suivi des équipements

CONDITIONS D'EVALUATION :

Seul :

A partir de :

- Directives

A l'aide de :

- Outil informatique
- Logiciel de maintenance
- Dossiers techniques et historiques de l'équipement
- Manuels techniques des constructeurs

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE :

- Exploitation rationnelle de logiciel de gestion des stocks
- Mise à jour rigoureuse des dossiers de suivi
- Utilisation appropriée de la terminologie

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Objectifs intermédiaires	Critères particuliers de performance	Eléments contenus
Etablir la fiche d'identification de l'équipement	Respect de la procédure d'élaboration Exploitation rationnelle de la documentation technique	<u>Elaboration de la fiche d'identification de l'équipement</u> * Codification des équipements deconfection *Caractéristiques techniques des équipements
Etablir et actualiser le dossier technique	Respect de la procédure d'élaboration Pertinence des données recueillies	<u>Dossier technique des équipements</u> Rôle et constitution Classification de la documentation technique Elaboration du dossier technique Mise à jour des dossiers techniques
Elaborer et actualiser le dossier technique	Respect de la procédure d'élaboration Pertinence des données recueillies	<u>Dossier historique des équipements :</u> Rôle et constitution Elaboration du dossier historique Mise à jour du dossier historique

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

TABLEAU DE MISE EN RELATION DES MODULES QUALIFIANTS ET DES MODULES COMMPLEMENTAIRES

Durée (heure)			34 H	102 H	119 H	85H	102 H	85 H	102 H	102 H	85 H	119 H
	Modules Complémentaires / **Modules Qualifiants** / **Ordre**		Hygiène et sécurité de travail	Mathématiques statistiques	Dessin industriel	Technologie de confection textile habillement	Mécanique technique et thermo technique	Technique d'expression et Communication	Electricité/ électronique	Automatisme et hydropneumatique	Informatique	Technologie et coupe des métaux
			1	2	3	4	5	6	11	12	13	15
119H	Préparation des machines à coudre a points noués	7	X	X	X	X	X	X				
119H	Préparation des machines à coudre a points de chaînette	8	X	X	X	X	X	X				
119H	Préparation des machines à coudre a points de surjet.	9	X	X	X	X	X	X				
119H	Préparation des machines à coudre a cycles	10	X	X	X	X	X	X				
119H	Préparation des machines a coudre a commande numérique et assistées par ordinateur	14	X	X	X	X	X	X	X	X	X	

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Durée (heure)			34H	102H	119H	85H	102H	85H	102H	102H	85H	119H
	Modules Complémentaires / **Modules Qualifiants**	**Ordre**	Hygiène et sécurité de travail	Mathématiques statistiques.	Dessin industriel	Technologie de confection textile et habillement	Mécanique technique et thermo technique	Technique d'expression et communication	Electricité/ électronique	Automatisme et hydropneumatique	Informatique	Technologie et coupe des métaux
			1	2	3	4	5	6	11	12	13	15
102H	Entretien préventif des machines a coudre industrielles	16	X	X	X	X	X	X	X	X		X
85H	Entretien et réglage des équipements annexes	17	X	X	X	X	X	X	X	X		X
102H	Diagnostic des pannes	18	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
102H	Réparation des machines a coudre universelles et spéciales	19	X	X	X	X	X	X	X	X		X
102H	Réparation des machines à coudre à cycles	20	X	X	X	X	X	X	X	X		X
85H	Réparation des machines à commande numérique et assistée par ordinateur	21	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
102H	Réparation des équipements annexes	22	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Durée (heure)			34H	102H	119H	85H	102H	85H	102H	102H	85H	119H
	Modules Qualifiants / **Ordre**		Hygiène et sécurité de travail	Mathématiques statistiques	Dessin industriel	Technologie de confection textile et habillement	Mécanique technique et thermo technique	Technique d'expression et de communication	Electricité /électronique	Automatisme et hydropneumatique	Informatique	Technologie et coupe des métaux
			1	2	3	4	5	6	11	12	13	15
85H	Planifier et suivre les travaux de la maintenance	23	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
85H	Suivi des stocks des pièces de rechange	24	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
68H	Elaboration et mise à jour des dossiers de suivi des équipements	25		X	X	X	X	X	X	X	X	

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Répartition du volume horaire semestrielle

Modules	Semestre I (6 mois)				Semestre II (6 mois)				Semestre III (6 mois)				Semestre IV (6 mois)				6 mois Stage Pratique	Total
	cours	TD + TP	Total Hébd	Total Seme	cours	TD + TP	Total Hébd	Total Seme	cours	TD + TP	Total Hébd	Total Semes	cours	TD + TP	Total Hébd	Total Seme		
Préparation des machines à coudre à point noué	1	6	7H	119H														**119 h**
Préparation des machines à coudre à point de chaînette					1	6	7H	119 H										**119 h**
Préparation des machines à coudre à point de surjet									1	6	7H	119 H						**119 h**
Préparation des machines à coudre à cycle									1	2	3H	51H	1	3	4H	68H		**119 h**
Préparation des machines à coudre à commande num.et assistée par ordinateur													1	6	7H	119 H		**119 h**
Entretien préventif des machines à coudre industrielles.	1	2	3H	51H	1	2	3H	51H										**102 h**
Entretien préventif et réglages des équipements annexes					1	2	3H	51H		2	2H	34H						**85 h**
Diagnostic des pannes					1	3	4H	68H		2	2H	34H						**102 h**
Réparation des machines à coudre universelle et spéciales	1	2	3H	51H	1	2	3H	51H										**102 h**
Réparation des machines à coudre à cycle									1	2	3H	51H	1	2	3H	51H		**102 h**
Réparation des machines à coudre à commande num. et assistée par ordinateur													2	3	5H	85H		**85 h**
Réparation des équipements annexes									1	2	3H	51H	1	2	3H	51H		**102 h**
Planification et suivi des travaux de la maintenance.									2		2H	34H	3		3H	51H		**85 h**

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Modules	Semestre I (6 mois)				Semestre II (6 mois)				Semestre III (6 mois)				Semestre IV (6 mois)				6 mois Stage Pratique Semestre v	Total
	COURS	TD + TP	Total Héb	Total Semes	COURS	TD + TP	Total Héb	Total Semes	COURS	TD + TP	Total Hébd	Total Semes	COURS	TD + TP	Total Hébd	Total Semes		
Suivi des stocks des P.D.R									2		2H	34H	3		3H	51H		**85 h**
Élaboration et mise à jour des dossiers de Suivi des équipements													4		4H	68H		**68 h**
Dessin industriel	1	3	4H	68H		3	3H	51H										**119 h**
technologie de confection, Textiles habillement	3		3H	51H	2		2H	34H										**85 h**
Automatisme, Hydropneumatique					1	2	3H	51H	1	2	3H	51H						**102 h**
Électricité générale, Électronique.	1	2	3H	51H	1	2	3H	51H										**102 h**
Mécanique technique, Thermo technique	3	1	4H	68H	2		2H	34H										**102 h**
Mathématiques, Statistiques	2		2H	34H	3		3H	51H	1		1H	17H						**102 h**
Technologie et coupe des métaux	2	5	7H	119 H														**119 h**
Hygiène et Sécurité de travail									2		2H	34H						**34 h**
Informatique									3		3H	51H	2		2H	34H		**85 h**
Technique d'expression et de communication									3		3H	51H	2		2H	34H		**85 h**
Stage en milieu Professionnel																	**612 h**	

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES

Organisation *:*

- les activités sont conduites à partir d'exercices et d'études de cas

- l'analyse porte tant sur la démarche que sur le résultat

- l'évaluation devra permettre d'identifier les manques éventuels et les solutions nécessaires seront alors apportés.

Stratégie :

Toute décision concernant un stagiaire (élève) suppose une évaluation de ses aptitudes, de ses connaissances acquises, souvent aussi de sa personnalité et de ses qualités sociales, c'est dire que, dans ce domaine, la sagesse de la décision dépend de la qualité de l'évaluation donc de la pertinence des méthodes utilisées pour juger l'adaptabilité du stagiaire au poste ou à la fonction future auquel on va l'affecter et pour évaluer la chance qu'il a de réussir dans la formation.
Ce programme d'étude consiste donc à ce que le stagiaire puisse accomplir avec une performance toute tâche reliée à l'exécution des opérations courantes de sa spécialité (Maintenance des équipements de confection habillement).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر