

الجمهورية الجزائرية الديمقراطية الشعبية

République Algérienne Démocratique et Populaire

وزارة التكوين والتعليم المهنيين

Ministère de la Formation et de l'enseignement  
Professionnels

Institut National  
de la  
Formation Professionnelle



المعهد الوطني  
للتكوين المهني

Programme d'études  
**Conduite Machines Reliure**  
**Industrielle**

Code N° : AIG0704

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

CMP

NIV III

2008

## **STRUCTURE DU PROGRAMME**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Durée** : 1836 h dont 324 h de stage pratique

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

**Tableau récapitulatif de la répartition horaire**

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

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Module** : Analyse de dossier technique

**Code du module** : MQ1

**Durée** : 68 h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu** :

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

#### **Conditions d'évaluation** :

##### **A l'aide de** :

- Dossier technique
- Etude de cas

##### **A partir de** :

- Matière de recouvrement
- Différents colles

#### **Critères généraux de performances** :

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

<b>Objectifs intermédiaires</b>	<b>Critères particuliers de performance</b>	<b>Éléments contenus</b>
- Définir le type de reliure à réaliser	- Définition juste de reliure à réaliser	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les types d'objets réalisables               <ul style="list-style-type: none"> <li>* Sous main</li> <li>* Classeur, cahier</li> <li>* Registre, carnet..</li> </ul> </li> <li>- Leurs caractéristiques principales</li> <li>- Les différents procédés de fabrication</li> </ul>
- Evaluer les exigences de qualité esthétique et technique	- Evaluation adéquate	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Caractéristique principales des différents objets réalisable</li> <li>- Application des instructions figurant au dossier</li> <li>- les contraintes de fabrication correspondantes</li> </ul>
- Recenser les matières d'oeuvre	- Recensement juste des matières d'œuvre	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différents matériaux employés</li> <li>- Importance du sens des cartons, papiers et matières de recouvrement son identification</li> <li>- Les colles caractéristiques leur relation avec les différents matières employés</li> </ul>
- Définir les phases opératoires	- Définition correcte des phases opératoires	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différents modes opératoires</li> <li>- machines et matériels correspondants</li> <li>- Planning de fabrication, sa lecture et sa compréhension</li> </ul>

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Module** : Organisation du travail

**Code du module** : MQ2

**Durée** : 34h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu** :

Le stagiaire doit être capable d'organiser le travail

#### **Conditions d'évaluation** :

##### **A partir de** :

- Etude de cas

##### **A l'aide de** :

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

#### **Critères généraux de performances** :

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

<b>Objectifs intermédiaires</b>	<b>Critères particuliers de performance</b>	<b>Éléments contenus</b>
- Définir la chronologie des différents phases de travail	- Définition juste de la chronologie des différentes phases de travail	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les caractéristiques des matières premières utilisées</li> <li>- Les différents modes d'assemblage :               <ul style="list-style-type: none"> <li>* Couture</li> <li>* Piquage</li> <li>* Collage</li> </ul> </li> </ul>
- Recenser les équipements et matériels	- Recensement exact des équipements et matériels	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les machines et matériels à emporter, en relation avec les différentes phases opératoires</li> <li>- Les caractéristiques des matériels employés :               <ul style="list-style-type: none"> <li>* Cisaille droite</li> <li>* Massicot</li> <li>* Presse</li> <li>* Règles, pointes à tracer</li> <li>* Ploirs, compas....</li> </ul> </li> <li>- Les règles de sécurité relatives aux équipements</li> </ul>
- Calculer les quantités de matières d'œuvre nécessaires	- Quantifier correctement les matières d'œuvres nécessaires	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les formats usuels des différentes matières en feuilles</li> <li>- Les caractéristiques physiques des différentes matières leur reconnaissance</li> <li>- L'organisation des différentes pose :               <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le son de la matière</li> <li>* Les contraintes de coupe</li> </ul> </li> </ul>

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Module** : Confection d'une maquette

**Code du module** : MQ3

**Durée** : 68h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu** :

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

#### **Conditions d'évaluation** :

##### **A partir de** :

- Etude de cas

##### **A l'aide de** :

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

#### **Critères généraux de performances** :

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



<b>Objectifs intermédiaires</b>	<b>Critères particuliers de performance</b>	<b>Éléments contenus</b>
- Préparer les différents éléments	- Préparation adéquate des différents éléments	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les caractéristiques des matériaux de coupe, de traçage et de pliage</li> <li>- La coupe des cartons, des papiers, des tissus et autres matières de recouvrement</li> <li>- Les différents traçages</li> <li>- Les pliages</li> </ul>
- Assembler la reliure	- Assemblage correct de la reliure	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différentes techniques d'assemblage :               <ul style="list-style-type: none"> <li>* Couture</li> <li>* Piquage</li> <li>* Collage</li> </ul> </li> <li>- Réalisation de l'assemblage des différents éléments par :               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Couture</li> <li>- Piquage</li> <li>- Collage</li> </ul> </li> </ul>
- vérifier le respect des exigences du dossier techniques	- Bon contrôle	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les critères qualité du travail réaliser</li> <li>- Contrôle de qualité du travail réaliser               <ul style="list-style-type: none"> <li>* Manuellement</li> <li>* Visuellement</li> </ul> </li> <li>- Contrôler le dimensionnel</li> </ul>

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Module** : Réalisation de la coupe des papiers

**Code du module** : MQ4

**Durée** : 68h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu** :

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

#### **Conditions d'évaluation** :

##### **A partir de** :

- Etude de cas
- Tracé de schéma

##### **A l'aide de** :

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

#### **Critères généraux de performances** :

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

<b>Objectifs intermédiaires</b>	<b>Critères particuliers de performance</b>	<b>Éléments contenus</b>
- Manipuler le papier	- Manipulation juste du papier	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les caractéristiques physiques et chimiques et chimiques du papier</li> <li>- Les repères d'impression :               <ul style="list-style-type: none"> <li>* Déplacer et porter le papier</li> <li>* Aérer le papier et compter les feuilles</li> <li>* Redresser le papier</li> </ul> </li> </ul>
- Programmer le massicot	- Programmation juste du massicot	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le vocabulaire technique lié au massicot</li> <li>- Le sens du papier Son identification</li> <li>- Les repères d'impression :               <ul style="list-style-type: none"> <li>* Rôle et identification</li> </ul> </li> <li>- Les différentes opérations de coupe, leur organisation</li> <li>- Les procédés de contrôle</li> </ul>
- Couper le papier	- La bonne coupe du papier	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les caractéristiques de coupe du massicot</li> <li>- Les procédures de contrôles en cours de coupe</li> <li>- Placer et taquer le papier sur la table de coupe</li> <li>- Effectuer la coupe de propreté</li> <li>- Lancer le programme de coupe</li> <li>- Respecter l'organisation des différentes phases de coupe:</li> </ul>

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Module** : Pliage des feuillets

**Code du module** : MQ5

**Durée** : 68h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu** :

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

#### **Conditions d'évaluation** :

##### **A partir de** :

- Etude de cas
- Des feuillets

##### **A l'aide de** :

- La plieuse.
- Un transpalette.

#### **Critères généraux de performances** :

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

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

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Module** : Assemblage des feuillets par couture

**Code du module** : MQ6

**Durée** : 102h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu** :

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

#### **Conditions d'évaluation** :

##### **A partir de** :

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

##### **A l'aide de** :

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

#### **Critères généraux de performances** :

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

<b>Objectifs intermédiaires</b>	<b>Critères particuliers de performance</b>	<b>Éléments contenus</b>
- Analyser la couture à réaliser	- Bonne analyse de la couture	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différents types de la couture</li> <li>- Définir le type de la couture à réaliser</li> <li>- Déterminer le nombre de points et définir leur placement</li> </ul>
- Approvisionner et régler la machiner	- Approvisionnement juste et bon réglage de la machine	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La technologie de la machine et ses caractéristiques de réglage :               <ul style="list-style-type: none"> <li>* Mettre en place les aiguilles</li> <li>* Approvisionner en fils et en cahiers</li> </ul> </li> <li>- Régler les différentes parties de la machine :               <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le margeur</li> <li>* La table de marge</li> <li>* Le guide et butée</li> <li>* Le recette</li> </ul> </li> </ul>
- Sortir un exemplaire de contrôle puis produire les cahiers	- Production adéquate des cahiers	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les caractéristiques d'une bonne couture :               <ul style="list-style-type: none"> <li>* Contrôler la qualité de la machine</li> <li>* Apprécier manuellement et visuellement</li> </ul> </li> <li>- Les caractéristiques productions de la machine utilisée :               <ul style="list-style-type: none"> <li>* Mettre en production et suivre la production</li> <li>* Effectuer les contrôles en cours de production</li> </ul> </li> </ul>

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Module** : Couture des cahiers

**Code du module** : MQ7

**Durée** : 68h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu** :

Le stagiaire doit être capable de coudre les cahiers

#### **Conditions d'évaluation** :

##### **A partir de** :

- Etude de cas
- Les cahiers pliés

##### **A l'aide de** :

- La couseuse et ses accessoires

#### **Critères généraux de performances** :

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



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

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Module** : Encartage- Piquage des cahiers

**Code du module** : MQ8

**Durée** : 102 h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu** :

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

#### **Conditions d'évaluation** :

##### **A partir de** :

- Etude de cas
- Les cahiers pliés

##### **A l'aide de** :

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

#### **Critères généraux de performances** :

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

<b>Objectifs intermédiaires</b>	<b>Critères particuliers de performance</b>	<b>Éléments contenus</b>
- Analyser la piquûre à réaliser	- Analyse juste de la piquûre à réaliser	- Les critères de placement des pointes de piquage et leur nombre
- Approvisionner la machine et réaliser les différents réglages	- Approvisionnement juste de la machine et bonne réalisation des différents réglages	- La technologie de la machine et ses caractéristiques de réglage - Approvisionnement de la machine : <ul style="list-style-type: none"> <li>○ En fil métallique</li> <li>○ En cahier</li> </ul> - Réglages des différentes parties de la machine : <ul style="list-style-type: none"> <li>○ La chaîne</li> <li>○ Le margeur</li> <li>○ Les têtes piqueuses</li> <li>○ Massicot trilatéral</li> </ul>
- Sortir un exemplaire de contrôle puis mettre en production	- Un bon contrôle effectué	- Les caractéristiques d'un bon encartage – piquage : <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Contrôle de la qualité d'un produit</li> <li>○ Appréciation manuelle et visuelle de la qualité du piqueur</li> <li>○ Les causes des défauts</li> </ul> - Les caractéristiques productions de la machine : <ul style="list-style-type: none"> <li>○ La fréquence des contrôles en cours de production</li> </ul> - Notions de contrôle statistique

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Module** : Brochage dos carré – collé

**Code du module** : MQ9

**Durée** : 85h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu** :

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

#### **Conditions d'évaluation** :

##### **A partir de** :

- Etude de cas
- Les cahiers à brocher

##### **A l'aide de** :

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

#### **Critères généraux de performances** :

- Maîtrise correcte de la production et la régularité du brochage
- Maîtrise de la brocheuse.
- La qualité des contrôles effectués en cours de production
- Le respect des normes de sécurité

<b>Objectifs intermédiaires</b>	<b>Critères particuliers de performance</b>	<b>Éléments contenus</b>
- Préparer la machine et réaliser des réglages	- Préparation juste de la machine et bonne réalisation des réglages	- La technologie de la machine et ses caractéristiques de réglage : <ul style="list-style-type: none"> <li>* Mettre en chauffe la colle et apprécier sa consistance</li> <li>* Approvisionner la machine en feuilles ou en cahiers</li> <li>* Régler les différentes parties de la machine :</li> <li>* Les princes</li> <li>* La hauteur de coupe au dos</li> <li>* La table de mise en hauteur</li> <li>* Les cylindres en couleurs</li> <li>* L'égalisation</li> <li>* La table de couverture</li> <li>* Les raîneurs, l'entraînement</li> <li>* Les guides butées et mâchoires</li> <li>* La recette</li> </ul>
- Sortir un exemplaire de contrôle puis mise en production	- Un bon contrôle effectué	- Les caractéristiques d'un bon collage : <ul style="list-style-type: none"> <li>* Contrôler la qualité d'un bon collage</li> <li>* La qualité</li> </ul> - En mode visuel - En mode manuel <ul style="list-style-type: none"> <li>* Les causes de défauts</li> </ul> - Les caractéristiques productions de la machine <ul style="list-style-type: none"> <li>* Mettre en production et effectué le suivi</li> <li>* La fréquence des contrôles en cours de production</li> <li>* L'apparition d'incidents</li> <li>* Gestion de la réception.</li> </ul>

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Module** : Analyse de dossier technique

**Code du module** : MQ10

**Durée** : 68 h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu** :

Le stagiaire doit être capable d'analyser un dossier technologie

#### **Conditions d'évaluation** :

##### **A partir de** :

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

##### **A l'aide de** :

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

#### **Critères généraux de performances** :

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

<b>Objectifs intermédiaires</b>	<b>Critères particuliers de performance</b>	<b>Éléments contenus</b>
- Définir le procédé de dorure	- Définition exacte du procédé de dorure	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différents styles de dorure               <ul style="list-style-type: none"> <li>* L'histoire du décor</li> <li>* Le procédé par titrage</li> <li>* Le procédé par titrage</li> </ul> </li> <li>- Le choix du procédé               <ul style="list-style-type: none"> <li>* A la main</li> <li>* A la machine                   <ul style="list-style-type: none"> <li>- Au balancier</li> <li>- A la presse à dorer</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul>
- Déterminer le type de dorure à réaliser	- Déterminer juste du type de dorure à réaliser	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différents types de dorure :               <ul style="list-style-type: none"> <li>* Froid naturel</li> <li>* Froid artificiel</li> <li>* Dorure à la feuille</li> <li>* Dorure au film</li> </ul> </li> <li>- Les principales caractéristiques de dorure</li> </ul>
- Recenser les matières d'œuvres	- Recensement adéquat des matières d'œuvres	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les matières d'œuvres concernées :               <ul style="list-style-type: none"> <li>* Leurs caractéristiques</li> <li>* Leurs destinations</li> <li>* Leurs usages</li> </ul> </li> <li>- La sélection des matières d'œuvres nécessaires:               <ul style="list-style-type: none"> <li>* Les peaux (pièces de titres, Mosaïques)</li> <li>* Les colles (pâtes, caoutchouc)</li> <li>* Les cartes</li> <li>* Les papiers (japon, simili)</li> <li>* Les apprêts (huiles d'amande douce fixor)</li> <li>* Feuilles d'or</li> <li>* Les films</li> </ul> </li> </ul>

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Module** : La dorure à la machine

**Code du module** : MQ11

**Durée** : 85 h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu** :

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

#### **Conditions d'évaluation** :

##### **A partir de** :

- Les couvertures à dorer
- Etude de cas

##### **A l'aide de** :

- La machine à dorer
- Les films à dorer
- Un transpalette

##### **Critères généraux de performances** :

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



<b>Objectifs intermédiaires</b>	<b>Critères particuliers de performance</b>	<b>Éléments contenus</b>
- Appliquer les différentes phases de travail	- Bonne application des différentes phases de travail	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La technique de dorure au balancier</li> <li>- Les différents outils, leurs fonctions et leurs utilisations</li> <li>- Les caractères du titre le composer</li> <li>- L'emplacement du titre</li> <li>- Le choix de la plaque</li> <li>- Collage du titre et / ou le motif de décoration sur la platine</li> </ul>
- Approvisionner et régler la machine	- Approvisionnement juste et réglage adéquat de la machine	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La technologie de la machine et des caractéristiques de réglages</li> <li>- Les différents films d'apport leurs températures de mise en œuvre en relation avec le support à dorer</li> <li>- Le réglage de la température en fonction de la dorure à réaliser</li> </ul>
- Sortir un premier exemplaire de contrôle, puis mettre en production	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle adéquat</li> <li>- Bonne production</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les caractéristiques d'une bonne dorure, ses critères qualité</li> <li>- La qualité de la dorure réaliser et ses caractéristiques d</li> <li>- Les ajustements de réglage</li> <li>- Les caractéristiques productions de la machine utilisée</li> </ul>

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Module** : Endossure

**Code du module** : MQ12

**Durée** : 48h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu** :

Le stagiaire doit être capable de préparer les Dos –Endossure

#### **Conditions d'évaluation** :

##### **A partir de** :

- Les cartes à dos
- Etude de cas

##### **A l'aide de** :

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

##### **Critères généraux de performances** :

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

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

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Module** : La couverture

**Code du module** : MQ13

**Durée** : 56h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu** :

Le stagiaire doit être capable de réaliser la couverture

#### **Conditions d'évaluation** :

##### **A partir de** :

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

##### **A l'aide de** :

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

##### **Critères généraux de performances** :

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

<b>Objectifs intermédiaires</b>	<b>Critères particuliers de performance</b>	<b>Éléments contenus</b>
- Chauffer le bac à coller	- Respect exacte de la température	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différents types de colles</li> <li>- Les conditions d'utilisation</li> <li>- Identification du sens : <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le carton</li> <li>* La matière de recouvrement</li> </ul> </li> </ul>
- Régler les différentes parties de la machine	- Réglage conforme aux règles	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La technologie de la machine</li> <li>- Les différentes parties de la Machine/ <ul style="list-style-type: none"> <li>* Le millième</li> <li>* Les têtes aspirantes</li> <li>* La table de remplissage</li> <li>* Le chariot</li> <li>* La sortie de couvertures</li> <li>* la vitesse</li> </ul> </li> <li>- Les caractéristiques de réglage</li> <li>- Le vocabulaire technique</li> </ul>
- Sortir un exemplaire de contrôle et mettre en production	- Contrôle exacte de la qualité de la production	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les caractéristiques d'une bonne couverture</li> <li>- Le contrôle de la qualité de la couverture par appréciation : <ul style="list-style-type: none"> <li>* Manuelle</li> <li>* Visuelle</li> </ul> </li> <li>- Les caractéristiques productions de la machine</li> <li>- Notions de contrôle statistique</li> </ul>

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Module** : Emboîtage

**Code du module** : MQ14

**Durée** : 48h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu** :

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

#### **Conditions d'évaluation** :

##### **A partir de** :

- Les cahiers ou corps d'ouvrage
- Les couvertures
- Etude de cas

##### **A l'aide de** :

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

##### **Critères généraux de performances** :

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

<b>Objectifs intermédiaires</b>	<b>Critères particuliers de performance</b>	<b>Éléments contenus</b>
- Chauffer le bac à coller	- Respect exacte de la température	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les colles utilisées</li> <li>- Leurs caractéristiques techniques</li> <li>- Condition d'utilisation</li> <li>- La plaque préchauffant</li> <li>- Le fer d'arrondissure</li> <li>- La gamme d'encollage</li> </ul>
- Réaliser les différents réglage	- Réglage exacte de la machine	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La technologie de la machine</li> <li>- Les caractéristiques de réglage</li> <li>- Les différentes parties de la machine : <ul style="list-style-type: none"> <li>* L'entrée des volumes</li> <li>* Le séparatoire</li> <li>* Les butées et taquets de couverture</li> <li>* Le stabilisateur</li> <li>* Le rabot et la grille de retend</li> <li>* La sortie des livres</li> <li>* La vitesse</li> </ul> </li> </ul>
- Faire sortir un exemplaire de contrôle	- Respect exacte de la qualité	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les éléments d'analyse d'un produit conformé</li> <li>- Les caractéristiques productions de la machine</li> <li>- Notion de contrôle statistique</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Réaliser le contrôle mécanique de fonctionnement</li> <li>- Effectuer les règles nécessaires</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bonne maîtrise des instruments de contrôle mécanique</li> <li>- Réglage adéquat</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Interprétation des fiches techniques</li> <li>- Les instruments de contrôle et de réglage nécessaire</li> <li>- Leurs limites d'utilisation</li> <li>- Les règles d'hygiène et de sécurité</li> </ul>

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Module** : Sciences physique et chimique

**Code du module** : MC1

**Durée** : 68 h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu** :

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

#### **Conditions d'évaluation** :

##### **A partir de** :

- Etude de cas

##### **A l'aide de** :

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

##### **Critères généraux de performances** :

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



<b>Objectifs intermédiaires</b>	<b>Critères particuliers de performance</b>	<b>Éléments contenus</b>
- Caractériser les matières à fibres	- Caractériser correctement les matières à fibres	- Les fibres naturelles et artificielles (papiers, carton, fils, ficelles) : * Leurs caractéristiques physiques * Leurs compositions * Leurs caractéristiques mécaniques
- Utiliser les colles	- Utilisation exacte des colles	- Les colles : * Composition chimique * Caractéristiques mécaniques * Réactions physique – chimiques selon le support

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité:** Conduite Machine reliure Industrielle

**Module :** Dessin Technique

**Code du module :** MC02

**Durée :** 68h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu :**

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

#### **Conditions d'évaluation :**

##### **A partir de :**

- Etude de cas
- Un plan

##### **A l'aide de :**

- Les outils de dessin
- **Critères généraux de performances :**
  - Tracé correct et minutieux
  - Respect des normes de représentation

<b>Objectifs intermédiaires</b>	<b>Critères particuliers de performance</b>	<b>Éléments contenus</b>
- Effectuer des tracés dans le plan	- Effectuer des tracés correctement dans le plan	- Tracés dans le plan : * Des parallèles et de Perpendiculaires * De figures géométriques avec raccordement courbes * Les techniques de correction de tracés
- Interpréter un dessin technique	- Interprétation juste d'un dessin technique	- Interprétation d'un dessin technique : * Les cotations * Les normes de représentation
-Réaliser un dessin technique	-Réalisation correcte un dessin technique	- Dessin technique manuel

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Module** : Informatique

**Code du module** : MC3

**Durée** : 92 h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu** :

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

#### **Conditions d'évaluation** :

##### **A partir de** :

- Etude de cas
- Texte à rédiger
- Recherche sur Internet

##### **A l'aide de** :

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

##### **Critères généraux de performances** :

- Respect des règles d'utilisation
- Maîtrise des logiciels de traitement de texte
- Maîtrise de logiciels d'application

<b>Objectifs intermédiaires</b>	<b>Critères particuliers de performance</b>	<b>Éléments contenus</b>
- Décrire un micro-ordinateur	- Décrire correctement un micro-ordinateur	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Définition de base</li> <li>- Historique de l'informatique</li> <li>- Présentation d'un micro- ordinateur</li> </ul>
- Distinguer les deux systèmes d'exploitation	- Distinction exacte entre les deux systèmes d'exploitation	<ul style="list-style-type: none"> <li>- MS DOS</li> <li>- Windows</li> </ul>

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité:** Conduite Machine reliure Industrielle

**Module :** Mécanique

**Code du module :** MC4

**Durée :** 66 h

### **Objectif modulaire**

**Comportement attendu :**

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

**Conditions d'évaluation :**

**A partir de :**

- Etude de cas
- Cas réel

**A l'aide de :**

- Des machines
- Des produits d'entretien
- **Critères généraux de performances :**
  - Montage et démontage parfait des éléments mécaniques
  - Travail propre et structuré
  - Test de control réussis
  - Utilisation adéquate des produits d'entretien

<b>Objectifs intermédiaires</b>	<b>Critères particuliers de performance</b>	<b>Éléments contenus</b>
- Monter démonter et régler un élément mécanique	- Montage, démontage et réglage des éléments mécaniques	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Notions de montage, démontage et réglage d'éléments mécaniques simples</li> <li>- Les principaux systèmes de liaison Utilisée</li> </ul>
- Guider une machine	-Guidage adéquat	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Notion de guidage :</li> <li>* Transmission</li> <li>* Assemblage</li> </ul>
-Utiliser les jeux fonctionnels	-Utilisation juste des jeux fonctionnels	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les jeux fonctionnels</li> <li>- Leurs mesures dimensionnelles</li> <li>- Les instruments de métrologie courant utilisés</li> </ul>

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité:** Conduite Machine reliure Industrielle

**Module :** Maintenance des équipements

**Code du module :** MC5

**Durée :** 184h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu :**

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

#### **Conditions d'évaluation :**

##### **A partir de :**

- Documentation, techniques des matériels soumis à intervention de maintenance
- Les consignes de sécurité relatives aux machines
- Cas réels I
- Les normes d'hygiène

##### **A l'aide de :**

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

#### **Critères généraux de performance :**

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



<b>Objectifs intermédiaires</b>	<b>Critères particuliers de performance</b>	<b>Éléments contenus</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nettoyer et graisser de la différente matériels</li> <li>- Réaliser les contrôles mécaniques de fonctionnement.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nettoyage et graissage rigoureux des différents matériels</li> <li>- contrôle adéquat.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différents produits de nettoyage               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Leurs spécifications d'utilisation</li> <li>- Classification de base du lubrifiant et graissage</li> </ul> </li> <li>- Les procédés de nettoyage approprie aux différentes parties de la machine               <ul style="list-style-type: none"> <li>- La classification de base des lubrifiants et de graissage.</li> <li>- La nomenclature des différents produits et leurs recommandations d'utilisation.</li> </ul> </li> <li>- Les instruments de contrôles et de réglage nécessaire leurs caractéristiques et leurs limites d'utilisation.</li> </ul>

## **FICHE DE PRESENTATION DU MODULE QUALIFIANT**

**Spécialité** : Conduite Machine reliure Industrielle

**Module** : Hygiène et Sécurité

**Code du module** : MC6

**Durée** : 66h

### **Objectif modulaire**

#### **Comportement attendu** :

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

#### **Conditions d'évaluation** :

##### **A partir de** :

- Etude de cas
- Cas réel

##### **A l'aide de** :

- Matériels de sécurité

#### **Critères généraux de performances** :

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

<b>Objectifs intermédiaires</b>	<b>Critères particuliers de performance</b>	<b>Éléments contenus</b>
- Déterminer les principes fondamentaux de la sécurité	- Détermination juste des principes fondamentaux de la sécurité	- Procédé de fabrication - Exécution du travail - Sécurité de protection
- Analyser la circulation dans l'usine	- Analyse juste de la circulation dans l'usine	- L'organisation - Les croisements - L'ordre
- Identifier l'hygiène du travail	- Identification précise de l'hygiène du travail	- Nuisance - Maladies professionnels
- Préciser les conséquences des accidents	- Préciser correctement les conséquences des accidents	- Pour l'ouvrier - Pour le matériel - Pour l'employeur
- Déterminer les dangers du courant électrique	- Détermination rigoureuse des dangers du courant électrique	- L'électrocution - La brûlure - L'incendie - La prévention
- Déterminer les substances toxiques	- Détermination juste des substances toxiques	- L'asphyxie et l'empoisonnement - L'inhalation et le vertige - L'irritation et les maladies de la peau
- Accident traumatiques	- Soigner les accidents traumatiques	- La fracture - L'hémorragie externe - Les moyens de lutte
- Déterminer les secours	- Détermination exacte des secours	- Les premiers secours - Le transport
- Déterminer les préventions	- Déterminer correctement les préventions	- L'organisation du travail - La ventilation et l'aération des locaux - Les consignes de sécurité - Le contrôle de tension électrique - L'entretien de l'équipement - L'obligation au respect des règles de sécurité