



United Nations
Educational, Scientific and
Cultural Organization



Ministère de l'Emploi, de l'Enseignement
Technique et de la Formation Professionnelle

Document Référentiel

TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE À COUDRE INDUSTRIELLE



MEETFP

JUIN 2016

- Référentiel de métier-compétences
- Référentiel de certification
- Référentiel de formation

Table des matières

EQUIPE DE PRODUCTION	2
Référentiel de Métier-Compétences	3
PREMIERE PARTIE – Le métier de technicien de maintenance en machine à coudre industrielle	3
SECTION -1 DESCRIPTION GENERALE DU METIER	4
1.1 Présentation du métier de technicien de maintenance en machine à coudre industrielle	4
1.2 Conditions d’entrée sur le marché du travail et cheminement professionnel	4
1.3 Equipements et matériels utilisés	5
1.4 Environnement et conditions de travail.....	5
1.5 Exigences du métier	6
SECTION 2 – DESCRIPTION DU TRAVAIL.....	9
- PROCESSUS DE TRAVAIL	9
2.1 TABLEAU DES TACHES ET DES OPERATIONS	9
2.2 CONDITIONS DE REALISATION ET CRITERES DE PERFORMANCE	11
2.3 FREQUENCE RELATIVE, COMPLEXITE ET IMPORTANCE DES TACHES.....	17
2.4 CONNAISSANCES, HABILITES ET ATTITUDES	18
2.5 SUGGESTIONS CONCERNANT LA FORMATION.....	19
SECONDE PARTIE – Les compétences du métier.....	20
Compétences générales et compétences particulières	20
Liste des compétences générales et particulières	20
Référentiel de Certification	21
EPREUVE N° 01 : Optimisation de la performance de la machine	23
EPREUVE N° 02 : Réparation et dépannage de la machine.....	25
EPREUVE N° 03 : Installation et branchement de la machine.....	27
EPREUVE N° 04 : Rapport d’intervention	29
EPREUVE N° 05 : Elaboration d’un devis de prestation.....	31
EPREUVE N° 06 : Utilisation de l’outil informatique	33
EPREUVE N° 07 : Exploitation des manuels et fiches techniques	35
EPREUVE N° 08 : Gestion du temps et des priorités	37
MODALITE DE CERTIFICATION.....	39
Référentiel de Formation	40
1. Présentation du programme de formation.....	41
2. Synthèse du programme de formation	42
3. Buts du programme de formation.....	43
4. Compétences visées	43

5. Objectifs généraux.....	43
LES MODULES DE FORMATION	45
MODULE P1 : Optimisation de la performance de la machine	45
MODULE P2 : Réparation et /ou Dépannage de la machine.....	48
MODULE P3 : Installation et branchement de la machine.....	50
MODULE P4 : Rapport d'intervention	52
MODULE P5 : Elaboration d'un devis de la prestation.....	54
MODULE P6 : Utilisation de l'outil informatique	56
MODULE P7 : Exploitation des manuels et de fiches techniques des machines.....	58
MODULE P8 : Gestion du temps et des priorités	60
GLOSSAIRES	62

EQUIPE DE PRODUCTION

EQUIPE D'ANIMATION DE L'AST

- RANAMPY Marie Florida – Conseiller en Ingénierie APC (CIAP)

PROFESSIONNELS CONSULTES

- RAKOTOVAO Andrianambinina Heriniaina société TIFEM Ambohidratrimo
- RANDRIANOELINA Robson société HIBISCUS SERMIT
- RANDRIANIAINA Jerison – Agent de maintenance
- RAKOTOARISON ANDRIAMANJAKA Nirina Josefa – Responsable maintenance ACTUAL TEXTILES
- RANDRIANANTENAINA Adolphe – Mécanicien initiatives
- OLIVIER Gauicha – Automatismes industriels
- ANDRIANTSOA Misa Jean Christian – Responsable mécanicien WORDS KNITS MADA

FORMATEURS CONSULTES

- RAZAFIARIMBOLA Nantenaina Flobert CFP Ambohidratrimo

EQUIPE DE PRODUCTION DES REFERENTIELS

- L'Equipe des CIAPC du MEETFP
- en collaboration avec Zakaria ROBISON

Référentiel de Métier-Compétences

PREMIERE PARTIE – Le métier de technicien de maintenance en machine à coudre industrielle

SECTION -1 DESCRIPTION GENERALE DU METIER

1.1 Présentation du métier de technicien de maintenance en machine à coudre industrielle

Le mécanicien en machine à coudre industrielle a pour tâche d'installer, d'entretenir et de réparer différents types de machines à coudre automatique ou à commande numérique qui se trouvent dans des industries textiles et dans les industries de vêtement. Il joue un rôle fondamental pour le bon fonctionnement du matériel et des infrastructures. Il procède donc à des interventions de maintenance préventive ou curative d'entretien de dépannage dans des champs techniques ou technologiques différents telles que l'électricité, l'électronique, la mécanique, l'hydraulique, le pneumatique, et l'informatique. Ayant des bonnes habiletés manuelles et du sens de précision, il organise les différentes étapes d'intervention avec méthode, suit des processus logiques et méthodologiques en se référant et en se conformant avec rigueur aux consignes et normes de sécurité.

Ses activités principales sont

- L'identification et le diagnostic des pannes.
- La réalisation des opérations de maintenance.
- La réparation et le dépannage des machines.

1.2 Conditions d'entrée sur le marché du travail et cheminement professionnel

Condition d'entrée

Le métier du technicien de maintenance en machine à coudre industrielle s'avère très utile et correspond à d'importants besoins des sociétés. Ainsi, les sociétés exigent les normes de qualification afin de pouvoir exercer le métier. Il faut souligner par contre qu'à Madagascar, il n'existe pas encore un diplôme en technicien de maintenance en machine à coudre industrielle. C'est la raison pour laquelle, pour certaines entreprises, l'entrée dans ce métier est conditionnée par des profils disposant au minimum d'un niveau 3^{eme} suivi d'une formation technique. Mais, il est également accessible avec une expérience professionnelle sans diplôme particulier

Cheminement professionnel

Les formations pour accéder à cette profession sont nombreuses et très variés selon les travaux à effectuer. Ainsi, les compétences acquises pourront permettre d'évoluer à des responsabilités supérieures. Donc un technicien de maintenance en machine à coudre industrielle pourrait débiter avec une formation de mécanicien et acquérir de nouvelles spécialisations pour devenir ensuite chef d'atelier par exemple.

Les autres appellations reconnues pour ce métier sont :

- Technicien de maintenance en machine à coudre industrielle
- Mécanicien de machines à coudre industrielles

Développement professionnel

Toujours à l'affût, des évolutions technologiques ; le professionnel pourra se perfectionner par un travail d'apprentissage personnel en se mettant à jour par des stages et échanges en entreprise ou après l'achat des nouveaux équipements. Les responsables citent même qu'il est de leur responsabilité d'assumer cette mise à jour et de faire des recherches sur l'évolution technologique.

Perspectives pour le futur

Le métier du technicien de maintenance en machine à coudre est indispensable dans tous les secteurs industriels et textiles d'autant plus qu'à Madagascar, un diplôme de technicien de maintenance en machine à coudre industrielle n'existe pas encore. Cette situation offre un futur très prometteur en termes d'embauche et d'emploi.

Facteurs de motivation

La passion du métier constitue une motivation première au métier du technicien de maintenance en machine à coudre industrielle. En amont de toutes ces motivations, la condition de rémunération reste un facteur majeur conduisant au technicien de maintenance en machine à coudre industrielle à choisir ce métier.

1.3 Equipements et matériels utilisés

Les professionnels du métier, quand ils effectuent une intervention, ont à leur disposition un certain nombre d'outils et équipements.

- **Boîte à outils (individuelle)** : tournevis GM, tourne vis allen pour serre aiguille, clé pipe, clé allen, clé mixte (6 à 10), cutter, clé plate, limes, chamoisine.
- **Outillage commun** : série de pinces, clé à griffe serre joints, marteaux, clous, burins, visseuse-devisseuse, clé à choc, scie sauteuse, fer à souder électrique, pompe à dessouder, meule, peson, jauge mécanique...
- E.P.I

Le professionnel dispose aussi d'autres matériels comme le testeur multimètre. Il doit aussi pouvoir accéder à des équipements comme le compresseur, la pompe à graisse et le récipient pour vidanger.

Dans certains environnements, le professionnel est obligé de se munir d'un équipement de protection individuelle (EPI) complet, sinon, selon l'activité à réaliser il met un équipement minimal de protection.

1.4 Environnement et conditions de travail

Lieu de travail

L'activité de technicien de maintenance en machine à coudre industrielle dans la plupart du temps s'exerce à l'intérieur dans l'usine ou dans l'atelier mais il arrive que des interventions se fassent en dehors du lieu de travail, c'est-à-dire à l'extérieur (cas de l'auto emploi).

Horaires, conditions d'embauche et salaire

HORAIRE :

Le technicien de maintenance en machine à coudre industrielle travaille généralement 08 heures par jour et 5 jours par semaine. L'horaire normal est donc de 40 heures/semaine. Aussi il se peut qu'il travaille en dehors de ces horaires fixes (weekend et/ou nocturne) pour différentes raisons comme une intervention d'urgence que ce soit à domicile ou au sein de son établissement.

CONDITIONS D'EMBAUCHE :

- Pour exercer le métier de technicien de maintenance en machine à coudre industrielle, il faut justifier d'un certain niveau lors du recrutement (Niveau 3^{eme} minimum), aussi il faut avoir une bonne condition physique ainsi qu'une bonne santé (vue, ouïe, mental)
- La Connaissance en matière technique et une bonne maîtrise linguistique notamment le français et l'anglais (compréhension) sont requises

SALAIRE :

Le salaire d'un technicien de maintenance en machine à coudre industrielle varie beaucoup selon le lieu de travail ;

- Pour un employé du secteur privé, il varie selon le statut de l'entreprise (à partir de 300000 Ar à 400000Ar/ par mois)¹ et en fonction de la qualification (ouvrier spécialisé, ouvrier professionnel)

Pour un auto-emploi, la rémunération varie selon la complexité de l'intervention, environ 10.000Ar par heure.

Risques et stress

Le technicien de maintenance en machine à coudre industrielle est exposé à plusieurs risques et facteurs de stress tels que :

- risque d'électrocution ;
- risque de blessure par les outillages ;
- risque d'allergie aux différents produits chimiques ;
- stress qui sont dus aux exigences des clients /employeurs, aux respects des délais et de qualité de service ;
- risque de fracture, de fatigue générale et des problèmes visuels
- accident à cause mécanique
- instabilité de l'emploi pour les employés du secteur privé (rupture de contrat)

1.5 Exigences du métier

Le métier de technicien de maintenance en machine à coudre industrielle est très exigeant, car il demande beaucoup de flexibilité, mais aussi la capacité de travailler rapidement et adéquatement sous pression. Le technicien de maintenance en machine à coudre

¹ Référence 2016

industrielle joue un rôle de premier plan au sein de son entreprise et doit maintenir de bonnes relations interpersonnelles.

1.6 Autonomie en milieu de travail

Un technicien de maintenance en machine à coudre industrielle est généralement autonome dans son milieu de travail, là où il lui est permis de prendre seul les décisions concernant ses activités. Il peut être amené à travailler en équipe et peut également travailler sous la supervision de son supérieur hiérarchique selon les circonstances et l'environnement de travail.

1.7 Interactions professionnelles

Une étroite collaboration avec ses collègues s'avère nécessaire pour le technicien de maintenance en machine à coudre industrielle. De plus, il peut être aussi en interaction avec les clients (utilisateurs), en matière de conseils ou lors de la présentation du service fait, ainsi que son chef hiérarchique en vue d'établir les rapports d'intervention y afférents.

1.8 Aspect linguistique

Les professionnels ont déclaré que l'aspect linguistique n'était pas vraiment important pour le métier du technicien de maintenance en machine à coudre industrielle. Mais puisque les documents utilisés comme le guide d'utilisation sont rédigés en langue étrangère (anglais et en français), le technicien de maintenance en machine à coudre industrielle doit avoir quelques notions de base en français ou en anglais juste pour la compréhension.

1.9 Evolutions technologiques

De plus en plus, la plupart des activités dans la maintenance, tant dans le secteur de service que dans le secteur de la production se penchent maintenant vers l'utilisation des équipements à commande numérique. En outre, avec l'évolution technologique, le technicien de maintenance en machine à coudre industrielle offre un avenir très prometteur. Le technicien de maintenance en machine à coudre industrielle se doit donc de se mettre à jour sur le plan de la connaissance des équipements et matériels car c'est un secteur en développement permanent et accéléré.

1.10 Prise en compte de l'environnement

Actuellement, l'aspect environnemental n'est pas tellement pris en compte dans le métier. Plusieurs déchets sont potentiellement dangereux. Certaines sociétés ne gèrent pas de manière rationnelle les déchets. Les matériels obsolètes et autres déchets sont jetés et ce malgré l'existence du décret MECIE (Mise En Compatibilité des Investissements à l'Environnement).

1.11 Accessibilité des femmes

Le professionnel du métier nous a fait remarquer qu'à compétences égales, le métier peut être pratiqué par des femmes. Mais il nous a précisé que peu de femmes exercent ce métier à cause de la complexité du travail.

1.12 Entrepreneuriat et auto-emploi

L'évolution technologique offre une grande opportunité au métier du technicien de maintenance en machine à coudre industrielle.

Les informations recueillies confirment la possibilité de l'exercice en auto-emploi dans ce métier. La maîtrise des connaissances supplémentaires constitue un atout pour mieux gagner sa vie. Mais, le technicien de maintenance en machine à coudre industrielle fera toujours face à l'instabilité de revenus qui ne lui accorde pas une garantie salariale.

La plupart des techniciens de maintenance en machine à coudre industrielle optent pour le travail en entreprise plutôt que de se lancer dans l'auto-emploi pour les facteurs suivants :

- Besoins d'un moyen financier considérable pour pouvoir disposer des matériels nécessaires pour créer sa propre entreprise ;
- La possibilité de perfectionnement continu en entreprise, alors qu'en auto-emploi le technicien de maintenance en machine à coudre industrielle assurera cet investissement lui-même ;

D'autres techniciens de maintenance en machine à coudre industrielle employés d'une entreprise, exercent en même temps des travaux individuels (freelance) en dehors de leurs horaires de travail.

Cependant les professionnels ont mentionné qu'il est difficile pour eux de se compromettre dans des activités d'auto-emploi en parallèle de leurs engagements dans une entreprise. Le tout est dû au fait qu'ils doivent être en tout temps disponibles envers leur employeur (notamment dans le secteur privé).

SECTION 2 – DESCRIPTION DU TRAVAIL

- PROCESSUS DE TRAVAIL

Le processus de travail vise à mettre en évidence les principales étapes d'une démarche logique pour l'exécution de l'ensemble des tâches d'une profession. Le processus présenté est assez générique pour respecter les différentes situations de travail du domaine :

1. Analyser les besoins
2. Organiser le travail
3. Effectuer le travail de maintenance
4. Vérifier et contrôler les résultats
5. Consigner les données

2.1 TABLEAU DES TACHES ET DES OPERATIONS

- Le tableau des tâches et des opérations présenté est le résultat d'un consensus avec les professionnels du métier.
- Aux fins de l'exercice, le tableau des tâches et des opérations définit le portrait du métier des techniciens de maintenance en machine à coudre industrielle au moment de l'analyse de la situation de travail. Le niveau de référence considéré est celui de l'entrée sur le marché de l'emploi.

TACHES	OPERATIONS
1-Prendre en charge la demande	1.1-Prendre en compte les demandes 1.2-Détecter l'anomalie 1.3-Evaluer les causes de la panne 1.4- Evaluer les risques
2-Réaliser la maintenance préventive	2.1-Faire la vidange systématique de la machine 2.2-Effectuer le graissage de la machine 2.3-Remplacer les diverses pièces d'usures 2.4-Nettoyer et mettre au point les machines
3- Réparer ou dépanner la partie mécanique	3.1- Consulter l'opérateur ou le machiniste 3.2- Détecter les pannes 3.3-Choisir l'outillage 3.4- Procéder au démontage de la pièce usée 3.5- Remplacer les pièces 3.6- Effectuer les réglages 3.7- Procéder à l'essai de fonctionnement de la machine
4- Réparer ou dépanner la partie électrique	4.1- Couper la source d'énergie 4.2-Déconnecter l'armoire électrique 4.3-Contrôler l'absence totale de l'électricité

	<p>4.4-Vérifier visuellement les diverses pièces électriques</p> <p>4.5-Choisir l'outillage</p> <p>4.6-Procéder au démontage</p> <p>4.7-Remplacer les pièces usées ou défectueuses</p> <p>4.8-Remonter l'ensemble</p> <p>4.9-Procéder à l'essai de fonctionnement de la machine</p>
5- Réparer ou dépanner la partie commande /électronique / numérique	<p>5.1-Contrôler le code d'erreur</p> <p>5.2-Vérifier le circuit d'alimentation</p> <p>5.3-Détecter la pièce ou plaque électronique défectueuse</p> <p>5.4-Procéder au démontage</p> <p>5.5-Remplacer la plaque électronique ou pièce électronique</p> <p>5.6-Remonter l'ensemble</p> <p>5.7-Procéder à l'essai de fonctionnement de la machine</p>
6- Effectuer le rapport d'intervention	<p>6.1-Réaliser un compte rendu d'intervention (oral et écrit)</p> <p>6.2-Transmettre des consignes</p> <p>6.3-Mesurer le cout d'intervention</p> <p>6.4-Elaborer un devis de la prestation</p>

2.2 CONDITIONS DE REALISATION ET CRITERES DE PERFORMANCE

La section suivante présente les conditions de réalisation et les critères de performance associés aux différentes tâches identifiées pour le métier de technicien de maintenance en machine à coudre industrielle.

TACHE N° 1 – Prendre en charge la demande	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p>Degré d'autonomie Le travail se réalise individuellement</p> <p>Références utilisées</p> <ul style="list-style-type: none"> - A partir de la fiche technique <p>Outils utilisés A l'aide de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - cahier - fiche de note - multimètre - clé dynamométrique <p>Consignes particulières : Description de la panne par l'utilisateur</p> <p>Conditions environnementales -Dans l'atelier ou l'usine</p> <p>En interaction avec Aide mécanicien</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Prise en compte de la demande - Temps de réalisation respecté - Anomalie détectée - Respect des règles d'hygiène et de sécurité - Maîtrise des normes

TACHE N° 2 – Réaliser la maintenance préventive	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p>Degré d'autonomie Le travail peut être réalisé en autonomie selon la complexité et du lieu d'intervention Le travail peut se réaliser individuellement ou en équipe</p> <p>Références utilisées A partir de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La fiche technique - Planning de maintenance - Historiques des activités <p>Matériels utilisés A l'aide :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Clé divers (clé plate, clé mixte, clé pipe, clé allen, clé à griffe ...) - Testeur multimètre - Pompe à graisse - Récipient pour vidanger - Compresseur - Tenue de travail (bottes, gants, lunettes de protection, combinaison) <p>Conditions environnementales De façon générale, cette tâche se réalise :</p> <ul style="list-style-type: none"> - A l'intérieur : dans l'atelier ou l'usine - À l'extérieur : chez le client <p>En interaction avec Aide mécanicien</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des règles d'hygiène et de sécurité - Port de vêtements de travail appropriés - Temps de réalisation respecté - Travail bien soigné - Performance de la machine atteint - Réglage bien précis - Finition de travail suivant le document de la machine - Enfilage bien fait

TACHE N° 3 – Réparer et dépanner la partie mécanique	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p>Degré d'autonomie Travail réalisé individuellement ou en équipe</p> <p>Références utilisées A partir de</p> <ul style="list-style-type: none"> - La fiche technique - Documentation de la machine (document, livre) - Logiciel d'utilisation <p>Matériels utilisés A l'aide de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - clé divers (...) - outillages spéciales (arrache, clé à griffe, pince à étaux ...) - compresseur - clé dynamométrique - poste soudure <p>Conditions environnementales</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans l'atelier ou l'usine <p>En interaction avec Mécanicien et Aide mécanicien</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des normes d'hygiène et de sécurité - Vérification de conformité des matériels - Durée raisonnable selon le travail à effectuer - Performance de la machine atteint - Temps d'exécution de travail respecté - Pièces de rechange de qualité ou d'origine - Panne bien détectée - Choix approprié des outillages - Manipulation correcte des outils

TACHE N° 4 – Réparer et dépanner la partie électrique	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p>Degré d'autonomie Travail réalisé individuellement ou en équipe</p> <p>Références utilisées A partir de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La fiche technique - Catalogue de pièces - Document de la machine <p>Matériels utilisés A l'aide de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Diverses clés - Testeur multimètre - Outillages spéciales (arrache, clé à griffe) - Fer à souder <p>Conditions environnementales</p> <ul style="list-style-type: none"> - à l'intérieur (dans l'atelier ou usine) - à l'extérieur (ex : rembobinage du moteur, confection des pièces au tour) <p>En interaction avec</p> <ul style="list-style-type: none"> - mécanicien, aide mécanicien, électricien et électronicien 	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des normes d'hygiène et de sécurité - Performance de la machine atteint - Travail bien soigné - Respect du temps d'exécution - Branchement et isolement bien fait (pour éviter l'électrocution) - Outillage bien choisi - Panne bien détectée

TACHE N° 5 – Réparer et dépanner la partie commande électrique/électronique	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p>Degré d'autonomie Travail réalisé individuellement ou en équipe</p> <p>Références utilisées A partir de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La fiche technique - Document de la machine - Catalogue de pièce - Schéma électrique <p>Matériels utilisés A l'aide :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Clés diverses - Testeur multimètre - Gants de protection - Fer à souder <p>Conditions environnementales</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans l'atelier - Risque : blessure, électrocution <p>En interaction avec</p> <ul style="list-style-type: none"> - Electricien, électronicien, mécanicien 	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des normes d'hygiène et de sécurité - Performance de la machine atteint - Fonctionnement normal des touches de commande - Respect du temps d'exécution de travail - Branchement et isolement bien respecté, suivant les normes - Témoin de signalisation et de sécurité bien fonctionnel

TACHE N° 6 –Effectuer le rapport d'intervention	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p>Degré d'autonomie Travail réalisé individuellement</p> <p>Références utilisées A partir de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La fiche technique - Catalogue de pièces - Document de la machine <p>Matériels utilisés A l'aide :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Carnet d'entretien - Fiche technique individuel de la machine <p>Conditions environnementales - Au bureau, atelier</p> <p>En interaction avec - technicien de maintenance en machine à coudre industrielle, magasinier, responsable financier</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Rapport bien rédigé - Consignes bien transmis - Fiche bien rempli - Maitrise des termes techniques

2.3 FREQUENCE RELATIVE, COMPLEXITE ET IMPORTANCE DES TACHES

Les professionnels présents à l'AST ont évalué la fréquence relative des tâches, leur complexité ainsi que leur importance.

- **La fréquence de la tâche** est exprimée en pourcentage du temps consacré au travail sur une période d'une semaine ou d'une durée convenable à la réalisation de l'ensemble des tâches identifiées pour le métier.
- **Le niveau de complexité** des tâches est exprimé selon une référence variant de très complexe (4) à peu complexe (1) en considérant la nature des difficultés, des problèmes ou des situations rencontrés dans un contexte normal d'exécution.
- **L'importance de la tâche** est exprimée selon une échelle variant de très important (4) à peu important (1) en comparant les tâches les unes aux autres.

TÂCHES	Fréquence d'exécution	Complexité (1 à 4)	Importance relative (1 à 4)
1-Prendre en charge la demande	15	1	3
2-Réaliser la maintenance préventive	30	2	4
3- Réparer ou dépanner la partie mécanique	25	4	3
4- Réparer ou dépanner la partie électrique	5	2	1
5- Réparer ou dépanner la partie commande électronique / informatique	5	4	2
6- Effectuer le rapport d'intervention	20	1	4
	100 %		

2.4 CONNAISSANCES, HABILITES ET ATTITUDES

L'analyse de la situation de travail a permis de faire ressortir un certain nombre de connaissances, d'habiletés et d'attitudes souhaitables (et voire nécessaires) à l'exécution des tâches. Ces éléments d'ordre personnel et dans plusieurs cas intrinsèques à la personne sont transférables, c'est-à-dire qu'ils sont applicables dans une variété de situations connexes, mais non identiques. Ils ne sont donc pas limités à une seule tâche ni à une seule fonction de travail, mais sont des éléments auxquels se sont référés les professionnels du métier.

Connaissances

Connaissances (savoirs)	<ul style="list-style-type: none">- Français (parlé, écrit)- Anglais lu- Mathématiques- Notions d'électronique- Notions d'électricité- Notions d'automatismes- Informatique- Programmation numérique- Entrepreneuriat (culture, gestion de projet...)- Architecture des ordinateurs et périphériques- Techniques d'expression- Management de la qualité- Signes et symboles de danger- Sécurité électrique- Mécanique générale- Outillages informatiques
--------------------------------	---

Habilités

Habilités et Aptitude (savoir-faire)	<ul style="list-style-type: none">- Manipulation des outillages/appareil de mesure- Dextérité- Savoir démonter et remonter des équipements- Savoir travailler en hauteur- Flexibilité- Disponibilité
---	---

Attitudes

Attitudes et Comportement (Savoir être)	<ul style="list-style-type: none">- Calme, sérieux- Curieux- Méthodique- Débrouillard- Sociable- Responsable- Esprit d'équipe- Prudent- Sens de l'organisation
--	--

2.5 SUGGESTIONS CONCERNANT LA FORMATION

Les professionnels, qui ont contribué à l'atelier de l'analyse de situation de travail, ont exprimé des suggestions concernant la formation.

Pour pouvoir assurer l'adéquation de la formation – emploi, il faut que :

- Les établissements de formation soient équipés des matériels nécessaires à la réalisation de la formation et au minimum conformes aux exigences des entreprises.
- Les stages puissent se faire dans diverses entreprises et en alternance avec la formation.

Prise en compte de certains aspects dans la formation :

- Organiser des visites en entreprises avant la formation afin que les apprenants puissent explorer de près le milieu de travail.
- Améliorer l'apprentissage des langues (français, anglais).
- Insister sur l'importance de la formation concernant la santé, sécurité et environnement (SSE/HSE : Health Security Environment)
- Susciter chez l'apprenant un esprit de créativité et de recherche afin qu'il puisse se mettre à jour face au développement incessant de la technologie.
- Informer l'apprenant sur le décret MECIE (Mise en compatibilité des Investissements à l'environnement)

Pour avoir une plus grande collaboration entre le MEETFP et les entreprises, les professionnels du métier au sein des entreprises ont suggéré de participer à la formation et à la dotation en équipement.

SECONDE PARTIE – Les compétences du métier

Compétences générales et compétences particulières

Les compétences générales sont dites transversales et correspondent à des activités plus vastes qui vont au-delà des tâches, mais qui contribuent à leur exécution. Ces activités sont généralement communes à plusieurs tâches et transférables à plusieurs situations de travail. Elles requièrent habituellement des apprentissages de nature plus fondamentale. Les compétences transversales doivent permettre l'intégration de principes et de concepts, de façon que la personne puisse faire face à une variété de situations et s'adapter à des contextes de travail variés et changeants.

Les compétences particulières sont directement liées à l'exécution des tâches et à une évolution appropriée dans le contexte du travail. Elles renvoient à des aspects concrets, pratiques, circonscrits et directement liés à l'exercice d'un métier. Elles visent surtout à rendre la personne efficace dans l'exercice d'un métier.

Liste des compétences générales et particulières

Suite à l'étude et à l'analyse des informations recueillies lors de l'AST, il fut convenu par l'équipe de production de retenir les compétences générales suivantes. Elles correspondent bien aux attitudes, habiletés et comportements attendus de la personne qui exerce le métier du Technicien de maintenance en machine à coudre industrielle.

1. Appliquer une démarche de résolution de problèmes
2. Communiquer en situation professionnelle
3. Interagir dans des situations professionnelles variées
4. Gérer son temps et les priorités
5. Prévenir les risques environnementaux et accidents en milieu de travail
6. Organiser le travail
7. Utiliser l'outil Informatique
8. Exploiter les manuels d'utilisation et les fiches techniques des machines

Les compétences particulières suivantes furent retenues car elles représentent bien la description du métier et sont en lien avec le processus de travail.

9. Optimiser la performance de la machine
10. Assurer les opérations de maintenance
11. Réparer et/ou dépanner les machines
12. Installer et brancher les machines
13. Effectuer le rapport d'intervention
14. Elaborer un devis de la prestation

Référentiel de Certification

Le premier but de l'évaluation d'une compétence est d'attester que le stagiaire qui a réussi l'épreuve maîtrise au niveau requis pour l'entrée sur le marché du travail, les connaissances, les habiletés et les attitudes composant cette compétence. La maîtrise de l'ensemble des compétences inscrites dans un programme, donc la réussite à chacune des épreuves de chacun des modules, est la condition pour obtenir le diplôme certifiant la réussite dans ce programme.

L'évaluation dans l'APC vise à être la plus juste et la plus équitable possible. C'est en ayant à l'esprit ces principes que sont conçues et élaborées tous les documents des épreuves validant la maîtrise des compétences.

Pour être juste, l'évaluation doit répondre à l'ensemble des critères suivants, chacun pris séparément ne suffisant pas pour respecter un tel principe :

- **pertinence** : elle est pertinente dans la mesure où elle vérifie effectivement la maîtrise des apprentissages prévus dans le programme.
- **validité** : elle est valide dans la mesure où elle permet l'adéquation entre ce qu'on déclare vérifier et ce qu'on vérifie réellement.
- **fiabilité** : elle est fiable dans la mesure où elle permet d'accorder un degré de confiance élevé aux résultats observés et ce même si on utilise des versions différentes (équivalentes) de l'épreuve.

La précision et l'objectivité du processus évaluatif portent la garantie d'un jugement mieux appuyé et, par conséquent, d'une pratique plus juste à l'endroit du stagiaire.

Une évaluation des acquis des stagiaires présente six grandes caractéristiques :

1. Elle est critériée ;
2. Elle est multidimensionnelle ;
3. Le verdict de réussite est accordé par rapport à un seuil de réussite ;
4. La passation d'une épreuve a lieu à la fin du module qui la concerne ;
5. Une évaluation en APC peut prendre deux formes, une épreuve de connaissances pratiques ou une épreuve pratique ;
6. En cas d'échec, le stagiaire a droit à une ou des reprises selon les modalités qui sont précisées à la fin du document.

MODULE P1 : OPTIMISATION DE LA PERFORMANCE DE LA MACHINE

Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 01 : Optimisation de la performance de la machine		
FILIERE	TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE	
MODULE	P1 : OPTIMISATION DE LA PERFORMANCE DE LA MACHINE	CODE : TMM-01
COMPORTEMENT ATTENDU : optimiser la performance de la machine pour l'amélioration de sa qualité et de son efficacité.		DUREE : 75 h
DESCRIPTION DE L'EPREUVE	Renseignements généraux L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à optimiser la performance de la machine pour l'amélioration de sa qualité et de son efficacité. Déroulement On donnera à l'apprenant les outillages et accessoires nécessaires à l'optimisation. Ensuite, on lui demandera d'optimiser une machine en lui donnant les instructions nécessaires.	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuel	
DUREE DE L'EPREUVE	2 heures	
SEUIL DE REUSSITE	75 points	
REGLE DE VERDICT	Respect des divers schémas et de codification	
MATERIELS NECESSAIRES	<ul style="list-style-type: none">- Machine à coudre- Outillages- Accessoires (huile ; pompe à graisse....)	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

Fiche d'évaluation :

EPREUVE N° 01									
FILIERE : TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE									
MODULE P1 : OPTIMISATION DE LA PERFORMANCE DE LA MACHINE			CODE : TMM-01						
COMPORTEMENT ATTENDU : optimiser la performance de la machine pour l'amélioration de sa qualité et de son efficacité.			DUREE : 75 h						
Nom de l'apprenant : _____									
Etablissement : _____									
Date de l'évaluation : _____									
Signature du formateur :			<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Résultat</th> </tr> <tr> <th>Succès</th> <th>Echec</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>	Résultat		Succès	Echec	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Résultat									
Succès	Echec								
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>								
Éléments de la compétence			Résultats						
1. Sécurisation de la zone de travail :	Oui	Non							
1.1. Organisation de poste de travail	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10						
1.2. Geste et reflexe sécuritaire	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10						
2. Appui à l'utilisation de la machine :	Oui	Non							
2.1. Manipulation des outillages	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15						
2.2. Respect des divers schémas et codification	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10						
3. Description du fonctionnement de la machine :	Oui	Non							
3.1. Identification des spécifications de chaque machine	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10						
3.2. Manipulation de différentes commandes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10						
4. Réalisation des opérations de maintenance :	Oui	Non							
4.1. Nettoyage et graissage de la machine	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10						
4.2. Mise au point de la machine	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 25						
Total :			_____/100						
Seuil de réussite : 75 points									
Règle de verdict : La réussite des éléments dans le 2.2 est obligatoire pour connaître le succès du bloc			<table border="1"> <thead> <tr> <th>Oui</th> <th>Non</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>	Oui	Non	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Oui	Non								
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>								
REMARQUE :									

MODULE P2 : REPARATION ET /OU DEPANNAGE DE LA MACHINE

Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 02 : Réparation et dépannage de la machine		
FILIERE	TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE	
MODULE	P2 : REPARATION ET /OU DEPANNAGE DE LA MACHINE	CODE : TMM-02
COMPORTEMENT ATTENDU : réparer et /ou dépanner la machine pour la mise en marche des machines à son état d'origine.		DUREE : 105 h
DESCRIPTION DE L'EPREUVE	Renseignements généraux L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à réparer et /ou dépanner la machine pour la mise en marche des machines à son état d'origine. Déroulement On donnera à l'apprenant une machine en panne, les outillages et accessoires nécessaires pour le dépannage et la réparation.	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuel	
DUREE DE L'EPREUVE	2 heures	
SEUIL DE REUSSITE	85 points	
REGLE DE VERDICT	- Les étapes et ordres de démontage et de remontage - Analyse et remplacement des pièces	
MATERIELS NECESSAIRES	- Machine à coudre - Outillages - Accessoires (huile ; pompe à graisse....)	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

Fiche d'évaluation :

EPREUVE N° 02									
FILIERE : TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE									
MODULE P2 : REPARATION ET /OU DEPANNAGE DE LA MACHINE		CODE : TMM-02							
COMPOTEMENT ATTENDU : réparer et /ou dépanner la machine pour la mise en marche des machines à son état d'origine		DUREE : 105 h							
Nom de l'apprenant : _____									
Etablissement : _____									
Date de l'évaluation : _____									
Signature du formateur :		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Résultat</th> </tr> <tr> <th>Succès</th> <th>Echec</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>		Résultat		Succès	Echec	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Résultat									
Succès	Echec								
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>								
Eléments de la compétence		Oui	Non	Résultats					
1. Détection des pannes :									
1.1. Pertinence des informations sur l'origine des pannes		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20					
1.2. Les codes panne		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10					
2. Démontage et remontage des pièces usées :									
2.1 Les étapes et ordres de démontage et de remontage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20					
2.2 Analyse et remplacement des pièces		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15					
3. Choix des outillages :									
3.1. Choix des outillages		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10					
3.2. Manipulation des outillages		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15					
4. Essai des fonctionnements de la machine :									
4.1 Performance de la machine		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10					
Total :				_____/100					
Seuil de réussite : 85 points									
Règle de verdict : La réussite des éléments dans le 2.1 et 2.2 est obligatoire pour connaître le succès du bloc		Oui	Non						
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
REMARQUE :									

MODULE P3 : Installation et branchement de la machine

Déroulement de l'épreuve

EPREUVE N° 03 : Installation et branchement de la machine		
FILIERE	TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE	
MODULE	P3 : Installation et branchement de la machine	CODE : TMM-03
COMPORTEMENT ATTENDU : <i>d'installer et brancher la machine selon les conditions exigées.</i>		DUREE : 45 h
DESCRIPTION DE L'EPREUVE	Renseignements généraux L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à installer et brancher la machine selon les conditions exigées. Déroulement On donnera à l'apprenant une machine (sous emballage), des outillages et accessoires nécessaires pour l'installation et le branchement de la machine	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuel	
DUREE DE L'EPREUVE	4 heures	
SEUIL DE REUSSITE	85 points	
REGLE DE VERDICT	Respect des règles d'hygiène et de sécurité	
MATERIELS NECESSAIRES	<ul style="list-style-type: none">- Machine à coudre- Outillages- Accessoires (huile ; pompe à graisse)	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

Fiche d'évaluation :

EPREUVE N° 03				
FILIERE : TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE				
MODULE P3 : Installation et branchement de la machine			CODE : TMM-03	
COMPOTEMENT ATTENDU : d'installer et brancher la machine selon les conditions exigées.			DUREE : 45 h	
Nom de l'apprenant : _____				
Etablissement : _____				
Date de l'évaluation : _____				
Signature du formateur :			Résultat	
			Succès	Echec
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Eléments de la compétence	Oui	Non	Résultats	
1. Identification des emplacements des équipements de la machine :				
1.1. Interprétation correcte de fiches techniques et manuels d'utilisation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
1.2. Identification des fonctions et emplacement de chaque équipement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
2. Choix des outillages :				
2.1. Manipulation et choix des outillages	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15	
3. Détermination des étapes d'installation et de branchement de la machine :				
3.1. Installation correcte de la machine	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 25	
3.2. Branchement correct de la machine	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
4. Remplissage d'huile, lubrification, mise au point de la machine :				
4.1. Identification exacte des points de graissage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
4.2. Bon fonctionnement de la machine	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
4.3. Respect du niveau d'huiles	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
5. Essai des fonctionnements de la machine :				
5.1. Performance de la machine	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
Total :			_____/100	
Seuil de réussite : 85 points				
Règle de verdict : La réussite des éléments dans le 3.2 est obligatoire pour connaître le succès du bloc		Oui	Non	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
REMARQUE :				

MODULE P4 : Rapport d'intervention

Déroulement de l'épreuve

EPREUVE N° 04 : Rapport d'intervention		
FILIERE	TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE	
MODULE	P4 : Rapport d'intervention	CODE : TMM-04
COMPORTEMENT ATTENDU : remplir la fiche d'intervention de la machine suivant les normes de remplissage de fiche.		DUREE : 15 h
DESCRIPTION DE L'EPREUVE	Renseignements généraux L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à : remplir la fiche d'intervention de la machine suivant les normes de remplissage de fiche. Déroulement On donnera à l'apprenant une fiche d'intervention à remplir et ensuite on lui demande de concevoir lui-même la fiche	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuel	
DUREE DE L'EPREUVE	2 heures	
SEUIL DE REUSSITE	75 points	
REGLE DE VERDICT	Interprétation juste des informations	
MATERIELS NECESSAIRES	<ul style="list-style-type: none">- Support papier- Ordinateur	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

Fiche d'évaluation :

EPREUVE N° 04									
FILIÈRE : TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE									
MODULE P4 : Rapport d'intervention de la machine			CODE : TMM-04						
COMPOTEMENT ATTENDU : <i>remplir la fiche d'intervention de la machine suivant les normes de remplissage de fiche.</i>			DUREE : 15 h						
<p>Nom de l'apprenant : _____</p> <p>Etablissement : _____</p> <p>Date de l'évaluation : _____</p> <p>Signature du formateur :</p>									
			<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Résultat</th> </tr> <tr> <th>Succès</th> <th>Echec</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>	Résultat		Succès	Echec	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Résultat									
Succès	Echec								
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>								
Éléments de la compétence	Oui	Non	Résultats						
1. Conception d'une fiche d'intervention :									
1.1. Identification des points importants d'une fiche	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 25						
1.2. Respect des contenus de la fiche	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15						
2. Remplissage d'une fiche d'intervention :									
2.1. Interprétation juste de l'information	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20						
2.2. Terminologie technique approprié	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15						
2.3. Formulation claire et précise	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10						
3. Transmission des consignes :									
3.1. Réalisation des consignes bien déterminées (recommandation, directive, conseils...)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15						
Total :			_____/100						
Seuil de réussite : 75 points									
Règle de verdict : La réussite des éléments dans le 2.1 est obligatoire pour connaître le succès du bloc	Oui	Non							
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
REMARQUE :									

MODULE P5 : Elaboration d'un devis de la prestation

Déroulement de l'épreuve

EPREUVE N° 05 : Elaboration d'un devis de prestation		
FILIERE	TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE	
MODULE	P5 : Elaboration d'un devis de la prestation	CODE : TMM-05
COMPORTEMENT ATTENDU : élaborer le coût et le devis de la prestation selon le degré d'intervention effectué		DUREE : 45 h
DESCRIPTION DE L'EPREUVE	Renseignements généraux L'épreuve a pour but d'élaborer le cout et le devis de la prestation selon le degré d'intervention effectué Déroulement On demandera à l'apprenant d'estimer le coût d'intervention des travaux effectués ensuite on lui demande d'identifier les supports utilisés	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuel	
DUREE DE L'EPREUVE	4 heures	
SEUIL DE REUSSITE	80 points	
REGLE DE VERDICT	Coûts détaillés de chacune des composantes	
MATERIELS NECESSAIRES	Bon de commande Ordinateur Support papier	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

Fiche d'évaluation :

EPREUVE N° 05				
FILIERE : TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE				
MODULE P5 : Elaboration d'un devis de la prestation		CODE : TMM-05		
COMPORTEMENT ATTENDU : <i>élaborer le cout et le devis de la prestation selon le degré d'intervention effectué</i>		DUREE : 45 h		
Nom de l'apprenant : _____				
Etablissement : _____				
Date de l'évaluation : _____				
Signature du formateur :		Résultat		
		Succès	Echec	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Éléments de la compétence		Oui	Non	Résultats
1. Réalisation des calculs à l'intervention :				
1.1. Coûts détaillés de chacune des composantes		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 25
1.2. Clarté du texte/contenu		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
1.3. Utilisation appropriée des informations		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2. Identification des supports utilisés				
2.1. Normes de présentation respectées		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20
2.2. Présentation appropriée du support		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
2.3. Terminologie technique appropriée		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
Total :				_____/100
Seuil de réussite : 80 points				
Règle de verdict : La réussite des éléments dans le 1.1 est obligatoire pour connaître le succès du bloc		Oui	Non	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
REMARQUE :				

MODULE P 3 : Utilisation de l'outil informatique

Déroulement de l'épreuve

EPREUVE N° 06 : Utilisation de l'outil informatique		
FILIERE	TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE	
MODULE	P6 : Utilisation de l'outil informatique	CODE : TMM-06
COMPORTEMENT ATTENDU : <i>utiliser l'outil informatique (évolution)</i>		DUREE : 90 h
DESCRIPTION DE L'EPREUVE	Renseignements généraux L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à utiliser l'outil informatique (évolution) dans la recherche d'information Déroulement On demandera à l'apprenant d'utiliser l'outil informatique lors d'une intervention nécessitant son application.	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuel	
DUREE DE L'EPREUVE	4 heures	
SEUIL DE REUSSITE	65 points	
REGLE DE VERDICT	Utilisation efficace d'un moteur de recherche	
MATERIELS NECESSAIRES	<ul style="list-style-type: none">- Ordinateur- Support papier	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

Fiche d'évaluation :

EPREUVE N° 06				
FILIERE : TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE				
MODULE P6 : Utilisation de l'outil informatique			CODE : TMM-06	
COMPORTEMENT ATTENDU : <i>utiliser l'outil informatique (évolution)</i>			DUREE : 90 h	
Nom de l'apprenant : _____				
Etablissement : _____				
Date de l'évaluation : _____				
Signature du formateur :			Résultat	
			Succès	Echec
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Eléments de la compétence	Oui	Non	Résultats	
1. Réalisation d'une recherche sur internet :				
1.1. Utilisation efficace d'un moteur de recherche	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15	
1.2. Pertinence de l'information	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15	
2. Production d'un document technique et administratif				
2.1 Préparation appropriée des éléments du contenu :				
- Manipulation du clavier	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15	
- Insertion de tableau, image, autres objets	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15	
3. Application des bases de l'informatique bureautique				
3.1 Mise en forme de tableau (Excel, Word)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
3.2 Mise en forme de texte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
3.3 Saisie de texte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
3.4 Calcul en Excel	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
Total :			_____/100	
Seuil de réussite : 65 points				
Règle de verdict : La réussite des éléments dans le 1.1 est obligatoire pour connaître le succès du bloc		Oui	Non	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
REMARQUE :				

MODULE P7 : Exploitation des manuels d'utilisation et fiches techniques des machines

Déroulement de l'épreuve

EPREUVE N° 07 : Exploitation des manuels et fiches techniques		
FILIERE	TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE	
MODULE	P7 : Exploitation des manuels d'utilisation et fiche techniques des machines	CODE : TMM-07
COMPORTEMENT ATTENDU : <i>exploiter les manuels d'utilisation et fiche techniques des machines ()</i>		DUREE : 30 h
DESCRIPTION DE L'EPREUVE	<p>Renseignements généraux L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à exploiter les manuels d'utilisation et fiche techniques des machines</p> <p>Déroulement On donnera à l'apprenant des manuels d'utilisation et des fiches techniques des machines ensuite on lui demande de les exploiter suivant les normes d'utilisation.</p>	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuel	
DUREE DE L'EPREUVE	4 heures	
SEUIL DE REUSSITE	70 points	
REGLE DE VERDICT	Connaissance des différentes étapes d'indication	
MATERIELS NECESSAIRES	<ul style="list-style-type: none"> - Support papier - Fiche technique - Manuel d'utilisation 	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

Fiche d'évaluation :

EPREUVE N° 07				
FILIERE : TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE				
MODULE P7 : Exploitation des manuels d'utilisation et fiche techniques des machines		CODE : TMM-07		
COMPORTEMENT ATTENDU : Exploiter les manuels d'utilisation et fiche techniques des machines		DUREE : 30 h		
Nom de l'apprenant : _____				
Etablissement : _____				
Date de l'évaluation : _____				
Signature du formateur :		Résultat		
		Succès	Echec	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Éléments de la compétence		Oui	Non	Résultats
1. Identification des codes et termes techniques :				
1.1 Définition correcte des codes		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
1.2 Connaissance des termes techniques		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20
2. Interprétation des schémas :				
2.1 Connaissance des différentes signalisations		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20
2.2 Distinction correcte des divers schémas électronique mécanique électrique		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 25
2.3 Connaissance des différentes étapes d'indication		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20
Total :				_____/100
Seuil de réussite : 70 points				
Règle de verdict : La réussite des éléments dans le 2.3 est obligatoire pour connaître le succès du bloc		Oui	Non	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
REMARQUE :				

MODULE P3 : Gestion du temps et des priorités

Déroulement de l'épreuve

EPREUVE N° 08 : Gestion du temps et des priorités		
FILIERE	TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE	
MODULE	P8 : Gestion du temps et des priorités	CODE : TMM-08
COMPORTEMENT ATTENDU : <i>gérer son temps et ses priorités selon l'importance du travail.</i>		DUREE : 30 h
DESCRIPTION DE L'EPREUVE	Renseignements généraux L'épreuve a pour but de vérifier la compétence de l'apprenant à gérer son temps et ses priorités selon l'importance du travail. Déroulement On donnera à l'apprenant des demandes venant d'utilisateur ensuite on lui demandera de démontrer ses habilités de planification et de priorisation dans la gestion de temps	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuel	
DUREE DE L'EPREUVE	4 heures	
SEUIL DE REUSSITE	75 points	
REGLE DE VERDICT	Connaissance des paramètres de priorisation	
MATERIELS NECESSAIRES	Documents appropriés	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

Fiche d'évaluation :

EPREUVE N° 08									
FILIERE : TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE									
MODULE P8 : Gestion du temps et des priorités		CODE : TMM-08							
COMPORTEMENT ATTENDU : <i>gérer son temps et ses priorités selon l'importance du travail.</i>		DUREE : 30 h							
Nom de l'apprenant : _____									
Etablissement : _____									
Date de l'évaluation : _____									
Signature du formateur :		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Résultat</th> </tr> <tr> <th>Succès</th> <th>Echec</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>		Résultat		Succès	Echec	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Résultat									
Succès	Echec								
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>								
Éléments de la compétence		Oui	Non	Résultats					
1. Connaissance des moyens et outils de gestion de temps :									
1.1 Connaissance des paramètres de priorisation		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 25					
1.2 Choix des outils de planification appropriés		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15					
2. Connaissance des principes de gestion du temps :									
2.1 Connaissance des impacts de la bonne planification		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20					
2.2 Pertinence des avantages présentés		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15					
3. Habilité de gestion de temps et des priorisations									
3.1 Proposition des moyens réalistes pour mieux gérer son temps		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15					
3.2 Établissement d'une liste de l'activité personnelle		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10					
Total :				_____/100					
Seuil de réussite : 75 points									
Règle de verdict : La réussite des éléments dans le 1.1 est obligatoire pour connaître le succès du bloc		Oui	Non						
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
REMARQUE :									

MODALITE DE CERTIFICATION

Chaque module devra être validée selon les seuils de réussite indiqués dans chaque grille d'évaluation.

La formation sera sanctionnée par un certificat de fin de formation (CFF) pour les apprenants ayant validé l'ensemble des modules et ayant obtenu une moyenne générale supérieure ou égale à 12/20.

Les apprenants n'ayant pas validé l'un des modules professionnels doivent reprendre le ou les modules non validé (s).

Référentiel de Formation

1. Présentation du programme de formation

Le programme de formation « TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE » s'inscrit dans les orientations retenues par le Ministère de l'Emploi, de l'Enseignement Technique et de la Formation Professionnelle concernant la formation professionnelle. Il a été conçu selon le concept de l'Approche Par les Compétences (APC) qui exige la participation des professionnels du milieu du travail et de la formation.

Le programme de formation est défini par compétences, formulé par objectifs et structuré en modules. Il est conçu selon une approche globale qui tient compte à la fois de facteurs tels les besoins de formation, la situation de travail, les finalités, les buts ainsi que les stratégies et les moyens pour atteindre les objectifs.

Dans le programme de formation, on énonce et structure les compétences minimales que le stagiaire doit acquérir pour obtenir son certificat. Ce programme de formation doit servir de référence pour la planification de la formation et de l'apprentissage ainsi que pour la préparation du matériel didactique et du matériel d'évaluation.

Pour être admis à suivre la formation, il faut satisfaire aux conditions suivantes :

- Justifier du niveau de la fin 3^{ème} de l'éducation fondamentale ;
- Être âgé de moins de 25 ans ;

2. Synthèse du programme de formation

Nombre de modules :08	Titres de programme : TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE
Durée en heures : 435	Code du programme : TMM
Crédits : 29	Certification : Certificat de Fin de Formation

Code	Titre du module	Durée (heures)	Unités
TMM-01	P1 Optimisation de la performance de la machine	75	5
TMM-02	P2 Réparation et /ou Dépannage de la machine	105	7
TMM-03	P3 Installation et branchement de la machine	45	3
TMM-04	P4 Rapport d'intervention de la machine	15	1
TMM-05	P5 Élaboration d'un devis de la prestation	45	3
TMM-06	G1 Utilisation de l'outil informatique	90	6
TMM-07	G2 Exploitation des manuels d'utilisation et des fiches techniques des machines	30	2
TMM-08	G3 Gestion du temps et des priorités	30	2
	TOTAL	435	29
	NOMBRE DE SEMAINE	15	
	STAGE (mois)	01	

3. Buts du programme de formation

Ce référentiel de formation vise à former des personnes aptes à exercer le métier de « MACHINISTE » pour l'industrie textile .

1. Prendre en charge la demande
2. Réaliser la maintenance préventive
3. Réparer ou dépanner la partie mécanique
4. Réparer ou dépanner la partie électrique
5. Réparer ou dépanner la partie commande /électronique / numérique
6. Effectuer le rapport d'intervention

4. Compétences visées

Compétences particulières

- Optimiser la performance de la machine
- Assurer les opérations de maintenance
- Réparer et/ou dépanner les machines
- Installer et brancher les machines
- Effectuer le rapport d'intervention
- Elaborer un devis de la prestation

Compétences transversales

- Communiquer en situation professionnelle
- Gérer son temps et les priorités
- Prévenir les risques environnementaux et accidents en milieu de travail
- Organiser le travail
- Utiliser l'outil informatique
- Exploiter les manuels d'utilisation et fiches techniques des machines

5. Objectifs généraux

Les objectifs généraux du programme « TECHNICIEN DE MAINTENANCE EN MACHINE A COUDRE INDUSTRIELLE » sont présentés ci-après. Ils sont accompagnés de l'énoncé des compétences liées à chacun des objectifs opérationnels qu'ils regroupent.

Développer les compétences nécessaires à une exécution sécuritaire des tâches.

- Prévenir les risques environnementaux et accidents en milieu de travail.

Faire acquérir au stagiaire les connaissances de base essentielles et préalables au développement de compétences qui sont liées à l'exécution des tâches.

- Gérer son temps et les priorités
- Organiser le travail
- Utiliser l'outil Informatique
- Exploiter les manuels d'utilisation et fiches techniques des machines

Développer des compétences requises pour l'exécution des tâches.

- Optimiser la performance de la machine
- Assurer les opérations de maintenance
- Réparer et/ou dépanner les machines
- Installer et brancher les machines
- Effectuer le rapport d'intervention
- Elaborer un devis de la prestation

Faire acquérir au stagiaire les compétences du domaine de la communication requises à l'exécution de tâches du métier.

- Communiquer en situation professionnelle

LES MODULES DE FORMATION

MODULE P1 : Optimisation de la performance de la machine

Code : TMM-P1	Durée : 75 heures
<p>COMPORTEMENT ATTENDU</p> <p>Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit être capable d'optimiser la performance de la machine, selon le cahier des charges et des indicateurs objectivement vérifiables pour l'amélioration de sa qualité et de son efficacité.</p> <p>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</p> <ul style="list-style-type: none"> - Individuellement (ou en groupe) - A partir de : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Fiche technique ▪ Manuels d'utilisation - A l'aide : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Outillages communs ▪ Boîtes à outils <p>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des normes techniques - Respect des règles de santé, de sécurité et d'hygiène - Travail réalisé dans les délais raisonnables - Utilisation correcte des outils - Sécurisation des matériels et équipements 	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL	
PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A. Sécuriser la zone de travail	<ul style="list-style-type: none"> • Respect des conditions d'hygiène et de sécurité • Matériels bien ordonnés et rangés • Utilisation correcte des outils • Port approprié des équipements de protection individuel • Lieu de travail bien éclairé et spacieux
B. Donner un appui à l'utilisation de la machine	<ul style="list-style-type: none"> • Utilisation correcte des matériels et équipements • Manipulation appropriée du matériel • Informations claires et précises

	<ul style="list-style-type: none"> • Niveau d'intervention approprié à la situation • Justesse des renseignements donnés • Respect des normes de sécurité • Fiche technique et manuels d'utilisation bien respectée • Utilisation correcte des termes techniques et codes en anglais ou en français
C. Décrire les fonctionnements de la machine	<ul style="list-style-type: none"> • Distinction correcte de la partie mécanique, électrique et électronique • Identification adéquate des points de réglages • Réglage correcte de la machine en fonction des besoins du client • Interprétation correcte des fiches techniques • Choix judicieux des équipements adaptés aux diverses opérations • Manipulation correcte de la machine
D. Assurer les opérations de maintenance	<ul style="list-style-type: none"> • Vidange systématique de la machine • Vérification exacte des niveaux d'huiles et du point de graissage • Remplacement exact des diverses pièces d'usure • Respect des consignes d'utilisation de la machine • Installation correcte d'onduleur et / ou de stabilisateur • Utilisation adéquate d'outillage • Respect des règles d'hygiène et de sécurité • Port de vêtements de travail appropriés • Temps de réalisation respecté • Travail bien soigné • Performance de la machine atteint • Réglage bien précis • Finition de travail suivant le document de la machine • Enfilage bien fait

ELEMENTS DE LA COMPETENCE	PROPOSITION DE CONTENU	RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES
A. Sécuriser la zone de travail	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Notion d'organisation de poste de travail (dimensions, espaces entre les postes de travail, ...) ▪ Risques et causes d'accidents liés au métier : électrocution, chute, effondrement, ... ▪ Les gestes et reflexes sécuritaires à mettre en pratique 	<p>Approches théoriques suivies de travaux pratiques ou d'observations. Mais il faut prioriser les travaux pratiques donc 20% théories 80% pratiques</p> <p>Les exemples choisis en théorie doivent s'inspirer d'exemples ou de cas ou de situations réelles</p>
B. Donner un appui à l'utilisation de la machine	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Formulation des consignes sur : la codification, les divers schémas... ▪ Le matériel et les outils nécessaires à l'intervention ▪ Contenu de la fiche d'intervention ▪ Technique de remplissage d'une fiche d'intervention 	
C. Décrire les fonctionnements de la machine	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Les spécifications de la machine : surjeteuse, piqueuse plate, collereteuse ...) ▪ Les manipulations des différentes commandes ▪ Les fonctionnements de chaque machine 	
D. Assurer les opérations de maintenance	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Nettoyage et graissage ▪ Mise au point de la machine ▪ Appoint d'huile et vidange 	

MODULE P2 : Réparation et /ou Dépannage de la machine

Code : TMM-P2	Durée : 105 heures
<p>COMPORTEMENT ATTENDU</p> <p>Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit être capable de réparer et /ou dépanner la machine pour la mise en marche des machines.</p> <p>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</p> <ul style="list-style-type: none"> - Individuellement (ou en groupe) - A partir de : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Fiche technique ▪ Manuels d'utilisation - A l'aide de : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Outillages communs ▪ Boites à outils <p>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des normes techniques - Respect des règles de santé, de sécurité et d'hygiène - Travail réalisé dans les délais raisonnables - Utilisation correcte des outils - Sécurisation des matériels et équipements 	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL	
PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
B. Détecter les pannes	<ul style="list-style-type: none"> • Respect des conditions d'hygiène et de sécurité • Utilisation correcte des outils • Port approprié des équipements de protection individuel • Lieu de travail bien éclairé et spacieux • Panne bien détectée
B. Démonter, remplacer les pièces usées et les remonter	<ul style="list-style-type: none"> • Utilisation correcte des matériels et équipements • Manipulation appropriée du matériel • Justesse des renseignements donnés • Respect des normes de sécurité • Fiches techniques et manuels d'utilisation bien respectés • Travail réalisé dans les délais raisonnables
C. Choisir l'outillage	<ul style="list-style-type: none"> • Identification adéquate des outils • Choix judicieux des équipements adaptés aux diverses opérations

D. Procéder aux essais de fonctionnements de la machine	<ul style="list-style-type: none"> • Performance de la machine atteint • Choix correct des outils • Machine en bon état
---	--

ELEMENTS DE LA COMPETENCE	PROPOSITION DE CONTENU	RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES
A. Détecter les pannes	<ul style="list-style-type: none"> • Le fonctionnement d'une machine à coudre • Information sur l'origine de panne • La définition du diagnostic et l'exécution des tests • Les codes pannes 	<p>Approches théoriques suivies de travaux pratiques ou d'observations</p> <p>Les exemples choisis en théorie doivent s'inspirer d'exemples ou de cas ou de situations réelles</p>
B. Démonter et remonter les pièces usées	<ul style="list-style-type: none"> • Les mesures de sécurité nécessaires pour l'opération ou intervention • Les étapes et ordre de démontage • Analyse et remplacement des pièces • Les étapes et ordre de remontage • Vérification et nettoyage de la machine et de l'environnement • Les pièces de rechange à stocker dans le magasin 	
C. Choisir l'outillage	<ul style="list-style-type: none"> • Les différents types d'outillages utilisés • Choix et manipulation d'outillage 	
D. Procéder aux essais de fonctionnements de la machine	<ul style="list-style-type: none"> • Mise en marche de la machine • Test de la performance de la machine 	

MODULE P3 : Installation et branchement de la machine

Code : TMM-P3	Durée : 45 heures
<p>COMPORTEMENT ATTENDU</p> <p>Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit être capable d'installer et brancher la machine sous la supervision du chef hiérarchique, selon les conditions suivantes :</p> <p>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</p> <ul style="list-style-type: none"> - Individuellement (ou en groupe) - A partir de : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Fiche technique ▪ Manuels d'utilisation - A l'aide de : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Outillages communs ▪ Boîtes à outils ▪ Logiciel <p>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des normes techniques - Respect des règles de santé, de sécurité et d'hygiène - Travail réalisé dans les délais raisonnables - Utilisation correcte des outils - Sécurisation des matériels et équipements 	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL	
PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
C. Identifier les emplacements des équipements de la machine	<ul style="list-style-type: none"> • Respect des conditions d'hygiène et de sécurité • Utilisation correcte des outils • Port approprié d'équipements de protection individuel • Lieu de travail bien éclairé et spacieux • Emplacement des équipements bien détecté • Interprétation correcte des schémas
B. Choisir l'outillage	<ul style="list-style-type: none"> • Utilisation correcte des matériels et équipements • Manipulation appropriée du matériel • Respect des normes de sécurité • Choix adéquate des outils
C. Déterminer les étapes	<ul style="list-style-type: none"> • Identification adéquate des outils

d'installation et de branchement de la machine	<ul style="list-style-type: none"> • Branchement et installation de la machine bien respectée • Choix judicieux des équipements adaptés aux diverses opérations • Utilisation correcte des codes et des termes techniques en Anglais et / ou en Français
D. Procéder au graissage et remplissage d'huile et à la mise au point de la machine	<ul style="list-style-type: none"> • Performance de la machine atteint • Mise au point exacte de la machine • Machine bien lubrifiée
E. Procéder aux essais de fonctionnement de la machine	<ul style="list-style-type: none"> • Mise en marche de la machine • Test de la performance de la machine

ELEMENTS DE LA COMPETENCE	PROPOSITION DE CONTENU	RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES
A. Identifier les emplacements des équipements de la machine	<ul style="list-style-type: none"> • Interprétation des schémas et indication de la fiche technique et manuelle d'utilisation et / ou logiciel de la machine • Les fonctions d'utilisation des équipements de la machine 	<p>Approches théoriques suivies de travaux pratiques ou d'observations</p> <p>Les exemples choisis en théorie doivent s'inspirer d'exemples ou de cas ou de situations réelles</p>
B. Choisir l'outillage	<ul style="list-style-type: none"> • Les mesures de sécurité nécessaires pour l'opération ou l'intervention • Les différents types d'outillage utilisés • Critères de choix de matériels selon la situation donnée • Etablissement de la liste des matériels ou équipement nécessaires 	
C. Déterminer les étapes d'installation et de branchement de la machine	<ul style="list-style-type: none"> • Notion d'électricité, de mécanique, et d'électronique • Les étapes et ordre de montage et de branchement 	
D. Procéder au graissage remplissage d'huile et mise au point de la machine	<ul style="list-style-type: none"> • Les points de graissage • La qualité et la quantité d'huile à utiliser • Les réglages normaux de la machine 	
E. Procéder aux essais des fonctionnements de la machine	<ul style="list-style-type: none"> • Mise en marche de la machine • Test de la couture et fonctionnement en général de la machine • Test de la performance de la machine 	

MODULE P4 : Rapport d'intervention

Code :	Durée : 15 heures
<p>COMPORTEMENT ATTENDU</p> <p>Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit <i>être capable de remplir la fiche d'intervention de la machine suivant les normes de remplissage de fiche.</i></p> <p>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</p> <ul style="list-style-type: none"> - Individuellement (ou en groupe) - A partir de : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Fiche d'entretien ▪ Fiche d'intervention - A l'aide de : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Stylo ▪ Support papier <p>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des normes techniques - Respect des règles d'hygiène - Travail réalisé dans les délais raisonnables - Compte rendu bien rédigé - Fiche bien remplie 	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL	
PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A. Concevoir une fiche d'intervention	<ul style="list-style-type: none"> • Respect des conditions d'hygiène • Contenus de la fiche bien formulé • Machine bien décrite
B. Remplir les fiches d'intervention	<ul style="list-style-type: none"> • Justesse des renseignements donnés • Fiches techniques et manuels d'utilisation bien respectés • Fiche bien remplie • Compte rendu bien détaillé de la panne au chef hiérarchique • Distinction exacte entre entretien, dépannage et réparation
C. Transmettre des consignes	<ul style="list-style-type: none"> • Consignes bien transmises • Conseils et recommandations bien formulés • Proposition de solutions créatives et appropriées

ELEMENTS DE LA COMPETENCE	PROPOSITION DE CONTENU	RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES
A. Concevoir une fiche d'intervention	<ul style="list-style-type: none"> • Les contenus et les points importants de la fiche • Description de la machine 	<p>Approches théoriques suivies de travaux pratiques ou d'observations</p> <p>Les exemples choisis en théorie doivent s'inspirer d'exemples ou de cas ou de situations réelles</p>
B. Remplir la fiche d'intervention	<ul style="list-style-type: none"> • Rédaction d'un compte rendu d'intervention • Distinction entre entretien, dépannage et réparation • Technique de remplissage d'une fiche 	
C. Transmettre des consignes	<ul style="list-style-type: none"> • Elaboration d'une liste des actions possibles (recommandations, conseils, ...) • Communication 	

MODULE P5 : Elaboration d'un devis de la prestation (cas d'auto-emploi)

Code : TMM-P5	Durée : 45 heures
<p>COMPORTEMENT ATTENDU</p> <p>Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit <i>être capable d'élaborer le cout et le devis de la prestation selon le degré d'intervention effectué</i></p> <p>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</p> <ul style="list-style-type: none"> - Individuellement (ou en groupe) - A partir de : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Diagnostic - A l'aide de : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Bon de commande ▪ Support papier <p>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des normes techniques - Respect des règles d'hygiène - Travail réalisé dans les délais raisonnables - Coût de l'intervention bien calculé 	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL	
PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A. Effectuer les calculs nécessaires à l'intervention	<ul style="list-style-type: none"> • Coût de l'intervention bien calculé • Travail réalisé dans un délai raisonnable
B. Identifier les différents supports	<ul style="list-style-type: none"> • Distinction exacte des documents relatifs à chaque intervention
C. Rendre formel l'activité	<ul style="list-style-type: none"> • Déclaration formelle de l'activité

ELEMENTS DE LA COMPETENCE	PROPOSITION DE CONTENU	RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES
A. Effectuer les calculs nécessaires à l'intervention	<ul style="list-style-type: none"> • Mode de calcul : coûts des diverses interventions • Estimation, marge bénéficiaire 	<p>Approches théoriques suivies de travaux pratiques ou d'observations</p> <p>Les exemples choisis en théorie doivent s'inspirer d'exemples ou de cas ou de situations réelles</p>
B. Identifier les différents supports	<ul style="list-style-type: none"> • Utilisation de bon de commande, demande d'approvisionnement • Bon de réception 	
C. Rendre formel l'activité	<ul style="list-style-type: none"> • Initiation au code de travail et à l'imposition sur les revenus 	

MODULE P6 : Utilisation de l'outil informatique

Code : TMM-G1	Durée : 90 heures
<p>COMPORTEMENT ATTENDU</p> <p>Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit <i>être capable d'utiliser l'outil informatique (évolution)</i></p> <p>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</p> <ul style="list-style-type: none"> - Individuellement (ou en groupe) - A partir de : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Différentes marques de machines - A l'aide de : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Ordinateur avec connexion <p>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des normes techniques - Travail réalisé dans les délais raisonnable - Rapidité de recherche en ligne - Terminologie appropriée lors d'une recherche 	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL	
PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A. Réaliser une recherche sur internet	<ul style="list-style-type: none"> • Rapidité de recherche en ligne • Terminologie appropriée lors d'une recherche • Respect des normes liées à l'utilisation légale de l'information • Vérification de la cohérence de l'information
B. Produire un document technique et administratif	<ul style="list-style-type: none"> • Préparation appropriée des éléments de contenu • Établissement adéquat du format de mise en page • Utilisation efficace des logiciels de bureautique et de multimédia • Production d'un document selon les consignes reçues • Sélection des éléments qui nécessitent une recherche en ligne
C. Appliquer les bases de l'informatique bureautique	<ul style="list-style-type: none"> • Utilisation efficace de bureautique

ELEMENTS DE LA COMPETENCE	PROPOSITION DE CONTENU	RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES
A. Réaliser une recherche sur internet	<ul style="list-style-type: none"> • Notions sur l'internet • Acquisition d'informations : <ul style="list-style-type: none"> - Enregistrement de page/ ou site web - Téléchargement de fichiers • Vérification de la cohérence du résultat de la recherche : sureté de la source, recoupement des informations, tri des documents 	<p>Approches théoriques suivies de travaux pratiques ou d'observations</p> <p>Les exemples choisis en théorie doivent s'inspirer d'exemples ou de cas ou de situations réelles</p>
B. Produire un document technique et administratif	<ul style="list-style-type: none"> • Éléments nécessaires de chaque document : date, adresse, destinataire, désignation, unité, prix, quantité... • Documents : bon de livraison, bon de commande, bon de sortie, bon de réception, fiche d'intervention, ... • Choix du logiciel approprié 	
C. Appliquer les bases de l'informatique bureautique	<ul style="list-style-type: none"> • Initiation sur Word et Excel 	

MODULE P7 : Exploitation des manuels et de fiches techniques des machines

Code : TMM-G2	Durée : 30 heures
<p>COMPORTEMENT ATTENDU</p> <p>Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit <i>être capable d'exploiter les manuels d'utilisation et fiche techniques des machines</i></p> <p>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</p> <ul style="list-style-type: none"> - Individuellement - A partir de : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Fiche technique ▪ Manuels d'utilisation - A l'aide de : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Support papier <p>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des normes techniques - Travail réalisé dans les délais raisonnable 	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL	
PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A. Identifier les codes et termes techniques	<ul style="list-style-type: none"> • Rapidité de recherche en ligne • Terminologie appropriée lors d'une recherche • Respect des normes liées à l'utilisation légale de l'information • Vérification de la cohérence de l'information
B. Interpréter les schémas	<ul style="list-style-type: none"> • Préparation appropriée des éléments de contenu • Établissement adéquat du format de mise en page • Utilisation efficace des logiciels de bureautique et de multimédia • Production d'un document selon les consignes reçues • Sélection des éléments qui nécessitent une recherche en ligne

ELEMENTS DE LA COMPETENCE	PROPOSITION DE CONTENU	RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES
A. Identifier les codes et termes techniques	<ul style="list-style-type: none"> • La signification des codes • Les termes techniques 	Approches théoriques suivies de travaux pratiques ou d'observations
B. Interpréter les schémas	<ul style="list-style-type: none"> • La distinction des divers schémas (électrique, électronique, mécanique) Les différentes étapes d'indication • Les différentes signalisations 	Les exemples choisis en théorie doivent s'inspirer d'exemples ou de cas ou de situations réelles

MODULE P8 : Gestion du temps et des priorités

Code : TMM-G3	Durée : 30 heures
<p>COMPORTEMENT ATTENDU</p> <p>Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit <i>être capable de gérer son temps et ses priorités selon l'importance du travail.</i></p> <p>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</p> <ul style="list-style-type: none"> - Individuellement (ou en groupe) - A partir d'une activité rencontrée fréquemment dans le métier - A l'aide : fiche de planification <p>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des normes techniques - Travail réalisé dans les délais raisonnable 	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL	
PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A. Reconnaître les moyens et les outils de gestion du temps	<ul style="list-style-type: none"> • Connaissance des paramètres de priorisation • Choix de la méthodologie adéquate • Choix des outils appropriés • Utilisation correcte des outils
B. Déterminer les principes régissant la gestion du temps dans l'environnement du travail	<ul style="list-style-type: none"> • Identification adéquate des causes des problèmes • Connaissance des impacts de la bonne planification et de la mauvaise gestion • Décrit au moins 3 avantages d'une gestion efficace du temps
C. Évaluer ses habiletés de gestion du temps	<ul style="list-style-type: none"> • Choix judicieux de méthodes à la bonne gestion de temps • Présentation d'un bilan de la façon de gérer son temps • Proposition de moyens réalistes de mieux gérer son temps • Établissement d'une liste réaliste de ses principales activités personnelles • Participation sérieuse aux activités

ELEMENTS DE LA COMPETENCE	PROPOSITION DE CONTENU	RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES
A. Reconnaître les moyens et les outils de gestion du temps	<ul style="list-style-type: none"> • Outils court terme : plan de travail • Distinction d'urgence et d'importance 	<p>Approches théoriques suivies de travaux pratiques ou d'observations</p> <p>Les exemples choisis en théorie doivent s'inspirer d'exemples ou de cas ou de situations réelles</p>
B. Déterminer les principes régissant la gestion du temps dans l'environnement du travail	<ul style="list-style-type: none"> • Principaux problèmes rencontrés • Solutions possibles • Causes de mauvaise planification • Impacts de la bonne planification et de la mauvaise gestion 	
C. Évaluer ses habiletés de gestion du temps	<ul style="list-style-type: none"> • Réflexion sur la pratique du métier : comportements, attitudes, valeurs, perception, etc. 	

GLOSSAIRES

PROGRAMME DE FORMATION PROFESSIONNELLE

Un programme est un ensemble cohérent de compétences à acquérir, formulé en termes d'objectifs et découpé en modules. Il décrit les apprentissages attendus du stagiaire en fonction d'une performance déterminée. Ses objectifs et son contenu sont obligatoires.

BUTS DE LA FORMATION

Les buts du programme sont des énoncés des intentions éducatives retenues pour le programme. Il s'agit d'une adaptation des buts généraux de la formation professionnelle pour un programme de formation donné.

COMPÉTENCE

Une compétence est un pouvoir d'agir, de réussir et de progresser qui permet de réaliser adéquatement des tâches ou des activités et qui se fonde sur un ensemble intégré de connaissances, d'habiletés, d'attitudes et de comportements. Les compétences sont de deux types :

- Les **compétences particulières** portent sur des tâches types du métier ou de la fonction de travail et qui rendent la personne apte à assurer avec efficacité la production d'un bien ou d'un service.
- Les **compétences transversales** portent sur une activité de travail ou de vie professionnelle qui déborde du champ spécifique des tâches du métier lui-même ; ces compétences peuvent être transférables à plusieurs activités de travail.

OBJECTIFS GÉNÉRAUX

Les objectifs généraux servent à catégoriser les compétences à faire acquérir par le stagiaire. Ils servent à orienter et à regrouper les objectifs opérationnels.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS

L'objectif opérationnel est défini en fonction d'un comportement relativement fermé et décrit les actions et les résultats attendus du stagiaire. Il comprend cinq composantes :

- Le comportement attendu présente la compétence.
- Les conditions d'évaluation renseignent sur les conditions qui prévalent au moment de l'évaluation de sanction : contexte, matériel, etc.
- Les précisions sur le comportement attendu décrivent des éléments essentiels à la compréhension de la compétence.
- Les critères particuliers de performance définissent des exigences à respecter et accompagnent chacune des précisions sur le comportement. Ils permettent de porter un jugement rigoureux sur l'atteinte de la compétence.

- Les critères généraux de performance définissent des exigences liées à l'accomplissement d'une tâche ou d'une activité et donnent des indications sur le niveau de performance recherché ou sur la qualité globale d'un produit ou d'un service. Ils sont rattachés à l'ensemble ou à plusieurs précisions sur le comportement attendu.

MODULE DE FORMATION

Subdivision autonome d'un programme de formation professionnelle formant en soi un tout cohérent et signifiant.

UNITÉ

Étalon servant à exprimer la valeur de chacun des modules d'un programme de formation en attribuant à ces composantes un certain nombre de points pouvant s'accumuler pour l'obtention d'un diplôme ; l'unité correspond à 15 heures de formation.