18

CUIR, TEXTILE ET HABILLEMENT

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS

PROGRAMME D'ÉTUDES
5252

la Formation Professionnelle et Technique

Québec

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS

PROGRAMME D'ÉTUDES
5252

© Gouvernement du Québec
Ministère de l'Éducation, 2001 – 01-00789

ISBN 2-550-38246-3

Dépôt légal – Bibliothèque nationale du Québec, 2001

CUIR, TEXTILE ET HABILLEMENT

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS

PROGRAMME D'ÉTUDES
5252

Décembre 2000

Le programme *PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS, qui* conduit au diplôme d'études professionnelles, prépare à l'exercice du métier **d'opératrice, opérateur de machines à coudre industrielles.**

Direction générale des programmes et du développement

REMERCIEMENTS

La production du présent document a été possible grâce à la collaboration des milieux du travail et de l'éducation.

Le ministère de l'Éducation remercie les personnes suivantes qui ont participé à la validation du projet de formation.

Milieu du travail

Réjean Arguin
Chemise Perfection

Dolorès Dupuis
Mondor

Jean-Guy Filion
L.P. Royer

Martine Jean
Technofil

Sylviane Provost
Christina Canada

Nicole Raymond
Jack Spratt

Milieu de l'éducation

Sylvie Dubois
Centre Pierre-Dupuy

Louise Poulin
Centre Vingt-quatre-juin

Sylvie Turcotte
Centre Wilbrod-Behrer

Jean Tellier
Centre Vingt-quatre-juin

Comité sectoriel de main-d'œuvre de l'industrie de l'habillement

Lyne Bissonnette

Sylvie Laverdière

ÉQUIPE DE PRODUCTION

Coordination	Marc Beaudry Responsable du secteur *Cuir, textile et habillement* Direction générale des programmes et du développement
Conception et rédaction	Micheline Béliveau Spécialiste de l'enseignement
Soutien technique	Lucie Marchessault Conseillère en élaboration de programmes
Révision linguistique	Sous la responsabilité du Service des publications du ministère de l'Éducation
Éditique	Denise Charbonneau Agente de secrétariat

TABLE DES MATIÈRES

PRÉSENTATION DU PROGRAMME 1

VOCABULAIRE 3

Première partie

1 SYNTHÈSE DU PROGRAMME D'ÉTUDES 7

2 BUTS DE LA FORMATION 9

3 COMPÉTENCES VISÉES 11

3.1 Matrice 13

4 OBJECTIFS GÉNÉRAUX 15

5 OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE PREMIER ET DE SECOND NIVEAU 17

5.1 Définition des objectifs opérationnels 17
5.2 Guide de lecture des objectifs opérationnels 18

Deuxième partie

1 Métier et formation 23
2 Rendement, santé et sécurité 27
3 Machines à coudre industrielles 31
4 Opérations de couture 35
5 Détails de vêtements 41
6 Sections de pantalons 45
7 Sections de robes ou de chemisiers 51
8 Sections de vêtements doublés 55
9 Finition de vêtements 61
10 Vêtements de sport 65
11 Travail d'équipe 71
12 Recherche d'emploi 75
13 Intégration au milieu de travail 79

PRÉSENTATION DU PROGRAMME

Le programme *Production industrielle de vêtements* a été conçu suivant un cadre d'élaboration des programmes qui exige, notamment, la participation des milieux du travail et de l'éducation.

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

Dans le programme, on énonce et structure les compétences minimales que l'élève, jeune ou adulte, doit acquérir pour obtenir son diplôme. Ce programme doit servir de référence pour la planification de l'enseignement et de l'apprentissage ainsi que pour la préparation du matériel didactique et du matériel d'évaluation.

Le programme conduit au diplôme d'études professionnelles. Pour y être admis, il suffit de satisfaire à l'une des conditions suivantes :

- Pour la personne titulaire du diplôme d'études secondaires ou de son équivalent reconnu, aucune condition d'admission supplémentaire n'est requise.

OU

- Pour la personne âgée d'au moins 16 ans au 30 septembre de l'année scolaire au cours de laquelle elle commence sa formation, la condition d'admission suivante s'ajoute : avoir obtenu les unités de 3e secondaire en langue d'enseignement, en langue seconde et en mathématique ou des apprentissages reconnus équivalents.

OU

- Pour la personne âgée d'au moins 18 ans, la réussite du test de développement général et la réussite des cours 2033-1 en français langue d'enseignement et 3002-2 en mathématiques ou leur équivalent sont prescrites comme préalables fonctionnels.

N.B. : La condition relative à la concomitance n'est pas applicable à cette catégorie.

La durée du programme est de 870 heures; de ce nombre, 705 heures sont consacrées à l'acquisition de compétences liées directement à la maîtrise des tâches du métier et 165 heures, à l'acquisition de compétences plus larges. Le programme est divisé en 13 modules dont la durée varie de 30 heures à 120 heures (multiple de 15). Cette durée comprend le temps consacré à l'évaluation des apprentissages aux fins de sanction des études et à l'enseignement correctif.

Le programme se divise en deux parties. La première, d'intérêt général, présente une vue d'ensemble de la formation; elle comprend cinq chapitres. Le premier chapitre synthétise, sous forme de tableau, l'information essentielle. Le deuxième définit les buts de la formation; le troisième traite des compétences visées et le quatrième, des objectifs généraux. Enfin, le cinquième chapitre apporte des précisions au sujet des objectifs opérationnels. La seconde partie vise davantage les personnes touchées par l'application du programme. On y décrit les objectifs opérationnels de chacun des modules.

VOCABULAIRE

Buts de la formation
Intentions éducatives retenues pour le programme. Il s'agit d'une adaptation des buts généraux de la formation professionnelle pour une formation donnée.

Compétence
Ensemble intégré de connaissances, d'habiletés de divers domaines, de perceptions et d'attitudes permettant à une personne de réaliser adéquatement une tâche ou une activité de travail ou de vie professionnelle.

Objectifs généraux
Expression des intentions éducatives en catégories de compétences à faire acquérir à l'élève. Ils permettent le regroupement d'objectifs opérationnels.

Objectifs opérationnels
Traduction des intentions éducatives en termes pratiques pour l'enseignement, l'apprentissage et l'évaluation.

Module
Unité constitutive ou composante d'un programme d'études comprenant un objectif opérationnel de premier niveau et, le cas échéant, les objectifs opérationnels de second niveau qui l'accompagnent.

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

Première partie

1 SYNTHÈSE DU PROGRAMME D'ÉTUDES

Nombre de modules : 13
Durée en heures : 870
Valeur en unités : 58

Production industrielle de vêtements
Code du programme : 5252

CODE		TITRE DU MODULE	DURÉE	UNITÉS*
426652	1	Métier et formation	30	2
426663	2	Rendement, santé et sécurité	45	3
426674	3	Machines à coudre industrielles	60	4
426682	4	Opérations de couture	30	2
426694	5	Détails de vêtements	60	4
426705	6	Sections de pantalons	75	5
426715	7	Sections de robes ou de chemisiers	75	5
426728	8	Sections de vêtements doublés	120	8
426733	9	Finition de vêtements	45	3
426744	10	Vêtements de sport	60	4
426758	11	Travail d'équipe	120	8
426762	12	Recherche d'emploi	30	2
426778	13	Intégration au milieu de travail	120	8

* Une unité équivaut à quinze heures de formation.

2 BUTS DE LA FORMATION

Les buts de la formation en *Production industrielle de vêtements* sont définis à partir des buts généraux de la formation professionnelle et en tenant compte, en particulier, de la situation de travail. Ces buts sont les suivants :

Rendre la personne efficace dans l'exercice d'une profession

- Lui permettre d'exécuter correctement, et en obtenant des résultats acceptables dès l'entrée sur le marché du travail, les tâches et les activités du métier.
- Lui permettre d'évoluer convenablement dans son milieu de travail en favorisant :
  - l'acquisition des habiletés intellectuelles permettant de faire des choix judicieux ainsi que de la capacité à résoudre des problèmes au moment de l'exécution des tâches;
  - la capacité d'appliquer correctement les habiletés techniques nécessaires à l'exécution des tâches;
  - la capacité de communiquer efficacement avec ses collègues et son employeur;
  - la capacité de planifier son travail et d'en assurer le suivi;
  - le renforcement des habitudes de précision, de concentration et de respect des normes;
  - le renforcement des habitudes d'ordre et de propreté;
  - l'acquisition d'une attitude de prévention en matière de santé et de sécurité au travail.

Assurer l'intégration de la personne à la vie professionnelle

- Favoriser la connaissance du marché du travail en général et du contexte particulier de la production industrielle de vêtements.
- Permettre la connaissance de ses droits et de ses responsabilités comme travailleuse ou travailleur.
- Permettre l'intégration harmonieuse au marché du travail.

Favoriser l'évolution de la personne et l'approfondissement des savoirs professionnels

- Permettre une compréhension minimale des principes sous-jacents aux techniques utilisées.
- Permettre l'acquisition de méthodes de travail et du sens de la discipline.
- Permettre le développement de l'initiative, de l'autonomie et du sens des responsabilités.
- Permettre le développement de l'habitude de s'autoévaluer.
- Permettre le développement du goût de se renseigner sur tout ce qui se rapporte au métier et du souci de se tenir à jour.

Assurer la mobilité professionnelle de la personne

- Permettre le développement d'attitudes positives à l'égard des changements technologiques et des situations nouvelles.
- Permettre d'accroître sa capacité d'apprendre, de s'informer et de se documenter.
- Permettre de se préparer à la recherche dynamique d'un emploi.

3 COMPÉTENCES VISÉES

Les compétences visées, en *Production industrielle de vêtements* sont présentées dans le tableau qui suit. On y met en évidence les compétences générales, les compétences particulières (ou propres au métier) ainsi que les grandes étapes du processus de travail.

Les compétences générales sont associées à des activités de travail ou de vie professionnelle. Elles ont trait, entre autres, à l'application de principes techniques ou scientifiques liés au métier. Les compétences particulières portent sur des tâches du métier. Quant au processus de travail, il met en évidence les étapes les plus importantes de l'exécution des tâches.

Le tableau est à double entrée : il s'agit d'une matrice qui permet de voir les liens qui unissent des éléments placés à l'horizontale et des éléments placés à la verticale. Le symbole (△) montre qu'il existe une relation entre une compétence particulière et une étape du processus de travail. Le symbole (❍) marque quant à lui un rapport entre une compétence générale et une compétence particulière. Des symboles noircis indiquent, en plus, que l'on tient compte de ces liens dans la formulation d'objectifs visant l'acquisition de compétences particulières (ou propres au métier).

La logique qui a présidé à la conception de la matrice influe sur la séquence d'enseignement des modules. De façon générale, on prend en considération une certaine progression dans la complexité des apprentissages et le développement de l'autonomie de l'élève. De ce fait, l'axe vertical présente les compétences particulières dans l'ordre à privilégier pour l'enseignement et sert de point de départ pour l'agencement de l'ensemble des modules. Certains deviennent ainsi préalables à d'autres ou doivent être vus en parallèle.

MATRICE DES OBJETS DE FORMATION

MATRICE DES OBJETS DE FORMATION EN Production industrielle de vêtements		OBJECTIFS OPERATIONNELS DE PREMIER NIVEAU	DURÉE	PROCESSUS					COMPÉTENCES GÉNÉRALES							TOTAUX	
COMPÉTENCES PARTICULIÈRES				Séparer les pièces	Disposer les pièces	Coudre les pièces	Vérifier son travail	Évacuer les pièces	Se situer au regard des exigences de rendement, de santé et de sécurité	Préparer des machines à coudre industrielles	Effectuer des opérations de couture	Utiliser des moyens de recherche d'emploi				NOMBRE D'OBJECTIFS	DURÉE DE LA FORMATION
NUMÉROS	NUMÉROS								2	3	4	12					
	OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE PREMIER NIVEAU	T							S	C	C	S				4	
	DURÉE		H						45	60	30	30					165
1	Se situer au regard du métier et de la démarche de formation	S	30	△	△	△	△	△	❍	❍	❍	❍					
5	Préparer des détails de vêtements	C	60	▲	▲	▲	▲	▲	●	●	●						
6	Assembler des sections de pantalons	C	75	▲	▲	▲	▲	▲	●	●	●						
7	Assembler des sections de robes ou de chemisiers	C	75	▲	▲	▲	▲	▲	●	●	●						
8	Assembler des sections de vêtements doublés	C	120	▲	▲	▲	▲	▲	●	●	●						
9	Effectuer la finition de vêtements	C	45	▲	▲	▲	▲	▲	●	●	●						
10	Assembler des vêtements de sport	C	60	▲	▲	▲	▲	▲	●	●	●						
11	Produire en équipe, des vêtements en série	s	120	▲	▲	▲	▲	▲	●	●	●						
13	S'intégrer au milieu du travail	S	120	△	△	△	△	△	●	●	●	●					
NOMBRE D'OBJECTIFS		9														13	
DURÉE DE LA FORMATION			705														870

T : Type d'objectif
Comportement (C)
Situation (S)
H : Heures

△ Existence d'un lien fonctionnel
▲ Application d'un lien fonctionnel
❍ Existence d'un lien fonctionnel
● Application d'un lien fonctionnel

Entre les compétences particulières et le processus
Entre les compétences générales et les compétences particulières

4 OBJECTIFS GÉNÉRAUX

Les objectifs généraux du programme *Production industrielle de vêtements* sont présentés ci-après. Ils sont accompagnés des énoncés de compétences de chacun des objectifs opérationnels de premier niveau qu'ils regroupent.

Faire acquérir à l'élève les compétences nécessaires à une intégration harmonieuse au milieu scolaire et de travail

- Se situer au regard du métier et de la démarche de formation.
- Se situer au regard des exigences de rendement, de santé et de sécurité.
- Utiliser des moyens de recherche d'emploi.
- S'intégrer au milieu de travail.

Faire acquérir à l'élève les compétences nécessaires à l'assemblage de sections de vêtements à l'aide de machines particulières et ce, dans un temps donné.

- Assembler des sections de pantalons.
- Assembler des sections de robes ou de chemisiers.
- Assembler des sections de vêtements doublés.
- Assembler des vêtements de sport.

Faire acquérir à l'élève les compétences nécessaires à sa polyvalence et à son efficacité dans le domaine de la production industrielle de vêtements.

- Effectuer des opérations de couture.
- Préparer des machines à coudre industrielles.
- Préparer des détails de vêtements.
- Effectuer la finition de vêtements.
- Confectionner, en équipe, une série de vêtements.

5 OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE PREMIER ET DE SECOND NIVEAU

5.1 DÉFINITION DES OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE PREMIER NIVEAU

Un objectif opérationnel de premier niveau est défini pour chacune des compétences visées, conformément à leur présentation au chapitre 3. Ces compétences sont structurées et articulées en un projet intégré de formation permettant de préparer l'élève à la pratique d'un métier. Cette organisation systémique des compétences produit des résultats qui dépassent ceux de la formation par éléments isolés. Une telle façon de procéder assure, en particulier, la progression harmonieuse d'un objectif à un autre, l'économie dans les apprentissages (en évitant les répétitions inutiles), l'intégration et le renforcement d'apprentissages, etc.

Les objectifs opérationnels de premier niveau constituent les cibles principales et obligatoires de l'enseignement et de l'apprentissage. Ils sont pris en considération pour l'évaluation aux fins de sanction des études. Ils sont définis en fonction de comportements ou de situations et présentent, selon le cas, les caractéristiques suivantes :

- **Un objectif défini en fonction d'un comportement** est un objectif relativement fermé qui décrit les actions et les résultats attendus de l'élève au terme d'une étape de sa formation. L'évaluation porte sur les résultats attendus.
- **Un objectif défini en fonction d'une situation** est un objectif relativement ouvert qui décrit les phases d'une situation éducative dans laquelle on place l'élève. Les produits et les résultats varient selon les personnes. L'évaluation porte sur la participation de l'élève aux activités proposées au plan de mise en situation.

Les objectifs opérationnels de second niveau servent de repères pour les apprentissages préalables à ceux qui sont nécessaires pour l'atteinte d'un objectif de premier niveau. Ils sont groupés en fonction des précisions (voir 5.2.1) ou des phases (voir 5.2.2) de l'objectif opérationnel de premier niveau.

REMARQUES
Les objectifs opérationnels de premier et de second niveau supposent la distinction nette de deux paliers d'apprentissages :
- au premier palier, les apprentissages qui concernent les savoirs préalables;
- au second palier, les apprentissages qui concernent la compétence.

Les objectifs opérationnels de second niveau indiquent les savoirs préalables. Ils servent à préparer les élèves pour les apprentissages directement nécessaires à l'acquisition d'une compétence. On devrait toujours les adapter aux besoins particuliers des élèves ou des groupes en formation.

Les objectifs opérationnels de premier niveau guident les apprentissages que les élèves doivent faire pour acquérir une compétence :

- **Les précisions ou les phases** de l'objectif déterminent ou orientent des apprentissages particuliers à effectuer, ce qui permet l'acquisition d'une compétence de façon progressive, par éléments ou par étapes.

- L'ensemble de l'objectif (les six composantes et particulièrement la dernière phase de l'objectif de situation, voir 5.2) détermine ou oriente des apprentissages globaux, d'intégration et de synthèse, ce qui permet de parfaire l'acquisition d'une compétence.

Pour atteindre les objectifs, des activités d'apprentissage pourraient être préparées de la façon suivante :
- des activités particulières pour les objectifs de second niveau;
- des activités particulières pour des précisions ou des phases des objectifs de premier niveau;
- des activités globales pour les objectifs de premier niveau.

5.2 GUIDE DE LECTURE DES OBJECTIFS OPÉRATIONNELS

5.2.1 Lecture d'un objectif défini en fonction d'un comportement

L'objectif défini en fonction d'un comportement comprend six composantes. Les trois premières donnent une vue d'ensemble de cet objectif.

- **Le comportement attendu** présente une compétence comme étant le comportement global attendu.
- **Les conditions d'évaluation** définissent ce qui est nécessaire ou permis à l'élève durant l'épreuve permettant de vérifier s'il ou elle a atteint l'objectif; on peut ainsi appliquer les mêmes conditions d'évaluation partout.
- **Les critères généraux de performance** définissent des exigences qui permettent de voir globalement si les résultats obtenus sont satisfaisants.

Les trois dernières composantes permettent d'avoir une vue précise et une même compréhension de l'objectif.

- **Les précisions sur le comportement attendu** décrivent les éléments essentiels de la compétence sous la forme de comportements particuliers.
- **Les critères particuliers de performance** définissent des exigences à respecter et accompagnent habituellement chacune des précisions. Ils permettent de porter un jugement plus éclairé sur l'atteinte de l'objectif.
- **Le champ d'application de la compétence** précise les limites de l'objectif, *le cas échéant*. Il indique si l'objectif s'applique à une ou à plusieurs tâches, à une ou à plusieurs professions, à un ou à plusieurs domaines, etc.

5.2.2 Lecture d'un objectif défini en fonction d'une situation

Un objectif défini en fonction d'une situation comprend six composantes.

- **L'intention poursuivie** présente une compétence comme étant une intention à poursuivre tout au long des apprentissages.
- **Les précisions** mettent en évidence l'essentiel de la compétence et permettent une meilleure compréhension de l'intention poursuivie.
- **Le plan de mise en situation** décrit, dans ses grandes lignes, la situation éducative dans laquelle on place l'élève pour lui permettre d'acquérir la compétence visée. Il comporte habituellement trois phases d'apprentissage telles :
  - une phase d'information;
  - une phase de réalisation, d'approfondissement ou d'engagement;
  - une phase de synthèse, d'intégration et d'autoévaluation.

- **Les conditions d'encadrement** définissent les balises à respecter et les moyens à mettre en place, de façon à rendre possibles les apprentissages et à avoir les mêmes conditions partout. Elles peuvent comprendre des principes d'action ou des modalités particulières.
- **Les critères de participation** décrivent les exigences de participation que l'élève doit respecter pendant l'apprentissage. Ils portent sur la façon d'agir et non sur des résultats à obtenir en fonction de la compétence visée. Des critères de participation sont généralement présentés pour chacune des phases du plan de mise en situation.
- **Le champ d'application de la compétence** précise les limites de l'objectif, *le cas échéant*. Il indique si l'objectif s'applique à une ou à plusieurs tâches, à une ou à plusieurs professions, à un ou à plusieurs domaines, etc.

Deuxième partie

MODULE 1 : MÉTIER ET FORMATION

Code : 426652 **Durée :** 30 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE SITUATION

INTENTION POURSUIVIE

Acquérir la compétence permettant de
se situer au regard du métier et de la démarche de formation,
en tenant compte des précisions et en participant aux activités proposées, selon le plan de mise en situation, les conditions et les critères qui suivent.

Précisions

- Évaluer son choix d'orientation professionnelle.
- Connaître la réalité du métier.
- Comprendre les particularités du projet de formation.

PLAN DE MISE EN SITUATION

PHASE 1 : **Information sur le métier**

- S'informer sur les caractéristiques du marché du travail dans le domaine de la production industrielle de vêtements : structure de l'industrie, lieux d'exercice du métier, principales tâches, perspectives d'emploi, conditions d'embauche, de travail et de rémunération.
- Prendre connaissance, au cours de visites d'entreprises, du contexte de travail, plus particulièrement en ce qui a trait aux aspects suivants : l'aménagement des lieux, le personnel en poste et les tâches, ainsi que l'équipement et le matériel utilisés.
- Participer à une mise en commun de l'information recueillie et discuter des différences entre les milieux de travail ainsi que des habiletés et des comportements nécessaires à l'exercice du métier.

PHASE 2 : **Information sur le projet de formation**

- S'informer sur le projet de formation, plus particulièrement sur le contenu du programme d'études, la démarche de formation, les modes d'évaluation et la sanction des études.
- S'informer de l'équipement et du matériel en place ainsi que des règlements à respecter.
- Discuter en groupe du contenu du programme d'études, compte tenu du métier et de ses exigences.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE SITUATION *(suite)*

PHASE 3 : **Évaluation de son choix d'orientation professionnelle**

- Analyser individuellement ses goûts et ses aptitudes en matière de travail et en vérifier la comptabilité avec les exigences du métier d'opératrice ou d'opérateur de machines à coudre industrielles.
- Présenter son choix d'orientation professionnelle et les raisons qui motivent sa décision.
- Discuter avec l'enseignante ou l'enseignant du contenu de son résumé et du bien-fondé de sa décision.

CONDITIONS D'ENCADREMENT

- Organiser les visites en milieu de travail en prenant soin de les varier le plus possible de façon à enrichir l'information rapportée par les élèves au moment de la mise en commun.
- Organiser des rencontres avec des représentantes et représentants de différents milieux de production.
- Mettre à la disposition des élèves la documentation et le matériel nécessaires à l'exécution des activités.
- Diriger la recherche d'information sur le métier et le projet de formation.
- Prévenir les élèves de conserver leurs notes pour les utiliser au moment des discussions.
- Animer et encadrer les discussions de groupe.
- S'assurer que la vision du métier qui est présentée est juste et objective.
- Fournir un soutien éclairé et objectif à l'élève au moment du choix de son orientation professionnelle.

CRITÈRES DE PARTICIPATION

PHASE 1 :
- Recueille de l'information sur la majorité des sujets à traiter.
- Exprime sa perception du métier au moment de la mise en commun de l'information recueillie.

PHASE 2 :
- Procède à un examen sérieux et attentif des documents présentés.
- Fait ressortir des liens entre le contenu du programme et les exigences du métier.

PHASE 3 :
- Rédige le résumé demandé.
- Discute de son choix d'orientation professionnelle avec l'enseignante ou l'enseignant.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'entreprendre les activités de chacune des phases, l'élève doit :

1. Être réceptive ou réceptif à l'information relative au métier et à la démarche de formation.
2. Avoir le souci de faire connaître sa perception du métier et de la démarche de formation aux autres membres du groupe.

Avant d'entreprendre les activités de la phase 1 : Information sur le métier, l'élève doit :

3. Repérer de l'information.
4. Déterminer une façon de noter et de présenter des données.
5. Donner le sens de « qualifications requises au seuil d'entrée sur le marché du travail ».
6. Expliquer les principales règles permettant de discuter correctement en groupe.

Avant d'entreprendre les activités de la phase 2 : Information sur le projet de formation, l'élève doit :

7. Distinguer les habiletés des aptitudes et des connaissances requises pour exercer le métier.
8. Décrire la nature, la fonction et le contenu du programme d'études.

Avant d'entreprendre les activités de la phase 3 : Évaluation de son choix d'orientation professionnelle, l'élève doit :

9. Distinguer les goûts des aptitudes et des champs d'intérêt.
10. Décrire les principaux éléments à considérer pour confirmer un choix d'orientation professionnelle.

MODULE 2 : RENDEMENT, SANTÉ ET SÉCURITÉ

Code : 426663 **Durée :** 45 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE SITUATION

INTENTION POURSUIVIE

Acquérir la compétence permettant de
se situer au regard des exigences de rendement, de santé et de sécurité
en tenant compte des précisions et en participant aux activités proposées, selon le plan de mise en situation, les conditions et les critères qui suivent.

Précisions

- Développer le souci d'optimiser son rendement.
- Acquérir une attitude responsable à l'égard des risques pour la santé et la sécurité.
- Être conscient ou consciente de l'importance du respect des normes.
- Reconnaître une situation ou un comportement dangereux et les mesures préventives applicables.

PLAN DE MISE EN SITUATION

PHASE 1 : **Information**

- Reconnaître l'importance, pour l'opératrice ou l'opérateur, d'établir un équilibre entre la préservation de sa santé et les exigences de la production.
- S'informer des normes relatives à la santé, à la sécurité et à l'ergonomie en vigueur dans l'industrie de la production de vêtements.
- S'informer des risques inhérents au métier d'opératrice ou d'opérateur de machines à coudre industrielles.
- Prendre connaissance du rôle des organismes de santé et de sécurité au travail dans l'industrie de la production de vêtements.

PHASE 2 : **Sensibilisation au contexte de production**

- Évaluer l'incidence du type de système de production d'une entreprise sur l'aménagement des postes de travail et sur la rémunération des opératrices et opérateurs.
- Prendre connaissance du rôle et des limites des études des temps et mouvements.
- Reconnaître les caractéristiques d'un poste de travail ergonomique.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE SITUATION *(suite)*

PHASE 3 : **Sensibilisation aux risques du métier**

- Comparer le niveau de risque de comportements observés dans un environnement de production industrielle de vêtements et dégager les principes fondamentaux d'un comportement sécuritaire.
- Établir des liens entre les mouvements répétitifs exécutés par l'opératrice ou l'opérateur et les atteintes potentielles à sa santé.
- Reconnaître les risques de danger provenant des installations, de l'équipement, des matières premières et des outils ainsi que les mesures préventives applicables.
- Reconnaître les mesures à prendre en cas d'accident.

PHASE 4 : **Évaluation**

- Présenter un bilan contenant :
  - un résumé des connaissances et des habiletés nouvellement acquises;
  - une évaluation de sa propre attitude à l'égard de la santé et de la sécurité au travail ainsi que du rendement;
  - les objectifs et les moyens à prendre pour s'améliorer.

CONDITIONS D'ENCADREMENT

- Fournir les sources d'information nécessaires.
- Inviter des personnes-ressources spécialisées dans certains aspects de la santé et de la sécurité au travail.
- Exploiter de façon optimale le matériel audiovisuel.
- Créer des mises en situation représentatives de la réalité du métier d'opératrice ou d'opérateur de machines à coudre industrielles.
- Intervenir auprès des élèves qui font des gestes dangereux au moment des simulations.
- Encourager la participation de tous les élèves au moment des discussions.
- Guider la démarche d'évaluation des élèves en leur fournissant des outils (tel un questionnaire) pour faciliter l'analyse de leur expérience et la détermination de leurs objectifs.

CRITÈRES DE PARTICIPATION

PHASE 1 :
- Consulte les sources d'information mises à sa disposition.
- Décrit les avantages d'optimiser son rendement.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE SITUATION *(suite)*

PHASE 2 :
- Décrit les caractéristiques des différents systèmes de production.
- Dresse une liste de raisons justifiant l'exécution d'études des temps et mouvements.
- Décrit les caractéristiques d'un poste de travail ergonomique.

PHASE 3 :
- Dresse une liste des comportements observés.
- Énonce les principes d'un comportement sécuritaire.
- Dresse une liste des risques propres aux installations, à l'équipement et aux outils ainsi que des mesures préventives applicables.

PHASE 4 :
- Présente un bilan contenant :
  - un résumé des connaissances et habiletés nouvellement acquises;
  - une évaluation de sa propre attitude à l'égard de la santé et de la sécurité au travail ainsi que du rendement;
  - les objectifs et les moyens à prendre pour optimiser son rendement tout en préservant sa santé et en assurant sa sécurité.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'entreprendre les activités de chacune des phases, l'élève doit :

1. Interpréter les terminologies française et anglaise relatives aux règles et aux dispositifs de sécurité.
2. Être réceptive ou réceptif à l'information relative à la prévention en matière de santé et de sécurité au travail.

Avant d'entreprendre les activités de la phase 1 : Information, l'élève doit :

3. Décrire les principales étapes d'une recherche méthodique d'information.
4. Se soucier de faire connaître sa perception de la santé et de la sécurité au travail ainsi que du rendement aux autres membres du groupe.

Avant d'entreprendre les activités de la phase 3 : Sensibilisation aux risques du métier, l'élève doit :

5. Décrire les accidents les plus courants dans un atelier de production industrielle de vêtements.
6. Comparer les rythmes respectifs des différentes machines.
7. Reconnaître les caractéristiques des pauses et des micro-pauses.

MODULE 3 : MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES

Code : 426674 **Durée :** 60 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit
préparer des machines à coudre industrielles
selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- À partir de directives.
- À l'aide d'étoffes et de fil.
- À l'aide de machines à coudre industrielles et d'outils.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Respect des règles de santé et de sécurité au travail.
- Respect des limites des machines à coudre.
- Préparation appropriée au travail à effectuer.

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A. Enfiler des machines à coudre.	– Passage ordonné des fils. – Méthode d'enfilage rapide. – Conformité aux schémas d'enfilage. – Respect de l'ordre des étapes d'enfilage.
B. Régler des machines à coudre.	– Réglage approprié des fonctions. – Réglage précis de la dimension des points. – Positionnement précis des composants. – Utilisation appropriée des outils de réglage.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT *(suite)*

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
C. Procéder à des essais.	– Contrôle correct des commandes de mise en fonction. – Contrôle efficace des mouvements et des opérations effectuées par les machines. – Détection des anomalies. – Détermination juste de la cause des problèmes.
D. Procéder à des corrections de réglage.	– Correction appropriée des problèmes détectés.
E. Procéder à l'entretien courant des machines à coudre.	– Huilage approprié des machines. – Nettoyage complet des machines. – Choix judicieux du moment du nettoyage.

CHAMP D'APPLICATION

- Machine à coudre à points noués une aiguille.
- Surjeteuse trois fils une aiguille.
- Surjeteuse cinq fils deux aiguilles.
- Machine à ourlets invisibles.
- Machine à boutonnières.
- Machine à boutons.
- Machine à points d'arrêt.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à enfiler des machines à coudre (A), l'élève doit :

1. Distinguer les fils et les tissus à utiliser en fonction des types de machines à coudre.
2. Repérer les pièces d'une machine à coudre permettant l'enfilage.
3. Interpréter des schémas d'enfilage.
4. Décrire le cheminement des fils sur différentes machines à coudre.
5. Comparer les enfilages effectués sur les machines avec ceux qui sont représentés sur les schémas.
6. Décrire les méthodes d'enfilage qui éliminent les pertes de temps.

Avant d'apprendre à régler des machines à coudre (B), l'élève doit :

7. Interpréter les terminologies française et anglaise relatives aux composants et aux opérations.
8. Décrire les règles de fonctionnement optimal des machines.
9. Associer les accessoires aux différentes machines à coudre.
10. Décrire les fonctions des composants (aiguilles, pieds et accessoires) des machines à coudre.
11. Expliquer le mode de réglage des machines programmables et non programmables.
12. Distinguer les types d'outils couramment utilisés pour effectuer des réglages.
13. Repérer l'emplacement des dispositifs de sécurité.
14. Interpréter l'information contenue dans les manuels d'utilisation de machines à coudre.

Avant d'apprendre à procéder à des essais (C), l'élève doit :

15. Évaluer qualitativement et quantitativement les performances et les limites des machines.
16. Reconnaître les vitesses de fonctionnement des divers types de machines à coudre.
17. Énumérer les critères de qualité relatifs aux résultats attendus selon les types de machines.
18. Anticiper les cycles et les mouvements des machines.
19. Détecter les odeurs et les bruits anormaux symptomatiques de problèmes de fonctionnement des machines.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à procéder à l'entretien courant des machines à coudre (E), l'élève doit :

20. Repérer les composants des machines devant être huilés.
21. Énumérer les mesures de sécurité relatives à l'entretien des machines.
22. Reconnaître les facteurs indiquant la nécessité de procéder à un entretien.

MODULE 4 : OPÉRATIONS DE COUTURE

Code : 426682 **Durée :** 30 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit
effectuer des opérations de couture
selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- À partir de directives.
- À partir de prototypes.
- À partir de pièces coupées et à l'aide de fil.
- À l'aide d'une machine à points noués à une aiguille et d'une surjeteuse à trois fils.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Respect des règles de santé et de sécurité au travail.
- Respect des principes d'ergonomie.
- Organisation efficace du poste de travail.
- Utilisation de méthodes de travail efficaces.
- Préparation appropriée des machines.
- Précision des coutures.
- Propreté des pièces.
- Conformité des pièces cousues avec les prototypes.
- Maintien d'une cadence de travail soutenue.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT *(suite)*

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A. Effectuer des piquages symétriques et parallèles.	– Absence de déviation. – Rectitude des droites et précision des courbes. – Production de piquages équidistants. – Respect des valeurs de couture. – Exécution et positionnement appropriés des points d'arrêt. – Précision et positionnement approprié des pivotements.
B. Surjeter des contours.	– Distinction juste de l'envers et de l'endroit du tissu. – Uniformité des lignes et des courbes. – Absence de rognage excessif. – Surjetage précis de la totalité des contours.
C. Assembler des pièces identiques.	– Respect des valeurs de couture. – Uniformité et régularité des courbes. – Rectitude des droites. – Superposition exacte des deux épaisseurs de tissu. – Correspondance exacte des crans. – Absence d'étirement et d'embu. – Parallélisme des coutures et des contours.
D. Assembler des pièces aux contours différents.	– Positionnement approprié des points d'arrêt. – Absence d'étirement et d'embu. – Absence de faux plis ou de fronces. – Respect des valeurs de couture. – Correspondance exacte des crans. – Crantage précis des coins et des courbes. – Pivotement précis dans les coins.
E. Sous-piquer des pièces assemblées.	– Parallélisme du sous-piquage et de la couture. – Sous-piquage complet incluant le dessous du vêtement et les valeurs de couture.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT *(suite)*

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
F. Surpiquer des pièces assemblées.	– Absence de retrait apparent sur les endroits. – Parallélisme du surpiquage et des contours. – Régularité et uniformité du surpiquage. – Positionnement précis évitant le débordement du dessous du vêtement.
G. Évaluer la qualité d'un piquage et d'un surjetage.	– Comparaison attentive du travail avec les prototypes. – Mesure exacte des valeurs de couture et du nombre de points au pouce ou au centimètre. – Vérification exhaustive de la propreté des pièces cousues. – Vérification attentive du parallélisme des piquages et des surjetages. – Détection des erreurs. – Jugement approprié quant aux pièces irrécupérables.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'entreprendre l'ensemble des apprentissages, l'élève doit :

1. Organiser un poste de travail fonctionnel.
2. Décrire le mode de saisie et d'évacuation des pièces.
3. Décrire la méthode de positionnement des pièces sous le pied presseur.

Avant d'apprendre à effectuer des piquages symétriques et parallèles (A), l'élève doit :

4. Énumérer les parties de vêtements ou les types de vêtements sur lesquels doivent être effectués des piquages symétriques et parallèles.
5. Convertir des unités de mesure métriques en unités de mesure impériales.
6. Évaluer des dimensions en unités impériales.

Avant d'apprendre à surjeter des contours (B), l'élève doit :

7. Énumérer les types d'assemblages nécessitant un surjetage.
8. Définir la fonction d'un surjetage.
9. Distinguer l'envers et l'endroit d'un surjetage.

Avant d'apprendre à assembler des pièces identiques (C), l'élève doit :

10. Vérifier la concordance des pièces à assembler.
11. Aligner des pièces.
12. Déterminer visuellement les dimensions des valeurs de couture.
13. Vérifier la coupe et les crans.

Avant d'apprendre à assembler des pièces aux contours différents (D), l'élève doit :

14. Aligner des pièces aux contours différents.
15. Estimer la concordance de pièces de formes différentes.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à sous-piquer des pièces assemblées (E), l'élève doit :

16. Énumérer les parties de vêtements ou les types de vêtements sur lesquels peuvent être effectués des sous-piquages.
17. Définir la fonction du sous-piquage.
18. Décrire les opérations qui précèdent le sous-piquage.
19. Repousser des valeurs de couture.

Avant d'apprendre à surpiquer des pièces assemblées (F), l'élève doit :

20. Énumérer les opérations préalables au surpiquage.
21. Énumérer les parties de vêtements ou les types de vêtements sur lesquels peuvent être effectués des surpiquages.
22. Définir la fonction du surpiquage.

Avant d'apprendre à évaluer la qualité d'un piquage et d'un surjetage (G), l'élève doit :

23. Décrire les critères à considérer au moment d'évaluer la qualité d'un piquage et d'un surjetage.
24. Décrire les critères justifiant le rejet d'une pièce.

MODULE 5 : DÉTAILS DE VÊTEMENTS

Code : 426694 **Durée :** 60 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit
préparer des détails de vêtements
selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- À partir de directives.
- À partir de prototypes.
- À partir de pièces coupées et à l'aide de fil.
- À l'aide d'une machine à points noués à une aiguille et d'une surjeteuse à trois fils.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Respect des règles de santé et de sécurité au travail.
- Utilisation de méthodes de travail efficaces.
- Respect des valeurs de couture.
- Préparation appropriée des machines.
- Concordance des repères.
- Précision et solidité des points d'arrêt.
- Conformité des produits avec les prototypes.
- Maintien d'une cadence de travail soutenue.

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A. Préparer des poches appliquées.	– Couture précise de l'ouverture. – Détermination juste de l'endroit et de l'envers de la poche.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT *(suite)*

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
B. Assembler des cols.	– Détermination juste de l'endroit et de l'envers des cols. – Rognage précis des valeurs de couture. – Retournage soigné des cols.
C. Assembler des poignets.	– Détermination juste des parties intérieures et extérieures des poignets. – Assemblage et retournage soignés des poignets.
D. Coudre des pattes de manche.	– Solidité du centre de la fente. – Alignement précis de la patte et de la fente. – Pliage et surpiquage uniformes de la patte. – Fixation solide à la pliure de la patte. – Absence de faux plis. – Longueur appropriée des extrémités.
E. Poser des fermetures à glissière.	– Concordance des longueurs des fermetures à glissière et des ouvertures. – Évaluation juste de la valeur de couture à exécuter. – Positionnement précis de la fermeture. – Utilisation du pied presseur approprié. – Absence d'embu et d'étirement. – Finition soignée.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à préparer des poches appliquées (A), l'élève doit :

1. Distinguer l'endroit et l'envers d'une poche appliquée.
2. Énumérer les types d'accessoires utilisés pour ourler des ouvertures de poches.

Avant d'apprendre à assembler des cols (B), l'élève doit :

3. Distinguer l'endroit et l'envers d'un col.
4. Décrire la fonction d'un entoilage.
5. Distinguer l'encolure du tombant du col.

Avant d'apprendre à assembler des poignets (C), l'élève doit :

6. Reconnaître les types de poignets.

Avant d'apprendre à coudre des pattes de manche (D), l'élève doit :

7. Distinguer les types de pattes.

Avant d'apprendre à poser des fermetures à glissière (E), l'élève doit :

8. Distinguer les types de fermetures à glissière.
9. Associer les types de fermeture à glissière à des types de vêtements.
10. Associer les méthodes de pose aux types de fermetures à glissière.
11. Distinguer les types de pieds presseurs servant à la pose de fermetures à glissière.
12. Énumérer les endroits où sont utilisées les fermetures à glissière.
13. Décrire la fonction des fermetures à glissière à dents apparentes et non apparentes.

MODULE 6 : SECTIONS DE PANTALONS

Code : 426705 **Durée :** 75 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit
assembler des sections de pantalons
selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- À partir de directives.
- À partir de prototypes de sections de pantalons.
- À partir de pièces coupées et à l'aide de fil.
- À l'aide d'une machine à points noués à une aiguille, d'une surjeteuse à trois fils et d'une machine à points d'arrêt.
- Dans un contexte de production en série.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Respect des règles de santé et de sécurité au travail.
- Utilisation de méthodes de travail efficaces.
- Respect des valeurs de couture.
- Préparation appropriée des machines.
- Concordance des repères.
- Précision et solidité des points d'arrêt.
- Propreté des pièces.
- Conformité des sections de pantalons avec les prototypes.
- Empilage ordonné des pièces cousues.
- Maintien d'une cadence de travail soutenue.
- Respect des exigences de rendement.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT *(suite)*

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A. Organiser le travail.	– Organisation efficace du poste de travail. – Reconnaissance exacte de l'endroit et du sens des tissus. – Repérage minutieux des crans et des poinçons. – Examen attentif des prototypes. – Reconnaissance exacte des étapes de montage.
B. Surjeter des pièces.	– Absence d'étirement ou d'embu. – Uniformité des lignes et des courbes. – Absence de rognage excessif. – Surjetage précis de la totalité du contour des pièces.
C. Poser des poches obliques et western.	– Positionnement symétrique des poches. – Pairage exact des pièces. – Crantage précis aux extrémités de l'ouverture. – Sous-piquage et surpiquage soignés des ouvertures. – Superposition exacte des sacs de poche.
D. Poser des braguettes.	– Distinction juste des deux côtés. – Choix des pieds presseurs appropriés. – Assemblage précis des fermetures à glissière. – Surpiquage soigné des braguettes.
E. Coudre des pinces.	– Galbe conforme et rectitude de la couture. – Pliage précis du tissu. – Points d'arrêt esthétiques et discrets. – Absence de décalage. – Longueur appropriée des pinces.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT *(suite)*

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
F. Coudre des plis.	– Pliage précis du tissu. – Respect de la valeur du pli. – Rectitude de la couture. – Longueur appropriée de la couture.
G. Assembler des latérales, des entrejambes et des fourches.	– Superposition exacte des pièces. – Choix pertinent des pieds presseurs. – Rectitude des coutures. – Absence de décalage.
H. Assembler des bandes de taille.	– Préparation appropriée des croisures. – Rognage correct des coins. – Angles des coins correctement retournés. – Uniformité et symétrie de la longueur, de l'alignement et du positionnement des passants. – Absence d'étirement ou d'embu. – Manipulation efficace des pièces.
I. Compléter le travail.	– Fixation solide des passants. – Surpiquage soigné des bandes de taille. – Examen minutieux de la qualité du travail. – Détection des pièces défectueuses. – Jugement approprié quant aux pièces irrécupérables. – Préparation appropriée des sections cousues à des fins d'entreposage. – Consignation appropriée des données relatives à sa production.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à organiser le travail (A), l'élève doit :

1. Distinguer l'envers et l'endroit d'un tissu.
2. Reconnaître le sens d'un tissu.
3. Distinguer les pièces qui constituent un pantalon.
4. Reconnaître les étapes de montage d'un pantalon.

Avant d'apprendre à surjeter des pièces (B), l'élève doit :

5. Reconnaître les endroits devant être surjetés sur un pantalon.

Avant d'apprendre à poser des braguettes (D), l'élève doit :

6. Distinguer le côté gauche et le côté droit d'une braguette.
7. Expliquer le mode et les conditions d'utilisation d'un pied à semelle étroite.
8. Décrire les types de fermetures à glissière.
9. Décrire les valeurs standards du surpiquage du « J ».

Avant d'apprendre à coudre des pinces (E), l'élève doit :

10. Définir le galbe et la rectitude d'une couture.
11. Décrire la fonction d'une pince.
12. Décrire la fonction des poinçons.
13. Décrire les repères qui indiquent une pince.

Avant d'apprendre à coudre des plis (F), l'élève doit :

14. Décrire la fonction d'un pli.
15. Décrire la séquence d'exécution d'un pli.
16. Décrire les repères qui indiquent un pli.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à assembler des latérales, des entrejambes et des fourches (G), l'élève doit :

17. Expliquer le mode et les conditions d'utilisation des pieds presseurs servant à l'assemblage de pantalons.
18. Se représenter, en trois dimensions, les sections d'un pantalon et le pantalon dans son ensemble.

Avant d'apprendre à assembler des bandes de taille (H), l'élève doit :

19. Décrire les types de bandes de taille utilisés dans les vêtements féminins et masculins.
20. Décrire les accessoires servant à la pose de bandes de taille.
21. Décrire la fonction d'une croisure.
22. Déterminer le côté d'une croisure et ses portions interne et externe.

Avant d'apprendre à compléter le travail (I), l'élève doit :

23. Énumérer les critères à considérer pour évaluer la qualité de l'assemblage de sections de pantalons.
24. Expliquer la fonction du surpiquage d'une braguette et d'une bande de taille.
25. Décrire les valeurs standards de surpiquage.
26. Déterminer les retouches à apporter aux sections récupérables.

MODULE 7 : SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS

Code : 426715 **Durée :** 75 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit
assembler des sections de robes ou de chemisiers
selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- À partir de directives.
- À partir de prototypes de sections de robes ou de chemisiers.
- À partir de pièces coupées et à l'aide de fil.
- À l'aide d'une machine à points noués à une aiguille et d'une surjeteuse.
- Dans un contexte de production en série.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Respect des règles de santé et de sécurité au travail.
- Utilisation de méthodes de travail efficaces.
- Préparation appropriée des machines.
- Concordance des repères.
- Respect des valeurs de couture.
- Direction appropriée des valeurs de couture des cols, empiècements et poignets.
- Précision et solidité des points d'arrêt.
- Conformité des sections de robes ou de chemisiers avec les prototypes.
- Maintien d'une cadence de travail soutenue.
- Respect des exigences de rendement.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT *(suite)*

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A. Organiser le travail.	– Organisation efficace du poste de travail. – Vérification attentive du nombre de pièces dans les paquets. – Examen attentif des prototypes. – Reconnaissance exacte des étapes de montage. – Choix judicieux des accessoires.
B. Appliquer des poches	– Respect des angles et des courbes. – Régularité du pliage des valeurs de couture. – Exécution correcte des surpiqûres.
C. Monter des sections de devant ainsi que des sections de dos.	– Respect de la séquence de montage. – Pairage approprié des pièces.
D. Assembler des épaules.	– Absence de décalage entre les pièces.
E. Poser des cols.	– Absence de retrait ou d'excédent. – Distinction juste du dessus et du dessous du col. – Exécution correcte des coutures courbes. – Finition soignée.
F. Poser des manches à un corsage.	– Absence de décalage. – Absence de faux plis. – Exécution correcte des coutures courbes. – Distinction précise des côtés droit et gauche des manches.
G. Fermer des latérales et des manches.	– Raccord précis des emmanchures. – Superposition exacte des pièces. – Assemblage sans excédent ni retrait.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT *(suite)*

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
H. Poser des poignets à des manches.	– Sens correct des plis. – Distinction juste de l'envers et de l'endroit des poignets. – Dimensions correctes des extrémités des poignets. – Surpiquage uniforme des poignets.
I. Compléter le travail.	– Examen minutieux de la qualité du travail. – Détection des pièces défectueuses. – Jugement approprié quant aux pièces irrécupérables. – Préparation appropriée des sections cousues à des fins d'entreposage. – Consignation appropriée des données relatives à sa production.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à organiser le travail (A), l'élève doit :

1. Interpréter la terminologie relative aux robes et aux chemisiers.
2. Décrire les facteurs qui influent sur les dimensions des valeurs de couture.
3. Reconnaître les pièces qui composent une robe ou un chemisier.
4. Reconnaître les types d'opérations d'assemblage de sections d'une robe ou d'un chemisier.
5. Associer les types d'accessoires aux machines à utiliser et aux opérations à effectuer.

Avant d'apprendre à monter des sections de devant ainsi que des sections de dos (C), l'élève doit :

6. Déterminer l'emplacement des médianes et des croisures.
7. Décrire la séquence de montage de sections de devant et de dos.
8. Expliquer l'importance d'un pairage précis des pièces.
9. Décrire les méthodes à utiliser pour vérifier la qualité du travail.
10. Reconnaître les critères qui permettent de décider qu'il est nécessaire de défaire et de reprendre le travail.

Avant d'apprendre à poser des manches à un corsage (F), l'élève doit :

11. Distinguer le devant et le dos d'une manche.

Avant d'apprendre à fermer des latérales et des manches (G), l'élève doit :

12. Comparer les méthodes d'assemblage des manches.

Avant d'apprendre à poser des poignets à des manches (H), l'élève doit :

13. Décrire le positionnement des pattes de manches.

Avant d'apprendre à compléter le travail (I), l'élève doit :

14. Énumérer les critères qui permettent d'évaluer la qualité de l'assemblage de sections de robes ou de chemisiers.
15. Déterminer les retouches à apporter aux sections récupérables.

MODULE 8 : SECTIONS DE VÊTEMENTS DOUBLÉS

Code : 426728 **Durée :** 120 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit
assembler des sections de vêtements doublés
selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- À partir de directives.
- À partir de prototypes de sections de vêtements doublés.
- À partir de pièces coupées et à l'aide de fil.
- À l'aide de machines à coudre industrielles.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Respect des règles de santé et de sécurité au travail.
- Utilisation de méthodes de travail efficaces.
- Préparation appropriée des machines.
- Concordance des repères.
- Respect des valeurs de couture.
- Direction appropriée des valeurs de couture.
- Précision et solidité des points d'arrêt.
- Conformité des produits avec les prototypes.
- Maintien d'une cadence de travail soutenue.
- Respect des exigences de rendement.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT *(suite)*

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A. Organiser le travail.	– Organisation efficace du poste de travail. – Vérification attentive de l'état et du nombre des pièces et des fournitures dans les paquets. – Examen attentif des prototypes. – Interprétation juste de la séquence d'assemblage. – Réglage approprié de la machine en fonction de l'épaisseur du tissu.
B. Préparer des devants et des dos de vêtements.	– Assemblage approprié des pièces. – Respect de la séquence de montage.
C. Poser des poches coupées.	– Dimensions appropriées et régularité des bordures de poches. – Symétrie des points d'arrêt. – Précision de la fente et des crantages. – Direction correcte des passepoils et du sac des poches. – Fixation précise des queues d'hirondelle. – Fermeture complète du sac des poches. – Symétrie des extrémités des poches.
D. Assembler des pièces de doublure.	– Absence de décalage entre les pièces. – Uniformité des coutures.
E. Assembler des épaules de vêtements.	– Absence de décalage entre les pièces.
F. Préparer et assembler des cols tailleur.	– Symétrie des extrémités. – Rognage approprié des extrémités. – Sous-piquage précis du dessous des cols. – Assemblage approprié du vêtement et de la doublure avec les parties de cols.
G. Assembler des revers et des croisures.	– Sous-piquage précis et non apparent. – Fixation solide des encolures.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT *(suite)*

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
H. Préparer et poser des manches.	– Répartition correcte de l'ampleur à la tête de manche. – Fermeture appropriée de la manche. – Absence de faux plis. – Raccord précis du sous-bras et de la latérale du vêtement. – Piquage non apparent autour de l'emmanchure.
I. Fixer des épaulettes.	– Positionnement précis et symétrique des épaulettes. – Absence d'embu et d'étirement. – Fixations solides.
J. Assembler des doublures et les fixer aux vêtements.	– Absence d'étirement de doublures. – Absence de tension créée par les fixations.
K. Compléter le travail.	– Exécution soignée des dernières étapes du montage. – Examen minutieux de la qualité du travail. – Détection des pièces défectueuses. – Préparation appropriée des pièces cousues à des fins d'entreposage.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à organiser le travail (A), l'élève doit :

1. Interpréter la terminologie relative aux vêtements doublés.
2. Décrire la fonction des doublures.
3. Reconnaître les tissus utilisés comme doublures.
4. Distinguer les différents montages de doublures.
5. Décrire la séquence d'assemblage de vêtements doublés.
6. Décrire les réglages à effectuer sur la machine pour piquer les tissus épais.

Avant d'apprendre à préparer des devants et des dos de vêtements (B), l'élève doit :

7. Décrire la méthode de repassage des devants et des dos.

Avant d'apprendre à poser des poches coupées (C), l'élève doit :

8. Analyser les étapes de montage des poches coupées.
9. Énumérer les critères de qualité des poches coupées.
10. Décrire les modes et les normes de fabrication des poches coupées en vigueur dans l'industrie.

Avant d'apprendre à assembler des pièces de doublure (D), l'élève doit :

11. Décrire les réglages à effectuer sur la machine pour piquer des doublures.
12. Expliquer la fonction des parementures.

Avant d'apprendre à préparer et à assembler des cols tailleur (F), l'élève doit :

13. Reconnaître les caractéristiques des cols tailleur, des cols châle et des cols rabattus.
14. Associer le dessus et le dessous du col avec la partie appropriée du vêtement.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à préparer et à poser des manches (H), l'élève doit :

15. Distinguer les types de manches couramment utilisés dans les vêtements doublés.
16. Expliquer les raisons pour lesquelles les manches sont résorbées.

Avant d'apprendre à fixer des épaulettes (I), l'élève doit :

17. Distinguer les types d'épaulettes et leur utilisation.
18. Associer les épaulettes aux types de vêtements.

Avant d'apprendre à assembler des doublures et à les fixer aux vêtements (J), l'élève doit :

19. Expliquer les raisons pour lesquelles les doublures et les ourlets sont fixés au vêtement.
20. Décrire des méthodes permettant de coudre des ourlets et de fixer des doublures aux vêtements.

MODULE 9 : FINITION DE VÊTEMENTS

Code : 426733 **Durée :** 45 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit
effectuer la finition de vêtements
selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- À partir de directives.
- À partir de prototypes.
- À partir de gabarits de marquage.
- À partir de vêtements assemblés.
- À l'aide de machines à ourlets invisibles, de machines à boutonnières et de machines à boutons.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Respect des règles de santé et de sécurité au travail.
- Utilisation de méthodes de travail efficaces.
- Préparation appropriée des machines.
- Conformité des produits avec le prototype.
- Manipulation soignée des vêtements.
- Respect des exigences de rendement.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT *(suite)*

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A. Coudre des ourlets invisibles.	– Détection des pièces mal préparées. – Détermination correcte de l'emplacement des points. – Parallélisme des points par rapport à la valeur de couture des ourlets. – Piquages non apparents sur l'endroit du vêtement. – Respect de la valeur de l'ourlet. – Absence de tension et de plis. – Points d'arrêt efficaces et esthétiques.
B. Coudre des boutonnières.	– Vérification du marquage. – Positionnement exact des boutonnières. – Points solides. – Dimensions appropriées des fentes et des boutonnières. – Absence de tension et d'étirement.
C. Poser des boutons.	– Vérification du marquage. – Positionnement précis des boutons. – Boutons solidement fixés au vêtement.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à coudre des ourlets invisibles (A), l'élève doit :

1. Interpréter les terminologies française et anglaise relatives aux machines utilisées pour la finition des vêtements.
2. Organiser les postes de travail en fonction des opérations de finition.
3. Décrire les méthodes de réglage à utiliser pour la machine à points invisibles.
4. Décrire la méthode de manipulation des vêtements à ourler.
5. Décrire la fonction et l'importance du pressage.

Avant d'apprendre à coudre des boutonnières et des boutons-pression (B), l'élève doit :

6. Décrire l'ordre de grandeur entre la boutonnière et le bouton.
7. Décrire les règles qui déterminent l'emplacement des boutonnières et des boutons sur les vêtements.
8. Reconnaître le sens approprié des différents types de boutonnières.
9. Reconnaître le côté sur lequel doit être effectué le marquage de la boutonnière.
10. Associer des types de boutonnières à des types de vêtements.
11. Reconnaître la fonction des gabarits de marquage.
12. Distinguer l'envers et l'endroit d'une boutonnière.

Avant d'apprendre à poser des boutons (C), l'élève doit :

13. Distinguer les types de boutons.
14. Distinguer les dimensions des boutons.

MODULE 10 : VÊTEMENTS DE SPORT

Code : 426744 **Durée :** 60 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit
assembler des vêtements de sport
selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- À partir de directives.
- À partir de prototypes et de mesures.
- À partir de pièces coupées et à l'aide de fil.
- À partir de bandes élastiques.
- À l'aide de machines à coudre et d'accessoires.
- Dans un contexte de production en série.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Respect des règles de santé et de sécurité au travail.
- Utilisation de méthodes de travail efficaces.
- Préparation et réglage appropriés des machines.
- Respect des valeurs de couture.
- Précision et solidité des points d'arrêt.
- Conformité des produits avec les prototypes.
- Concordance des mesures des produits avec les dimensions prévues.
- Respect des particularités relatives aux matières extensibles.
- Maintien d'une cadence de travail soutenue.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT *(suite)*

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A. Prendre connaissance du travail à effectuer.	– Examen attentif des prototypes. – Mesure précise des matières extensibles relâchées et étirées. – Reconnaissance exacte des étapes de montage. – Prise en considération des valeurs des coutures effectuées par les machines.
B. Organiser le travail.	– Organisation efficace du poste de travail. – Vérification attentive du nombre de pièces dans les paquets et des largeurs des bandes élastiques. – Choix judicieux des machines et des accessoires. – Concordance entre les essais d'élasticité et les résultats attendus.
C. Assembler les vêtements par section.	– Précision de l'assemblage. – Respect de l'ordre logique de production. – Exécution appropriée des opérations. – Solidité des fixations et des coutures. – Tension des coutures adaptée à l'extensibilité du vêtement. – Raccord précis des crans et des découpes. – Correspondance exacte des extrémités des élastiques. – Alignement régulier et précis des élastiques et des surpiqûres.
D. Effectuer la finition des vêtements de sport.	– Exécution soignée des opérations de finition.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT *(suite)*

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
E. Compléter le travail.	– Uniformité et répartition correctes de l'ampleur et de l'élasticité. – Respect des mesures prévues. – Absence d'étirement et de faux plis. – Détection des pièces défectueuses. – Préparation appropriée des vêtements à des fins d'entreposage.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à prendre connaissance du travail à effectuer (A), l'élève doit :

1. Associer différents vêtements à différents types de sports.
2. Définir l'extensibilité des tissus et des élastiques.
3. Distinguer les différents types de fournitures couramment utilisés dans les vêtements de sport.
4. Distinguer les valeurs de couture incluses dans les pièces coupées et celles qui sont obtenues à l'aide des machines.

Avant d'apprendre à organiser le travail (B), l'élève doit :

5. Décrire le mode de réglage et d'utilisation de l'élastiqueuse.
6. Expliquer l'importance des réglages des machines pour les vêtements extensibles.
7. Associer les machines et leurs accessoires aux types de vêtements de sport.
8. Convertir des unités de mesures métriques en unités de mesures impériales et vice versa.

Avant d'apprendre à assembler des vêtements par section (C), l'élève doit :

9. Décrire le lien entre la tension et la dimension des parties élastiques du vêtement, d'une part et le confort et l'ajustement, d'autre part.
10. Interpréter des tableaux de mesures.
11. Décrire la méthode permettant de résorber l'ampleur et d'assembler le vêtement dans une même opération.
12. Décrire les méthodes d'assemblage de pièces aux propriétés élastiques différentes.

Avant d'apprendre à effectuer la finition des vêtements de sport (D), l'élève doit :

13. Décrire les différents types de finition couramment utilisés pour les vêtements de sport.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à vérifier la qualité du travail (E), l'élève doit :

14. Décrire la méthode utilisée pour mesurer des élastiques relâchés et étirés.
15. Décrire les critères de qualité relatifs aux vêtements de sport.
16. Décrire la méthode utilisée pour vérifier la solidité des coutures extensibles.
17. Expliquer l'importance de mesurer certaines parties de vêtements extensibles durant la production.

MODULE 11 : TRAVAIL D'ÉQUIPE

Code : 426758 **Durée :** 120 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE SITUATION

INTENTION POURSUIVIE

Acquérir la compétence permettant de
produire, en équipe, des vêtements en série
en tenant compte des précisions et en participant aux activités proposées, selon le plan de mise en situation, les conditions et les critères qui suivent.

Précisions

- Connaître les éléments de base de la communication et du travail en équipe.
- Appliquer les techniques de communication propres au contexte de travail.
- Appliquer les principes de base du travail en équipe.
- Se familiariser avec le mode de production modulaire.
- Évaluer sa capacité de communiquer et de travailler en équipe.

PLAN DE MISE EN SITUATION

PHASE 1 : **Information relative aux éléments de base de la communication et du travail en équipe**

- S'informer des différents éléments de la communication : les formes de communication, les aides à la communication, les obstacles à la communication et la qualité de la communication.
- Réfléchir sur ses comportements au sein d'un groupe en se reportant à ses expériences antérieures et aux aspects suivants : degré de participation en grand et en petit groupe, difficultés éprouvées et attitudes devant les membres du groupe.
- Prendre connaissance de l'importance du rôle de chacun des membres d'une équipe de production pour le maintien de relations harmonieuses, la réussite du travail, le partage efficace de l'information, les stratégies permettant de faire face aux situations stressantes et la qualité du travail.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE SITUATION *(suite)*

PHASE 2 : **Organisation, en équipe, des postes de travail**

- Analyser en équipe les particularités relatives au prototype proposé en vue d'une production.
- À partir du prototype, participer en équipe à la planification des étapes de montage.
- Participer à l'aménagement des postes de production en équipe, en considérant certains aspects : règles de santé et de sécurité, quantité de vêtements à produire, durée et coefficient de difficulté de chaque opération, lieux de saisie et de dépôt des paquets, contraintes physiques des locaux, conditions d'entreposage, etc.
- Fixer un objectif de rendement personnel et collectif.

PHASE 3 : **Participation aux tâches de production de vêtements en équipe**

- Exécuter des opérations de production de vêtements.
- Planifier des rencontres de suivi de la production selon des modalités précises et y participer.
- Résoudre des problèmes en équipe.

PHASE 4 : **Évaluation de la qualité du travail**

- Comparer sa participation aux tâches et aux activités au début, au milieu et à la fin du module.
- Évaluer la qualité des travaux effectués en équipe.
- À la suite de l'activité de production en équipe, participer en groupe à une mise en commun portant sur des aspects tels que recevoir et transmettre des directives, formuler des suggestions, fournir des explications ou des renseignements, décoder des sentiments d'approbation, d'appréhension, d'insatisfaction, etc.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE SITUATION *(suite)*

CONDITIONS D'ENCADREMENT

- Proposer un projet dont la complexité permet l'utilisation d'au moins quatre types de machines à coudre.
- Déterminer à l'avance le temps alloué pour chacune des phases et activités et en informer les élèves au moment approprié.
- Fournir du soutien aux élèves au cours des activités de groupe et d'équipe.
- Superviser les discussions et les activités en équipe.
- Diriger les mises en commun.
- Intervenir de façon ponctuelle au moment de difficultés ou de conflits.
- Encourager la participation de chaque personne.
- S'assurer que les simulations et les exemples sont représentatifs du milieu du travail.
- Aider les élèves à s'évaluer de façon objective et à trouver des moyens de s'améliorer.

CRITÈRES DE PARTICIPATION

PHASE 1 :
- Participe aux discussions.
- Reconnaît ses points forts et ses points faibles en matière de communication et de travail en équipe.

PHASE 2 :
- Se montre disponible lorsqu'on sollicite sa collaboration.
- Accepte de prendre des responsabilités.

PHASE 3 :
- S'efforce d'effectuer toutes les tâches et les activités qui lui sont assignées.
- Fait preuve d'initiative et de créativité dans la résolution de problèmes.
- Participe aux rencontres de suivi.

PHASE 4 :
- Indique les travaux qui ont été effectués correctement ainsi que ceux qui nécessiteraient des améliorations.
- S'efforce de faire une critique constructive de sa participation et de celle de ses coéquipières ou coéquipiers.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'entreprendre les activités de la phase 1 : Information relative aux éléments de base de la communication et du travail en équipe, l'élève doit :

1. Interpréter la terminologie relative à la communication interpersonnelle.
2. Décrire les conditions essentielles à l'efficacité du travail en équipe.

Avant d'entreprendre les activités de la phase 2 : Organisation, en équipe, des postes de travail, l'élève doit :

3. Décrire les étapes d'exécution du modèle à produire.
4. Décrire les méthodes servant à estimer la durée de chaque opération.

Avant d'entreprendre les activités de la phase 3 : Participation aux tâches de production de vêtements en équipe, l'élève doit :

5. Décrire la méthode de résolution de problèmes.

Avant d'entreprendre les activités de la phase 4 : Évaluation de la qualité du travail, l'élève doit :

6. Énumérer les critères d'évaluation de la qualité du vêtement produit.

MODULE 12 : RECHERCHE D'EMPLOI

Code : 426762 **Durée :** 30 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE SITUATION

INTENTION POURSUIVIE

Acquérir la compétence permettant
d'utiliser des moyens de recherche d'emploi
en tenant compte des précisions et en participant aux activités proposées, selon le plan de mise en situation, les conditions et les critères qui suivent.

Précisions

- Consulter des sources d'information.
- Planifier une recherche d'emploi.
- Préparer des documents pour la recherche d'un emploi.
- Procéder à une recherche d'emploi.

PLAN DE MISE EN SITUATION

PHASE 1 : **Préparation à la recherche d'un emploi**

- S'informer des étapes à suivre pour rechercher un emploi.
- Prendre connaissance des sources d'information disponibles au moment de la recherche d'un emploi.
- Prendre connaissance des éléments devant être présents dans un curriculum vitæ et une lettre de présentation.
- Déterminer les types d'entreprises correspondant à ses champs d'intérêt.

PHASE 2 : **Application d'un plan de recherche d'emploi**

- Planifier les étapes de sa recherche.
- Rédiger un curriculum vitæ et une lettre de présentation.
- Effectuer les démarches prévues dans son plan de recherche d'emploi.
- Participer à des simulations d'entrevues avec un employeur ou une employeuse.
- Tenir un journal de bord faisant état des étapes de son plan de recherche d'emploi et des démarches effectuées.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE SITUATION *(suite)*

PHASE 3 : **Évaluation de ses démarches et des moyens utilisés**

- Analyser l'efficacité de son plan de recherche d'emploi.
- Présenter les résultats de son évaluation ainsi que le bilan de ses travaux et de ses démarches.

CONDITIONS D'ENCADREMENT

- Mettre à la disposition des élèves la documentation nécessaire à l'exécution des activités.
- Fournir du soutien aux élèves.
- Animer et encadrer les discussions de groupe.
- Diriger les élèves vers les organismes susceptibles de les aider dans leur démarche.
- Organiser les activités de simulation d'entrevues et faire en sorte que chaque élève tire profit de cette expérience.
- Aider les élèves à s'auto-évaluer objectivement et à trouver des moyens de s'améliorer.

CRITÈRES DE PARTICIPATION

PHASE 1 :
- Consulte les sources d'information mises à sa disposition.
- Participe aux discussions de groupe.

PHASE 2 :
- Produit un curriculum vitæ et une lettre de présentation.
- Participe aux activités.
- Note, dans son journal de bord, les données relatives aux étapes de son plan de recherche d'emploi et y décrit les démarches effectuées.

PHASE 3 :
- Présente le bilan de son expérience.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'entreprendre les activités de la phase 2 : Application d'un plan de recherche d'emploi, l'élève doit :

1. Décrire les techniques de recherche d'emploi.
2. Expliquer dans quelle mesure les caractéristiques du marché du travail peuvent influer sur son insertion dans le milieu professionnel.
3. Indiquer les attitudes et les comportements à adopter pour faciliter le contact avec les employeurs.

MODULE 13 : INTÉGRATION AU MILIEU DE TRAVAIL

Code : 426778 **Durée :** 120 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE SITUATION

INTENTION POURSUIVIE

Acquérir la compétence permettant de
s'intégrer au milieu de travail
en tenant compte des précisions et en participant aux activités proposées, selon le plan de mise en situation, les conditions et les critères qui suivent.

Précisions

- Se familiariser avec la réalité de l'exercice du métier.
- Intégrer les connaissances, les habiletés, les attitudes et les habitudes acquises durant la formation.
- Prendre conscience des changements de perception qu'entraîne un stage en milieu de travail.

PLAN DE MISE EN SITUATION

PHASE 1 : **Préparation au stage en milieu de travail**

- Prendre connaissance de l'information et des modalités relatives au stage.
- Effectuer des démarches pour obtenir une place de stagiaire.
- Prendre connaissance de l'organisation physique du lieu de stage.

PHASE 2 : **Participation à des activités en milieu de travail**

- Observer le contexte de travail : milieu socio-économique (produits et marché), associations professionnelles, structure de l'entreprise, équipement, évolution technologique, conditions de travail, relations interpersonnelles, santé et sécurité.
- S'intégrer à l'équipe de travail.
- Effectuer différentes tâches professionnelles ou participer à leur exécution.
- Produire un bref rapport de ses observations sur le contexte de travail et sur les principales tâches effectuées dans l'entreprise.
- Tenir un journal de bord faisant état des tâches effectuées au cours du stage.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE SITUATION *(suite)*

PHASE 3 : **Comparaison de sa perception de départ avec la réalité du milieu de travail**

- Établir des liens entre ses interventions en milieu de travail et les connaissances acquises en cours de formation.
- Discuter de la justesse de sa perception du métier avant et après le stage (milieu de travail et pratiques professionnelles).
- Discuter des conséquences du stage sur le choix d'un emploi (aptitudes et goûts).

CONDITIONS D'ENCADREMENT

- Fournir aux élèves les moyens permettant de choisir judicieusement un lieu de stage.
- Maintenir une collaboration étroite entre l'école et l'entreprise.
- Favoriser l'observation et l'exécution de tâches professionnelles variées.
- Assurer l'encadrement périodique des élèves.
- S'assurer de la supervision des stagiaires par une personne responsable au sein de l'entreprise.
- Intervenir efficacement et avec diligence en cas de difficulté ou de problème.
- Favoriser les échanges de points de vue ainsi que la possibilité d'expression pour tous les élèves.

CRITÈRES DE PARTICIPATION

PHASE 1 :
- S'informe de l'organisation pratique du stage et de ses responsabilités.

PHASE 2 :
- Respecte les politiques de l'entreprise concernant les activités qu'on l'autorise à exécuter en tant que stagiaire ainsi que les horaires de travail.
- Participe à l'exécution de tâches du métier.
- Note dans son journal de bord ses observations sur les tâches exécutées.

PHASE 3 :
- Fait part aux autres élèves de son expérience en milieu de travail.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'entreprendre les activités de la phase 2 : Participation à des activités en milieu de travail, l'élève doit :

1. Décrire les éléments à consigner en cours de stage.
2. Décrire le comportement à adopter en milieu de travail.

Avant d'entreprendre les activités de la phase 3 : Comparaison de sa perception de départ avec la réalité du milieu de travail, l'élève doit :

3. Dresser une liste de ses aptitudes, de ses goûts et de ses champs d'intérêt.

Éducation

Québec

17-1810-01