

12

FORESTERIE, SCIAGE ET PAPIER

AFFÛTAGE

PROGRAMME D'ÉTUDES

FZV-010

5073

aa
FORMATION
PROFESSIONNELLE
au secondaire

Québec 



AFFÛTAGE

PROGRAMME D'ÉTUDES

FZV - 010

5073

FORESTERIE, SCIAGE ET PAPIER AFFÛTAGE

PROGRAMME D'ÉTUDES

FZV - 010
5073

Le programme *Affûtage*,
conduisant au certificat d'études
professionnelles, prépare
à l'exercice du métier de

AFFÛTEUSE ET AFFÛTEUR.

Direction générale de la formation
professionnelle

Remerciements

La réalisation de cet ouvrage a été rendue possible grâce à de nombreuses collaborations des milieux du travail et de l'éducation.

Le ministère de l'Éducation remercie les personnes suivantes qui ont participé à l'élaboration du programme *Affûtage*.

Du milieu du travail

Alfred Arseneault

Jos. Saint-Amant et Fils, Saint-Tite-de-Champlain

Gaétan Bergeron

Émeric Bergeron et Fils Itée, Labelle

Daniel Blais

Consolidated Bathurst, Saint-Fulgence

Michel Boucher

Maibec, Saint-Pamphile

Gilles Côté

Daishowa (Division Leduc), Saint-Émile

Jean-Paul Duval

Maibec, Saint-Pamphile

Claude Pelletier

Matériaux Blanchet, Saint-Juste

Paul-André Proulx

Simon Lussier Itée, Saint-Côme

Serge Verreault

Domtar Saint-Félicien, Saint-Félicien

Damien Audet

Joseph Audet inc., Sainte-Rose

Roger Bilodeau

Scie O.M.E.C. enr., Chicoutimi

Claude Blanchet

B.G.R. inc. (Les scies), Charny

Daniel Bourque

Gestefor inc., Saint-Raymond

Clément Doucet

Donahue (Division Girardville), Girardville

Pierre-Paul Moisan

Éloi Moisan inc., Saint-Gilbert

Guy Potvin

Stone Consolidated (Division Roberval), Roberval

Aubert Tremblay

Association des manufacturiers de bois de sciage, Québec

Du milieu de l'éducation

Pierre Dion

CSR Chauveau

Équipe de réalisation

Conception et rédaction

Soutien technique

Collaboration spéciale

Traitement de texte

Coordination

Révision linguistique

Yvan Gagné

Agent de développement pédagogique

Claude Paré

Conseiller technique

Claude Proulx

Spécialiste de contenu

Lucie Baillargeon

Agente de secrétariat

Lucie Bédard

Services de publicatique enr.

Jacques Dubé

Responsable du secteur Forêt, sciage et papier

Sous la responsabilité des

Services linguistiques du Ministère

Gouvernement du Québec

Ministère de l'Éducation, 1993 — 9293-0834

Dépôt légal : premier trimestre 1993

Bibliothèque nationale du Québec

ISBN 2-550-23632-7

Le présent programme d'études
Affûtage est édicté en vertu de l'article 461
de la Loi sur l'instruction publique.

Il a reçu l'avis des comités confessionnels du
Conseil supérieur de l'éducation, confor-
mément aux dispositions du paragraphe a)
de l'article 23 de la Loi sur le Conseil supé-
rieur de l'éducation (L.R.Q., chapitre C-60)
tel que remplacé par l'article 569 du chapi-
tre 84 des lois de 1988.

L'usage en est autorisé à compter du
31 juillet 1993.



Lucienne Robillard
Ministre de l'Éducation

TABLE DES MATIÈRES

| | PAGE |
|---------------------------------|------|
| 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 |
| 4. OBJECTIFS GÉNÉRAUX | 13 |
| 5. OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE PREMIER ET DE SECOND NIVEAU | 15 |
| 5.1 DÉFINITION DES OBJECTIFS OPÉRATIONNELS | 15 |
| 5.2 GUIDE DE LECTURE DES OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE PREMIER NIVEAU | 16 |

Deuxième partie

Premier bloc

| | |
|--|----|
| MODULE 1 : MÉTIER ET FORMATION | 21 |
| MODULE 2 : SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL | 25 |
| MODULE 3 : MATHÉMATIQUES EN AFFÛTAGE | 29 |
| MODULE 4 : ANOMALIES DES OUTILS DE COUPE | 33 |
| MODULE 5 : AFFÛTAGE DES SCIES CIRCULAIRES | 39 |
| MODULE 6 : AFFÛTAGE DES SCIES À RUBAN | 43 |
| MODULE 7 : SOUDURE SUR SCIES ET COUTEAUX | 47 |
| MODULE 8 : TENSIONNAGE DES SCIES | 51 |
| MODULE 9 : INTÉGRATION AU TRAVAIL - SCIES | 55 |
| MODULE 10 : AFFÛTAGE DES COUTEAUX | 59 |
| MODULE 11 : RÉPARATION - SCIES AU CARBURE ET AU STELLITE | 63 |

Deuxième bloc

| | |
|---|------------|
| MODULE 12 : INSTALLATION DES SCIES GUIDÉES | 67 |
| MODULE 13 : PRÉPARATION DES MEULES | 71 |
| MODULE 14 : AFFÛTAGE DES OUTILS SPÉCIAUX | 75 |
| MODULE 15 : ALIGNEMENT - MACHINERIE DE SCIAGE | 79 |
| MODULE 16 : AJUSTEMENT - MACHINERIE D’AFFÛTAGE | 83 |
| MODULE 17 : MACHINERIE DE SCIAGE | 87 |
| MODULE 18 : DIMENSIONS ET DÉFAUTS DU BOIS | 91 |
| MODULE 19 : RECHERCHE D’EMPLOI | 95 |
| MODULE 20 : GESTION D’UN ATELIER D’AFFÛTAGE | 99 |
| MODULE 21 : INTÉGRATION AU TRAVAIL - COUTEAUX | 103 |

Tableaux

| | |
|---|-----------|
| TABLEAU I : SYNTHÈSE DU PROGRAMME D’ÉTUDES | 7 |
| TABLEAU II : MATRICE DES OBJETS DE FORMATION EN AFFÛTAGE | 12 |

PRÉSENTATION DU PROGRAMME

Le programme *Affûtage* s'inscrit dans les orientations retenues par le gouvernement du Québec, en 1986, concernant la formation professionnelle au secondaire. Il a été conçu suivant un nouveau 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, découpé en modules et structuré par blocs. 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 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.

La durée du programme est de 900 heures; de ce nombre, 510 heures sont consacrées à l'acquisition de compétences liées directement à la maîtrise des tâches du métier et 390 heures à l'acquisition de

compétences plus larges. Le programme est divisé en 21 modules dont la durée varie de 15 heures à 90 heures (multiples de 15). Cette durée comprend le temps requis pour l'évaluation des apprentissages aux fins de la sanction des études et pour l'enseignement correctif. Les modules sont organisés en 2 blocs de 450 heures chacun.

Le programme comprend deux parties. La première, d'intérêt général, présente une vue d'ensemble du projet de formation; elle comprend cinq chapitres. Le premier chapitre synthétise, sous forme de tableau, des renseignements essentiels. Le deuxième définit les buts de la formation, le troisième, les compétences visées; le quatrième, les 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.

Dans ce contexte d'approche globale, trois documents accompagnent le programme : le *Guide pédagogique*, le *Guide d'évaluation* et le *Guide d'organisation*.

VOCABULAIRE

Buts de la formation

Énoncés des 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 de comportements socio-affectifs ainsi que d'habiletés cognitives ou d'habiletés psychosensori-motrices permettant d'exercer convenablement un rôle, une fonction, une activité ou une tâche.

Objectifs généraux

Expression des intentions éducatives en catégories de compétences à développer chez l'élève. Ils servent d'orientation et de regroupement aux objectifs opérationnels.

Objectifs opérationnels

Traduction des intentions éducatives en des termes adaptés à la pratique pour l'enseignement, l'apprentissage et l'évaluation.

Module (Module d'un programme)

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

Unité (remplace « crédit »)

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 15 heures de formation.

Première partie

1. SYNTHÈSE DU PROGRAMME D'ÉTUDES

Nombre de modules : 21
Durée en heures : 900
Valeur en unités : 60

Affûtage
Codes du programme : SIMCA : FZV - 010
 SESAME : 5073

| SIMCA | SESAME | TITRE DU MODULE | DURÉE | UNITÉS* |
|---------|---------|--|-------|---------|
| FCT 181 | 236-212 | 1. Métier et formation | 30 | 2 |
| FCT 182 | 236-221 | 2. Santé et sécurité au travail | 15 | 1 |
| FCT 183 | 236-262 | 3. Mathématiques en affûtage | 30 | 2 |
| FCT 184 | 236-253 | 4. Anomalies des outils de coupe | 45 | 3 |
| FCT 185 | 236-236 | 5. Affûtage des scies circulaires | 90 | 6 |
| FCT 186 | 236-246 | 6. Affûtage des scies à ruban | 90 | 6 |
| FCT 187 | 236-274 | 7. Soudure sur scies et couteaux | 60 | 4 |
| FCT 188 | 236-284 | 8. Tensionnage des scies | 60 | 4 |
| FCT 189 | 236-292 | 9. Intégration au travail - scies | 30 | 2 |
| | | | | |
| FDB 181 | 236-302 | 10. Affûtage des couteaux | 30 | 2 |
| FDB 182 | 236-315 | 11. Réparation - scies au carbure et au stellite | 75 | 5 |
| FDB 183 | 236-322 | 12. Installation des scies guidées | 30 | 2 |
| FDB 184 | 236-332 | 13. Préparation des meules | 30 | 2 |
| FDB 185 | 236-342 | 14. Affûtage des outils spéciaux | 30 | 2 |
| FDB 186 | 236-354 | 15. Alignement - machinerie de sciage | 60 | 4 |
| FDB 187 | 236-363 | 16. Ajustement - machinerie d'affûtage | 45 | 3 |
| FDB 188 | 236-372 | 17. Machinerie de sciage | 30 | 2 |
| FDB 189 | 236-382 | 18. Dimensions et défauts du bois | 30 | 2 |
| FDC 181 | 236-392 | 19. Recherche d'emploi | 30 | 2 |
| FDC 182 | 236-402 | 20. Gestion d'un atelier d'affûtage | 30 | 2 |
| FDC 183 | 236-412 | 21. Intégration au travail - couteaux | 30 | 2 |

Tableau I

La fin d'un bloc de 450 heures est indiquée par un pointillé.
 Ce programme conduit au CEP en Affûtage.

* Quinze heures équivalent à une unité.

2. BUTS DE LA FORMATION

Les buts de la formation en *Affûtage* 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 :

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

- lui permettre de réaliser correctement et avec une performance acceptable, au niveau du seuil d'entrée sur le marché du travail, les tâches et les activités inhérentes à l'affûtage;
- lui permettre d'évoluer adéquatement dans le cadre du travail en favorisant :
 - l'acquisition des habiletés intellectuelles qui rendent possibles des choix judicieux au moment de l'exécution des tâches;
 - le développement du souci de communiquer efficacement avec ses supérieurs, collègues et clients éventuels;
 - l'habitude d'une préoccupation constante au regard de la santé et de la sécurité au travail;
 - le renforcement des habitudes d'attention et de précision dans l'exécution de différents travaux d'affûtage et, plus particulièrement, au moment de l'assemblage des pièces;
 - le renforcement des habitudes d'ordre et de propreté.

Assurer l'intégration à la vie professionnelle

- faire connaître ses droits et responsabilités comme travailleuse ou travailleur;
- faire connaître le marché du travail, en général, et le contexte du métier d'affûteur ou d'affûteuse en particulier.

Favoriser l'évolution et l'approfondissement des savoirs professionnels

- permettre de développer la recherche et l'excellence;
- permettre de développer l'habitude d'auto-évaluer ses produits finis;
- permettre de comprendre les principes sous-jacents aux procédés utilisés pour l'affûtage et l'alignement;
- permettre d'acquérir des méthodes de travail et le sens de la discipline.

Assurer la mobilité professionnelle

- permettre de développer de bonnes attitudes à l'égard des changements technologiques et de 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 *Affûtage*, sont présentées dans le tableau II 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 portent sur des activités communes à plusieurs tâches ou à plusieurs situations. Elles portent, entre autres, sur la compréhension de principes technologiques ou scientifiques liés au métier. Les compétences particulières portent sur des tâches et des activités directement utiles à l'exercice du métier. Quant au processus de travail, il met en évidence les étapes les plus significatives de la réalisation des tâches et des activités du métier.

Le tableau II est à double entrée; il s'agit d'une matrice qui permet de voir les liens qui existent entre des éléments placés à l'horizontale et des éléments placés à la verticale. Le symbole (Δ) montre qu'il existe une relation entre une compétence particulière et une étape du processus de

travail. Le symbole (\circ) indique qu'il y a un rapport entre une compétence générale et une compétence particulière. Des symboles noirs indiquent, en plus, que l'on tient compte de ces liens dans la formulation d'objectifs visant le développement de compétences particulières (ou propres au métier).

La logique suivie au moment de la construction de la matrice des objets de formation 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 un ordre relativement fixe 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. L'organisation des blocs du programme tient compte de ces exigences.

4. OBJECTIFS GÉNÉRAUX

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

Développer chez l'élève les compétences nécessaires à une intégration harmonieuse des milieux scolaire et de travail

- Se situer au regard du métier et de la démarche de formation.
- S'intégrer au milieu de travail de l'entretien et de l'affûtage des scies.
- Utiliser des moyens de recherche d'emploi
- S'intégrer au milieu de travail de l'entretien et de l'affûtage des couteaux.

Développer chez l'élève les compétences nécessaires à l'exercice sécuritaire des travaux d'affûtage

- Appliquer les règles de santé et de sécurité au travail.

Développer chez l'élève les compétences de base nécessaires à l'exécution des tâches liées à l'affûtage des scies, des couteaux ainsi qu'à l'alignement et à l'ajustement de la machinerie

- Appliquer des notions de mathématiques à l'affûtage.
- Différencier et mesurer les anomalies liées à l'usage des outils de coupe.
- Effectuer divers types de soudure sur des scies et des couteaux.

- Appliquer les techniques de tensionnage des scies.
- Appliquer les techniques d'installation des scies circulaires minces guidées.
- Préparer et remiser des meules.
- Appliquer des règles d'opération et de vérification de la machinerie.
- Appliquer des notions relatives aux dimensions et défauts des pièces de bois.

Développer chez l'élève les compétences nécessaires à l'exécution des tâches liées à l'affûtage des scies, des couteaux ainsi qu'à l'alignement et à l'ajustement de la machinerie

- Effectuer l'affûtage et l'avoyage des scies circulaires.
- Effectuer l'affûtage et l'avoyage des scies à ruban.
- Exécuter l'affûtage et le calage des couteaux.
- Effectuer l'entretien et la réparation des scies au carbure et au stellite.
- Effectuer l'affûtage des couteaux de fraiseuses et d'écorçage.
- Aligner et ajuster la machinerie de sciage et ses composantes.
- Aligner et ajuster la machinerie d'affûtage et ses composantes.

Développer chez l'élève les compétences nécessaires à la gestion des activités d'un atelier d'affûtage

- Gérer les activités d'un atelier d'affûtage.

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 DE PREMIER NIVEAU

A. Lecture d'un objectif défini quant au comportement

Un objectif défini quant au comportement comprend six composantes. Les trois premières composantes donnent une vue d'ensemble de l'objectif :

- **Le comportement attendu** présente une compétence comme le comportement global attendu à la fin des apprentissages dans le cadre d'un module.
- **Les conditions d'évaluation** définissent ce qui est nécessaire ou permis à l'élève au moment de vérifier s'il 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 compréhension claire 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. OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE PREMIER ET DE SECOND NIVEAU

5.1 DÉFINITION DES OBJECTIFS OPÉRATIONNELS

Un objectif opérationnel de premier niveau est défini pour chacune des compétences visées conformément à leur présentation au chapitre 3; celles-ci 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 la sanction des études. Ils sont définis quant au comportement ou à la situation et présentent, selon le cas, les caractéristiques suivantes :

- **Un objectif défini quant au comportement** est un objectif relativement fermé qui décrit des actions et des résultats attendus de l'élève au terme d'une étape de sa formation. L'évaluation porte sur les résultats attendus.
- **Un objectif défini quant à la 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 d'un élève à un autre. L'évaluation porte sur la participation de l'élève aux activités proposées selon le plan de mise en situation.

Les objectifs opérationnels de second niveau servent de repères quant aux apprentissages préalables à ceux *nécessaires* pour l'atteinte d'un objectif de premier niveau. Ils sont groupés en fonction des précisions (voir 5.2 A) ou des phases (voir 5.2 B) 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 à entreprendre correctement 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 réaliser, ce qui permet le développement 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; cela permet de parfaire le développement d'une compétence.

B. Lecture d'un objectif défini quant à la situation

Un objectif défini quant à la situation comprend six composantes :

- **L'intention poursuivie** présente une compétence comme une intention à poursuivre tout au long des apprentissages dans le cadre d'un module.
- **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'apprentissages :
 - une phase d'information;
 - une phase de réalisation, d'approfondissement ou d'engagement;
 - une phase de synthèse, d'intégration et d'auto-évaluation.
- **Les conditions d'encadrement** définissent des balises à respecter et des 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

Codes : SIMCA : FCT 181
SESAME : 236 - 212

Durée : 30 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE SITUATION

INTENTION POURSUIVIE

Acquérir la compétence pour
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

- Connaître la réalité du métier et les possibilités d'entrepreneuriat.
- Comprendre le projet de formation.
- Confirmer son orientation professionnelle.

PLAN DE MISE EN SITUATION

PHASE 1 : Information sur le métier

- S'informer sur le marché du travail dans le domaine de l'affûtage : milieux de travail (types d'entreprises, produits), perspectives d'emploi, rémunération, possibilités d'avancement et de mutation, sélection des candidates et des candidats (visites, entrevues, examens de documents, etc.).
- S'informer sur la nature et les exigences de l'emploi (tâches, conditions de travail, critères d'évaluation, droits et responsabilités des travailleuses et des travailleurs) au cours de visites, d'entrevues, d'examen de documents, etc.
- Voir la possibilité de créer son entreprise ou de travailler à son compte.
- Présenter des données recueillies au cours d'une rencontre de groupe et discuter de sa perception du métier : avantages, inconvénients, exigences.

PHASE 2 : Information sur le programme de formation et engagement dans la démarche

- Discuter des habiletés, des aptitudes, des habitudes et des connaissances nécessaires pour exercer le métier.
- S'informer sur le programme de formation : programme d'études, démarche de formation, modes d'évaluation, sanction des études.
- Discuter de la pertinence du programme par rapport à la situation de travail en affûtage.
- Faire part de ses premières réactions à l'égard du métier et de la formation.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE SITUATION (suite)

PHASE 3 : Évaluation et confirmation de son orientation

- Produire un rapport dans lequel on doit :
 - préciser ses goûts, ses aptitudes et son intérêt personnel pour l'affûtage;
 - évaluer son orientation professionnelle en comparant les aspects et les exigences du métier avec ses goûts, ses aptitudes et son intérêt personnel.

CONDITIONS D'ENCADREMENT

- Créer un climat favorable à l'épanouissement personnel et à l'intégration professionnelle.
- Privilégier les échanges d'opinions entre élèves et favoriser l'expression de toutes et de tous.
- Motiver les élèves à entreprendre les activités proposées.
- Permettre aux élèves d'avoir une vue juste du métier.
- Fournir aux élèves les moyens d'évaluer leur orientation professionnelle avec honnêteté et objectivité.
- Organiser des visites d'entreprises représentatives des principaux milieux de travail en affûtage.
- Assurer la disponibilité de la documentation pertinente : information sur le métier, programmes de formation, guides, etc.
- Organiser une rencontre avec des spécialistes du métier.

CRITÈRES DE PARTICIPATION

- PHASE 1 :**
- Recueille des données sur la majorité des sujets à traiter.
 - Exprime convenablement sa perception du métier au moment d'une rencontre de groupe en tenant compte des données recueillies.
- PHASE 2 :**
- Émet son opinion sur quelques exigences auxquelles il faut satisfaire pour exercer le métier.
 - Fait un examen sérieux des documents déposés.
 - Écoute attentivement les explications.
 - Exprime convenablement sa perception du programme de formation au moment d'une rencontre de groupe.
 - Exprime clairement ses réactions.
- PHASE 3 :**
- Produit un rapport contenant :
 - une présentation sommaire de ses goûts, de ses aptitudes et de son intérêt personnel;
 - des explications sur son orientation en faisant, de façon explicite, les liens demandés.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'entreprendre les activités de chacune des phases :

1. Être réceptif ou réceptive aux renseignements relatifs au métier et à la formation.
2. Avoir le souci de partager sa perception du métier avec les autres personnes du groupe.

Avant d'entreprendre des activités de la phase 1 (Information sur le métier) :

3. Repérer des renseignements.
4. Déterminer une façon de noter et de présenter des données.
5. Établir une distinction entre la tâche et le poste de travail.
6. Donner le sens de « qualifications requises au seuil d'entrée sur le marché du travail ».
7. Expliquer les principales règles permettant de discuter convenablement en groupe.

Avant d'entreprendre des activités de la phase 2 (Information sur le programme de formation et engagement dans la démarche) :

8. Faire la distinction entre les habiletés, les attitudes et les connaissances requises pour exercer un métier.
9. Décrire la nature, la fonction et le contenu du programme d'études.

Avant d'entreprendre des activités de la phase 3 (Évaluation et confirmation de son orientation) :

10. Faire la distinction entre les goûts, les aptitudes et l'intérêt personnel.
11. Décrire les principaux éléments d'un rapport d'évaluation de son orientation professionnelle.

MODULE 2 : SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL

Codes : SIMCA : FCT 182
SESAME : 236 - 221

Durée : 15 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit
appliquer des règles de santé et de sécurité au travail
selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- À partir de cas particuliers à l'exercice du métier d'affûtage.
- Sans documentation à l'exception du texte de la Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c. S-2.1).

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Respect de la Loi sur la santé et la sécurité du travail.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

- A. Utiliser le droit de refus.
- B. Utiliser le droit de retrait préventif.
- C. Sélectionner des moyens de prévention.

- D. Rédiger un rapport d'accident.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Conformité avec les articles 12 à 31 de la loi.
- Conformité avec les articles 32 à 48 de la loi.
- Sélection appropriée aux principales situations présentant des risques pour la santé et la sécurité :
 - l'utilisation d'outils électriques;
 - la manipulation d'outils de coupe;
 - les déplacements à l'intérieur de la scierie;
 - le bruit des machines;
 - les positions inhabituelles au cours de l'alignement de l'équipement de sciage.
- Présence des moyens de protection individuelle et collective.

- Fidélité et clarté des descriptions :
 - contexte de l'accident;
 - description de la blessure.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à utiliser le droit de refus (A) et à utiliser le droit de retrait préventif (B) :

1. Définir les buts de la prévention.
2. Décrire la fonction de la loi et des règlements concernant la santé et la sécurité au travail.
3. Décrire les rôles des organismes et des associations d'employeurs et d'employés en matière de santé et de sécurité au travail dans l'industrie du bois de sciage.
4. Décrire les corollaires des droits et des obligations pour le travailleur et la travailleuse et pour l'employeur.
5. Décrire le rôle d'un comité de santé et de sécurité au travail.
6. Décrire le rôle d'un représentant ou d'une représentante à la prévention.

Avant d'apprendre à sélectionner des moyens de prévention (C) :

7. Établir une distinction entre incident, accident du travail et maladie professionnelle.
8. Énumérer les causes et les conséquences des principaux accidents liés à l'affûtage.
9. Indiquer les différences entre de l'équipement sécuritaire et de l'équipement non sécuritaire utilisés en affûtage.
10. Énumérer les causes et les conséquences des principales maladies professionnelles liées à l'affûtage.
11. Prendre conscience de l'importance de travailler de façon sécuritaire.

Avant d'apprendre à rédiger un rapport d'accident (D) :

12. Indiquer la fonction d'un rapport d'accident.

MODULE 3 : MATHÉMATIQUES EN AFFÛTAGE

Codes : SIMCA : FCT 183
SESAME : 236 - 262

Durée : 30 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **appliquer des notions de mathématiques en affûtage** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- En atelier.
- Sur les outils de coupe, la machinerie d'affûtage et de sciage pour les prises de mesures.
- À partir des mesures préalablement prises par l'élève pour les calculs.
- À partir de mesures et de calculs couramment effectués en affûtage.
- Sans l'aide des notes de cours ni de documentation.
- À l'aide d'instruments de mesure tels que ceux-ci :
 - ruban à mesurer;
 - chronomètre;
 - micromètre;
 - balance;
 - tachymètre;
 - manomètre.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Exactitude des mesures et des calculs.
- Respect des méthodes de prise de mesures et de calcul.
- Utilisation appropriée des formules de calcul.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

- A. Mesurer les dimensions linéaires et calculer des surfaces et des volumes.
- B. Mesurer des angles.
- C. Déterminer des vitesses.
- D. Déterminer des poids et des contrepoids.
- E. Effectuer des relevés et des calculs relatifs aux pressions des gaz et des fluides.
- F. Effectuer des relevés et des calculs relatifs aux températures.
- G. Prendre des mesures et effectuer des calculs relatifs aux vibrations.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Utilisation appropriée des instruments de mesure linéaire.
- Utilisation appropriée des formules.
- Utilisation appropriée du micromètre à vernier.

- Utilisation appropriée du rapporteur d'angle.

- Utilisation appropriée du tachymètre et du chronomètre.
- Respect des méthodes de prise de mesures et utilisation appropriée des formules de calcul relatives :
 - aux vitesses linéaires;
 - aux vitesses circonférentielles;
 - aux vitesses de transmission par poulie et engrenage;
 - aux vitesses d'accélération;
 - aux vitesses des cadences.

- Utilisation appropriée de la balance.
- Calculs exacts des gains et des pertes de levier.

- Utilisation appropriée du manomètre de pression.
- Utilisation appropriée des lois de :
 - Pascal;
 - Boyle;
 - Charles.

- Utilisation appropriée des instruments de mesure de température.
- Utilisation appropriée des méthodes de calcul liées aux échauffements et aux refroidissements.

- Utilisation appropriée des méthodes de mesure ou de calcul relatives :
 - aux amplitudes;
 - aux fréquences;
 - aux débattements.
- Utilisation appropriée du vibromètre et du capteur de vibration.

(à suivre)

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

**PRÉCISIONS SUR LE
COMPORTEMENT ATTENDU**

**CRITÈRES PARTICULIERS
DE PERFORMANCE**

Champ d'application

- L'ensemble des mesures et des calculs relatifs aux outils de coupe et à la machinerie d'affûtage.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à mesurer des dimensions linéaires et à calculer des surfaces et des volumes (A) :

1. Définir les principales unités de mesure en affûtage.
2. Définir la notion de tolérance.

Avant d'apprendre à mesurer des angles (B) et à déterminer des vitesses (C) :

3. Définir les principaux termes propres aux mesures utilisées.

Avant d'apprendre à déterminer des poids et des contrepoids (D) :

4. Définir les principales unités de mesure de masses.

Avant d'apprendre à effectuer des relevés relatifs aux pressions des gaz et des fluides (E) :

5. Définir les principaux termes utilisés en rapport avec les relevés relatifs aux pressions.

Avant d'apprendre à effectuer des relevés et des calculs relatifs aux températures (F) :

6. Définir les principales unités de mesure relatives aux températures.

Avant d'apprendre à prendre des mesures et à effectuer des calculs relatifs aux vibrations (G) :

7. Se soucier de travailler de façon sécuritaire.

MODULE 4 : ANOMALIES DES OUTILS DE COUPE

**Codes : SIMCA : FCT 184
SESAME : 236 - 253**

Durée : 45 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **différencier et mesurer les anomalies liées à l'usage des outils de coupe** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- En atelier et en usine.
- À l'aide de différents types de scie et de couteau comportant des anomalies évidentes.
- À l'aide d'instruments de mesure et de vérification tels que ceux-ci :
 - ruban à mesurer;
 - équerres;
 - règles;
 - comparateur;
 - rapporteur d'angle.
- Sans documentation ni notes de cours.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Adoption d'un comportement et de méthodes de travail sécuritaires.
- Reconnaissance exacte des anomalies sur les outils de coupe.
- Indication précise des caractéristiques particulières à chaque anomalie.
- Précision des mesures.
- Utilisation appropriée des instruments de mesure.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

- A. Différencier les utilisations des différents types de scie et de couteau.
- B. Reconnaître les anomalies présentes sur :
 - la denture;
 - les lames;
 - les couteaux.
- C. Mesurer les déformations présentes sur les scies et les couteaux.
- D. Reconnaître les anomalies présentes dans :
 - la machinerie;
 - l'équipement;
 - les instruments utilisés en affûtage.
- E. Mesurer les désalignements de la machinerie utilisée en affûtage.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Indication précise et complète des utilisations de chaque type de scie et de couteau.
- Reconnaissance exacte des anomalies relatives :
 - à l'espacement;
 - au logement;
 - aux dimensions (épaisseur, diamètre, longueur);
 - à la forme;
 - à la dureté;
 - aux angles.
- Utilisation appropriée des instruments de mesure suivants :
 - ruban à mesurer;
 - rapporteur d'angle;
 - vérification de dureté Rc;
 - jauge de Birmingham;
 - règles, gabarits de tension et de forme;
- Manipulation sécuritaire des scies et des couteaux.
- Reconnaissance juste des anomalies relatives :
 - à l'usure;
 - au désalignement;
 - au jeu (tolérance d'ajustement).
- Utilisation appropriée des instruments de mesure suivants :
 - niveau d'inclinaison;
 - comparateur universel;
 - équerres;
 - pied à coulisse;
 - micromètre;
 - jauge d'épaisseur.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

- F. Reconnaître les anomalies présentes dans la machinerie et l'équipement de sciage.

- G. Mesurer les déformations présentes dans la machinerie et l'équipement de sciage.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Reconnaissance juste des anomalies relatives :
 - à la friction;
 - à l'échauffement des pièces mobiles;
 - à l'usure;
 - au jeu;
 - aux vibrations;
 - aux bruits;
 - à l'alignement.

- Utilisation appropriée des instruments de mesure suivants :
 - niveau de précision;
 - ligne;
 - fil à plomb;
 - compas à verge.
- Déplacement sécuritaire près des machines et en usine.

Champ d'application

- L'ensemble des scies et des couteaux utilisés en affûtage.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à différencier les utilisations des différents types de scie et de couteau (A) :

1. Décrire les caractéristiques des dentures des scies.
2. Reconnaître les types de scie.
3. Décrire les caractéristiques des taillants des couteaux.
4. Reconnaître les types de couteau.

Avant d'apprendre à reconnaître les anomalies présentes sur :

- la denture;
- les lames;
- les couteaux (B) :

5. Définir les principaux termes relatifs à l'examen des anomalies sur les scies.
6. Expliquer les influences des anomalies sur le comportement des lames et des couteaux.

Avant d'apprendre à mesurer les déformations présentes sur les scies et les couteaux (C) :

7. Définir les principaux termes relatifs à la déformation des scies et des couteaux.
8. Décrire les caractéristiques et les fonctions des principaux instruments et outils utilisés pour la mesure des déformations des scies et des couteaux.

Avant d'apprendre à reconnaître les anomalies présentes dans :

- la machinerie;
- l'équipement;
- les instruments utilisés en affûtage (D) :

9. Décrire les caractéristiques et les fonctions des principaux instruments et outils utilisés pour la détection des anomalies présentes dans :
 - la machinerie;
 - l'équipement;
 - les instruments utilisés en affûtage.

Avant d'apprendre à mesurer les désalignements de la machinerie utilisée en affûtage (E) :

10. Définir les principaux termes relatifs à la mesure des désalignements de la machinerie utilisée en affûtage.

(à suivre)

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU (suite)

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à reconnaître les anomalies présentes dans la machinerie et l'équipement de sciage (F) :

11. Définir les principaux termes relatifs à la description des anomalies présentes dans la machinerie et l'équipement de sciage.

Avant d'apprendre à mesurer les déformations présentes dans la machinerie et l'équipement de sciage (G) :

12. Décrire les caractéristiques et les fonctions des principaux instruments utilisés pour la mesure des anomalies présentes dans la machinerie et l'équipement de sciage.
13. Se préoccuper de l'importance de bien reconnaître les anomalies.
14. Se soucier de travailler de façon sécuritaire.

MODULE 5 : AFFÛTAGE DES SCIES CIRCULAIRES

Codes : SIMCA : FCT 185
SESAME : 236 - 236

Durée : 90 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **effectuer l'affûtage et l'avoyage des scies circulaires** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- En atelier.
- À l'aide des notes de cours et de la documentation.
- À l'aide d'une scie à dents rapportées, d'une scie à dents insérées et d'une scie à dents fixes présentant chacune des défauts mineurs tels que ceux-ci :
 - défaut nécessitant du martelage;
 - défaut nécessitant un implant;
 - défaut nécessitant de l'avoyage;
 - défaut nécessitant l'aiguisage de dents.
- En utilisant les instruments et outils appropriés tels que ceux-ci :
 - instruments de martelage-tensionnage;
 - instruments d'avoyage;
 - instruments d'affûtage.
- En portant l'équipement de sécurité.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Adoption d'un comportement et de méthodes de travail sécuritaires.
- Respect des spécifications liées à chaque usage.
- Maîtrise des techniques d'affûtage et d'avoyage.
- Précision des mesures et exactitude des calculs.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

A. Planifier le travail :

- prendre connaissance du travail à accomplir;
- établir l'ordre de priorité des travaux;
- déterminer le type d'équipement nécessaire à la réalisation des travaux.

- Désignation juste de l'usage de chaque type de scie.
- Établissement de l'ordre de priorité approprié à la situation.
- Sélection judicieuse de l'équipement.

B. Localiser les anomalies et établir leur importance.

- Localisation exacte de l'anomalie.
- Indication juste des causes de l'anomalie.
- Indication précise de l'ampleur de la réparation.

C. Entretenir ou réparer des scies circulaires :

- nettoyer la scie;
- souder les fissures et les implants;
- défoncer et profiler la denture;
- planer et tensionner;
- donner de la voie;
- aiguiser la denture.

- Absence de résidu sur la lame.
- Soudure appropriée au type de réparation.
- Maîtrise des techniques de soudure.
- Défonçage et profilage uniformes de la denture.
- Reconstitution conforme à la planéité et au tensionnage initiaux.
- Largeur de la voie correspondant à la forme de dépouille exigée.
- Meulage approprié du tranchant de la dent.
- Utilisation sécuritaire de l'équipement.

D. Contrôler la qualité du travail effectué.

- Vérification appropriée du travail effectué.
- Correction de toutes les anomalies constatées.
- Mesure exacte de la largeur de la voie.

E. Rédiger un rapport.

- Indication claire et complète des travaux effectués.
- Recommandations appropriées concernant la fréquence et la durée d'utilisation.

Champ d'application

- L'ensemble des scies circulaires à dents fixes, à dents insérées et à dents rapportées dont on se sert dans des usines ou ateliers de transformation, ou pour un usage artisanal.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à planifier le travail :

- **prendre connaissance du travail à accomplir;**
- **établir l'ordre de priorité des travaux;**
- **déterminer le type d'équipement nécessaire à la réalisation des travaux (A) :**
 1. Se préoccuper de l'importance de l'ordre de priorité dans l'affûtage.

Avant d'apprendre à localiser les anomalies et à établir leur importance (B) :

2. Saisir l'importance de la précision en ce qui a trait à la localisation et à l'évaluation de l'anomalie.
3. Énumérer les principales anomalies mineures tolérables.
4. Énumérer les principales anomalies majeures exigeant une réparation immédiate.

Avant d'apprendre à entretenir et à réparer des scies circulaires :

- **nettoyer la scie;**
- **souder les fissures et les implants;**
- **défoncer et profiler la denture;**
- **planer et tensionner;**
- **donner de la voie;**
- **aiguiser la denture (C) :**
 5. Définir les principaux termes relatifs à l'usage des solvants et des accessoires de récurage utilisés pour le nettoyage des scies circulaires.
 6. Définir les dangers liés à l'utilisation des solvants.
 7. Utiliser les principales fiches signalétiques sur l'utilisation des solvants.
 8. Définir les principaux termes relatifs à l'avoyage des scies circulaires.
 9. Utiliser les principaux outils et instruments nécessaires à l'avoyage des scies circulaires.
 10. Utiliser les principaux équipements et accessoires nécessaires à l'aiguisage de la denture des scies circulaires.

Avant d'apprendre à contrôler la qualité du travail effectué (D) :

11. Prendre conscience de l'importance d'un affûtage de qualité dans le rendement de la scierie.

Avant d'apprendre à rédiger un rapport (E) :

12. Se soucier d'effectuer l'affûtage des scies circulaires de façon sécuritaire.

MODULE 6 : AFFÛTAGE DES SCIES À RUBAN

Codes : SIMCA : FCT 186
SESAME : 236 - 246

Durée : 90 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **effectuer l'affûtage et l'avoyage des scies à ruban** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- En atelier d'affûtage.
- À l'aide des notes de cours et de la documentation.
- À l'aide d'une scie à ruban qui présente des fissures, un manque de tensionnage et, en plus, nécessite un implant et de l'avoyage.
- En utilisant les instruments et les outils appropriés tels que ceux-ci :
 - un banc de tensionnage;
 - des instruments d'avoyage;
 - des instruments d'affûtage.
- En portant l'équipement de sécurité.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Adoption d'un comportement et de méthodes de travail sécuritaires.
- Respect des spécifications liées à chaque usage.
- Maîtrise des techniques d'affûtage.
- Précision des mesures et exactitude des calculs.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

A. Planifier le travail :

- prendre connaissance du travail à accomplir;
- établir l'ordre de priorité des travaux;
- déterminer le type d'équipement nécessaire à la réalisation des travaux.

B. Localiser les anomalies et établir leur importance.

C. Entretenir ou réparer des scies à ruban :

- nettoyer la scie;
- souder les fissures et les implants;
- défoncer et profiler la denture;
- planer et tensionner;
- donner de la voie;
- aiguiser la denture.

D. Contrôler la qualité du travail effectué.

E. Rédiger un rapport.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Désignation juste de l'usage de chaque type de scie.
- Établissement de l'ordre de priorité approprié à la situation.
- Sélection judicieuse de l'équipement.
- Localisation exacte de l'anomalie.
- Indication juste des causes de l'anomalie.
- Indication précise de l'ampleur de la réparation.
- Absence de résidu sur la lame.
- Soudure appropriée au type de réparation.
- Maîtrise des techniques de soudure.
- Défonçage et profilage uniformes de la denture.
- Reconstitution conforme à la planéité et au tensionnage initiaux.
- Largeur de la voie correspondant à la forme de dépouille exigée.
- Meulage approprié du tranchant de la dent.
- Utilisation sécuritaire de l'équipement.
- Vérification appropriée du travail effectué.
- Correction de toutes les anomalies constatées.
- Mesure exacte de la largeur de la voie.
- Indication claire et complète des travaux effectués.
- Recommandations appropriées concernant la fréquence et la durée d'utilisation.

Champ d'application

- L'ensemble des scies à ruban utilisées dans des usines ou ateliers de transformation du bois.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à planifier le travail :

- **prendre connaissance du travail à accomplir;**
- **établir l'ordre de priorité des travaux;**
- **déterminer le type d'équipement nécessaire à la réalisation des travaux (A) :**
 1. Se préoccuper de l'importance de l'ordre de priorité dans l'affûtage.

Avant d'apprendre à localiser les anomalies et à établir leur importance (B) :

2. Saisir l'importance de la précision en ce qui a trait à la localisation et à l'évaluation de l'anomalie.
3. Énumérer les principales anomalies mineures tolérables.
4. Énumérer les principales anomalies majeures exigeant une réparation immédiate.

Avant d'apprendre à entretenir et à réparer des scies à ruban :

- **nettoyer la scie;**
- **souder les fissures et les implants;**
- **défoncer et profiler la denture;**
- **planer et tensionner;**
- **donner de la voie;**
- **aiguiser la denture (C) :**
 5. Définir les principaux termes relatifs à l'usage des solvants et des accessoires de récurage utilisés pour le nettoyage des scies à ruban.
 6. Définir les dangers liés à l'utilisation des solvants.
 7. Utiliser les principales fiches signalétiques sur l'utilisation des solvants.
 8. Définir les principaux termes relatifs à l'avoyage des scies à ruban.
 9. Utiliser les principaux outils et instruments nécessaires à l'avoyage des scies à ruban.
 10. Utiliser les principaux équipements et accessoires nécessaires à l'aiguisage de la denture des scies à ruban.

Avant d'apprendre à contrôler la qualité du travail effectué (D) :

11. Prendre conscience de l'importance d'un affûtage de qualité dans le rendement de la scierie.

Avant d'apprendre à rédiger un rapport (E) :

12. Se soucier d'effectuer l'affûtage des scies à ruban de façon sécuritaire.

MODULE 7 : SOUDURE SUR SCIES ET COUTEAUX

Codes : SIMCA : FCT 187
SESAME : 236 - 274

Durée : 60 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **effectuer divers types de soudure sur des scies et des couteaux** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- En atelier.
- À l'aide d'un poste à souder et de l'équipement nécessaire.
- En utilisant des scies à ruban, des scies circulaires et des couteaux nécessitant une réparation mineure de soudure.
- Sans documentations ni notes de cours.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Adoption d'un comportement et de méthodes de travail sécuritaires.
- Préparation appropriée des scies et des couteaux en fonction des divers types de soudure.
- Respect des techniques liées à l'exécution des différents types de soudure.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

- A. Effectuer des brasures à l'argent sur des scies à ruban.
- B. Effectuer des soudures au gaz oxyacétylénique (autogène).
- C. Effectuer des soudures à l'arc sous atmosphère gazeuse TIG (*Tungsten Inert Gas*).
- D. Effectuer des soudures à électrodes fusibles sous atmosphère gazeuse MIG (*Metal Inert Gas*).
- E. Effectuer des soudures par induction.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Respect de la largeur et de l'inclinaison des biseaux en fonction de l'épaisseur des lames.
- Utilisation appropriée du ruban d'argent nécessaire à la brasure.
- Utilisation sécuritaire de la soudeuse.
- Réglage approprié des appareils à souder.
- Quantité appropriée d'apport de métal.
- Martelage approprié au forgeage.
- Retrait approprié de la trempe.
- Planage et tensionnage appropriés à la soudure.
- Polissage et finition appropriés de la soudure.
- Utilisation sécuritaire des appareils à souder.
- Réglage approprié des appareils à souder.
- Quantité appropriée d'apport de métal.
- Martelage approprié au forgeage.
- Retrait approprié de la trempe.
- Polissage et finition appropriés de la soudure.
- Utilisation sécuritaire de l'équipement.
- Quantité appropriée d'apport de métal.
- Retrait approprié de la trempe.
- Polissage et finition appropriés de la soudure.
- Utilisation sécuritaire de l'équipement.
- Réglage approprié des appareils à souder.
- Réglage approprié de l'emboutissage et de l'induction électrique.
- Revenu approprié de la trempe.
- Polissage et finition appropriés de la soudure.
- Utilisation sécuritaire de l'appareil.

Champ d'application

- Divers types de soudure effectués sur les scies et les couteaux utilisés en affûtage.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à effectuer des brasures à l'argent sur des scies à ruban (A) :

1. Reconnaître les différents défauts nécessitant une brasure à l'argent.
2. Utiliser les outils et les instruments nécessaires à l'exécution d'une brasure à l'argent.
3. Se soucier de la qualité de la brasure.
4. Définir les dangers inhérents à la santé durant l'exécution d'une soudure à l'argent.

Avant d'apprendre à effectuer des soudures au gaz oxyacétylénique (autogène) (B) :

5. Définir les principaux termes utilisés en soudure oxyacétylénique.
6. Utiliser les outils et les instruments nécessaires à l'exécution d'une soudure oxyacétylénique.
7. Reconnaître les différents types de flamme utilisés pour la soudure oxyacétylénique.
8. Se soucier de la qualité de la soudure.
9. Définir les dangers inhérents à la santé durant l'exécution d'une soudure au gaz.

Avant d'apprendre à effectuer des soudures à l'arc sous atmosphère gazeuse TIG (*Tungsten Inert Gas*) (C) :

10. Définir les principaux termes utilisés en soudure TIG.
11. Utiliser les outils et les instruments nécessaires à l'exécution d'une soudure TIG.
12. Reconnaître le type et les grosseurs d'électrodes utilisées pour l'exécution d'une soudure TIG.
13. Se soucier d'effectuer une soudure de façon sécuritaire.
14. Définir les dangers inhérents à la santé durant l'exécution d'une soudure à l'arc.

Avant d'apprendre à effectuer des soudures à électrodes fusibles sous atmosphère gazeuse MIG (*Metal Inert Gas*) (D) :

15. Définir les principaux termes utilisés en soudure MIG.

Avant d'apprendre à effectuer des soudures par induction (E).

MODULE 8 : TENSIONNAGE DES SCIES

Codes : SIMCA : FCT 188
SESAME : 236 - 284

Durée : 60 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **appliquer les techniques de tensionnage des scies** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- En atelier.
- À l'aide des instruments et outils suivants :
 - banc de martelage incluant un laminoir pour les scies circulaires;
 - banc de tensionnage pour les scies à ruban;
 - outils et accessoires nécessaires selon le cas.
- En utilisant des scies nécessitant des corrections mineures.
- Sans documentation ni notes de cours.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Adoption d'un comportement et de méthodes de travail sécuritaires.
- Utilisation appropriée des outils et des appareils.
- Maîtrise de la technique de tensionnage par martelage et par laminage (planage, tensionnage, dressage) liée aux différents types de scies.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

- A. Localiser les défauts liés à un mauvais tensionnage des scies.
- B. Appliquer la technique de tensionnage des scies circulaires :
 - planage;
 - tensionnage;
 - dressage.
- C. Appliquer la technique de tensionnage des scies à ruban :
 - planage;
 - tensionnage;
 - dressage.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Localisation précise des défauts résultant d'un mauvais tensionnage des scies.
- Correction appropriée des défauts de planéité de la lame.
- Respect du degré de tension selon les caractéristiques de travail de la scie.
- Dressage conforme à la main de la scierie.
- Manipulation sécuritaire de la scie.
- Utilisation appropriée du banc de martelage.
- Correction appropriée des défauts de planéité de la lame.
- Respect du degré de tension selon les spécifications de dimensions de la lame.
- Dressage conforme au déversement du ruban.
- Manipulation sécuritaire de la scie.
- Utilisation appropriée du banc de tensionnage.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à localiser les défauts liés à un mauvais tensionnage des scies (A) :

1. Définir les principaux termes relatifs aux défauts de tensionnage.
2. Se soucier de localiser correctement les défauts sur la scie.

Avant d'apprendre à appliquer la technique de tensionnage des scies circulaires :

- **planage;**
 - **tensionnage;**
 - **dressage (B) :**
3. Définir les principaux termes relatifs à la technique de tensionnage des scies circulaires.
 4. Décrire les caractéristiques et les fonctions des appareils et outils utilisés pour le tensionnage des scies circulaires.

Avant d'apprendre à appliquer la technique de tensionnage des scies à ruban (C) :

5. Définir les principaux termes relatifs à la méthode de tensionnage.
6. Décrire les caractéristiques et les fonctions des appareils et outils utilisés pour le tensionnage des scies à ruban.
7. Prendre conscience de l'importance du tensionnage sur le comportement de la scie.
8. Se soucier de la sécurité dans la manipulation des scies.

MODULE 9 : INTÉGRATION AU TRAVAIL - SCIES

Codes : SIMCA : FCT 189
SESAME : 236 - 292

Durée : 30 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE SITUATION

INTENTION POURSUIVIE

Acquérir la compétence pour

s'intégrer au milieu de travail en entretien et affûtage des scies

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 le contexte de travail dans un atelier d'affûtage et dans une scierie.
- Se familiariser avec l'exercice des tâches en affûtage des scies circulaires et à ruban.
- Prendre conscience des changements de perception qu'entraîne un séjour dans le milieu de travail en entretien et en affûtage des scies circulaires et à ruban, et ce à différents points de vue : contexte de travail, pratiques professionnelles, goûts, intérêt personnel, formation reçue.

PLAN DE MISE EN SITUATION

PHASE 1 : Préparation au séjour en milieu de travail

- Prendre connaissance des renseignements et des modalités relatifs au stage.
- Se préparer à vivre l'expérience d'un séjour dans le milieu de travail d'un atelier d'affûtage en entretien et affûtage des scies circulaires et à ruban.

PHASE 2 : Participation aux activités en milieu de travail

- Observer divers aspects du contexte de travail dans un atelier d'affûtage : organisation du travail, normes de rendement et de qualité, culture du milieu, etc.
- Effectuer les diverses tâches liées à l'entretien et à l'affûtage des scies circulaires et à ruban.
- Solliciter une rétroaction sur son rendement au travail et sur son comportement durant la réalisation du stage.
- Produire un bref rapport faisant état de la rétroaction et de ses observations sur le contexte de travail et sur les tâches exercées en milieu de travail.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE SITUATION (suite)

PHASE 3 : Confrontation des perceptions de départ avec les réalités du milieu de travail

- Relever des aspects du métier qui diffèrent de la formation reçue.
 - Relever les points forts et les points faibles de son rendement au travail et de son comportement en général.
 - Discuter de la justesse de sa perception du métier avant et après le stage : le milieu de travail, les pratiques professionnelles.
 - Discuter des conséquences de l'expérience sur le choix d'un futur emploi : aptitudes, goûts et intérêt personnel.

CONDITIONS D'ENCADREMENT

- Maintenir une collaboration étroite entre l'école et les scieries.
- Rendre possible l'exécution de l'ensemble des tâches liées à l'affûtage des scies circulaires et à ruban.
- Assurer l'encadrement ponctuel de l'élève.
- Intervenir en cas de difficultés ou de problèmes.
- S'assurer de la supervision constante des stagiaires par une personne responsable de l'atelier d'affûtage ou de la scierie.
- Favoriser les échanges d'opinions entre les élèves ainsi que l'expression de toutes et de tous, particulièrement au moment de la confrontation des perceptions de départ avec les réalités vécues en milieu de travail.

CRITÈRES DE PARTICIPATION

- PHASE 1 :**
- Écoute attentivement les explications.
 - Tient compte, au cours de sa préparation, des renseignements communiqués.
- PHASE 2 :**
- Respecte les règlements de l'atelier d'affûtage et de la scierie en ce qui a trait à l'exécution des tâches et aux horaires de travail.
 - Note la rétroaction reçue en ce qui a trait à son rendement au travail et à son comportement général durant la réalisation du stage.
 - Produit un rapport contenant des données sur la rétroaction reçue et l'expérience vécue en milieu de travail (exercice des tâches, contexte de travail).
- PHASE 3 :**
- Partage avec ses condisciples, à partir de son rapport, son expérience en milieu de travail.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'entreprendre des activités de la phase 2 (Participation aux activités en milieu de travail) :

1. Indiquer les critères d'une rétroaction efficace.
2. Décrire les éléments à consigner en cours de stage.

Avant d'entreprendre des activités de la phase 3 (Confrontation des perceptions de départ avec les réalités du milieu de travail) :

3. Établir une distinction entre les goûts, l'intérêt personnel et les aptitudes.
4. Énumérer ses goûts, intérêt personnel et aptitudes.
5. Expliquer les règles de discussion en groupe.
6. Avoir le souci de partager sa perception avec les autres personnes du groupe.

MODULE 10 : AFFÛTAGE DES COUTEAUX

Codes : SIMCA : FDB 181
SESAME : 236 - 302

Durée : 30 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit exécuter l'affûtage et le calage des couteaux droits et profilés selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- En atelier.
- À l'aide des notes de cours et de la documentation.
- À l'aide de couteaux présentant des défauts mineurs qui nécessitent du calage et de l'affûtage tels que ceux-ci :
 - une brèche sur le taillant;
 - une mise en rond résultant d'une utilisation prolongée, etc.
- En utilisant les instruments et outils appropriés :
 - creuset;
 - moule du calage;
 - affûteuse à couteaux;
 - émorfileuse;
 - outils divers.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Adoption d'un comportement et de méthodes de travail sécuritaires.
- Respect des spécifications liées à chaque usage.
- Maîtrise des techniques d'affûtage et d'émorfilage.
- Précision des mesures et exactitude des calculs d'angles.
- Précision dans la reproduction des profils.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

A. Planifier le travail :

- prendre connaissance du travail à accomplir;
- établir l'ordre de priorité des travaux;
- déterminer le matériel nécessaire à la réalisation des travaux.

B. Localiser les anomalies et établir leur importance.

C. Entretien et réparer les couteaux :

- nettoyer les couteaux;
- souder les brèches importantes du taillant;
- aiguiser le biseau et les contre-biseaux des couteaux droits et profilés;
- aiguiser la face des couteaux à profil constant;
- émorfiler les bavures du taillant;
- caler le dos des couteaux.

D. Contrôler la qualité du travail effectué.

E. Rédiger un rapport.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Désignation juste de l'usage de chaque couteau.
- Établissement de l'ordre de priorité approprié à la situation.
- Sélection judicieuse :
 - de l'équipement;
 - des outils;
 - des matériaux.
- Localisation exacte des anomalies.
- Indication juste des causes des anomalies.
- Indication précise de l'ampleur de la réparation.
- Absence de résidu sur le couteau.
- Soudure appropriée à l'alliage du couteau.
- Aiguisage précis en fonction des angles du biseau, des contre-biseaux et du profil meulé.
- Aiguisage précis de la face du profil.
- Enlèvement complet du morfil et des bavures sur le taillant.
- Ajustement du moule en fonction du gabarit des cales.
- Utilisation sécuritaire de l'affûteuse.
- Manipulation sécuritaire des couteaux.
- Absence de traces de mise en rond (*jointing*).
- Absence de morfil et de bavures.
- Précision de la largeur ou de l'angle du biseau.
- Indication claire et complète des travaux effectués.
- Recommandations appropriées concernant la fréquence et la durée d'utilisation.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

Champ d'application

- L'ensemble des couteaux droits et profilés utilisés dans des usines ou ateliers de transformation :
 - usine de sciage;
 - usine de rabotage;
 - usine de déroulage;
 - ateliers d'ébénisterie et de menuiserie.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à planifier le travail :

- prendre connaissance du travail à effectuer;
- établir l'ordre de priorité des travaux;
- déterminer le matériel nécessaire à la réalisation des travaux (A) :

1. Se préoccuper de l'importance de l'ordre de priorité dans l'affûtage.

Avant d'apprendre à localiser les anomalies et à établir leur importance (B) :

2. Se soucier d'une bonne localisation et d'une évaluation correcte des anomalies sur les couteaux.
3. Reconnaître les principales anomalies mineures tolérables.
4. Reconnaître les principales anomalies majeures nécessitant un remplacement immédiat des couteaux.

Avant d'apprendre à entretenir et à réparer les couteaux :

- nettoyer les couteaux;
- souder les brèches importantes du taillant;
- aiguiser le biseau et les contre-biseaux des couteaux droits et profilés;
- aiguiser la face des couteaux à profil constant;
- émorfiler les bavures du taillant;
- caler le dos des couteaux (C) :

5. Utiliser l'affûteuse à couteaux et les outils nécessaires à l'aiguisage des couteaux et des contre-biseaux.
6. Expliquer les méthodes de coulage.

Avant d'apprendre à contrôler la qualité du travail effectué (D) :

7. Associer des angles de couteau à des textures et des densités de bois.
8. Prendre conscience de l'importance d'un affûtage de qualité quant au rendement de la scierie.

Avant d'apprendre à rédiger un rapport (E) :

9. Se soucier d'effectuer l'affûtage des couteaux de façon sécuritaire.

MODULE 11 : RÉPARATION - SCIES AU CARBURE ET AU STELLITE

Codes : SIMCA : FDB 182
SESAME : 236 - 315

Durée : 75 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **effectuer l'entretien et la réparation des scies au carbure et au stellite** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- En atelier.
- À l'aide d'une scie munie de dents à pointes de carbure et d'une scie munie de dents stellites qui présentent chacune des défauts mineurs tels que ceux-ci :
 - défaut nécessitant de braser une mise au carbure et un stellitage de dents;
 - défaut nécessitant un tensionnage;
 - défaut nécessitant un aiguisage de la denture;
 - défaut nécessitant une rectification des côtés de la denture.
- En utilisant les instruments et outils appropriés tels que ceux-ci :
 - instruments de martelage-tensionnage;
 - table à braser le carbure;
 - stelliteuse;
 - affûteuse.
- À l'aide des notes de cours et de la documentation.
- En portant l'équipement de sécurité.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Adoption d'un comportement et de méthodes de travail sécuritaires.
- Respect des spécifications liées à chaque usage.
- Maîtrise des techniques d'affûtage.
- Précision des mesures et exactitude des calculs.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

A. Planifier le travail :

- prendre connaissance du travail à accomplir;
- établir l'ordre de priorité des travaux;
- déterminer le type d'équipement nécessaire à la réalisation des travaux.

B. Localiser les anomalies et établir leur importance.

C. Entretenir et réparer des scies à pointes de carbure et des scies à dents stellites :

- nettoyer la scie;
- souder les fissures et les implants;
- enlever les mises et nettoyer les sièges;
- braser les mises au carbure ou steller les dents;
- planer et tensionner;
- aiguiser la denture;
- rectifier les côtés de la denture.

D. Contrôler la qualité du travail effectué.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Désignation juste de l'usage de chaque scie.
- Établissement de l'ordre de priorité approprié à la situation.
- Sélection judicieuse de l'équipement.
- Localisation exacte de l'anomalie.
- Indication juste des causes de l'anomalie.
- Indication précise de l'ampleur de la réparation.
- Absence de résidu sur la lame.
- Soudure appropriée au type de réparation.
- Remplacement approprié des dents des strobes et nettoyage complet des sièges.
- Pose précise des mises au carbure et stellite approprié.
- Reconstitution conforme à la planéité et au tensionnage.
- Meulage approprié du tranchant de la dent.
- Rectification en fonction de la forme de dépouille latérale.
- Utilisation sécuritaire de l'affûteuse et de la rectifieuse.
- Manipulation sécuritaire des scies.
- Vérification appropriée du travail effectué.
- Correction de toutes les anomalies constatées.
- Mesure exacte de la largeur de la voie.

(à suivre)

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

**PRÉCISIONS SUR LE
COMPORTEMENT ATTENDU**

E. Rédiger un rapport.

Champ d'application

- L'ensemble des scies munies de dents stellites ou à pointes de carbure utilisées dans des usines de transformation ou pour d'autres usages.

**CRITÈRES PARTICULIERS
DE PERFORMANCE**

- Indication claire et complète des travaux effectués.
- Recommandations appropriées concernant la fréquence et la durée d'utilisation.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à planifier le travail :

- prendre connaissance du travail à effectuer;
- établir l'ordre de priorité des travaux;
- déterminer le type d'équipement nécessaire à la réalisation des travaux (A) :

1. Se préoccuper de l'importance de l'ordre de priorité dans l'affûtage.

Avant d'apprendre à localiser les anomalies et à établir leur importance (B) :

2. Se soucier d'une bonne localisation et d'une évaluation correcte des anomalies sur les scies circulaires.
3. Reconnaître les principales anomalies mineures tolérables.
4. Reconnaître les principales anomalies majeures nécessitant une réparation immédiate.

Avant d'apprendre à entretenir et à réparer des scies à pointes de carbure et des scies à dents stellitées :

- nettoyer la scie;
- souder les fissures et les implants;
- enlever les mises et nettoyer les sièges (dents et strobes);
- braser les mises au carbure et stelliter les dents;
- planer et tensionner;
- aiguiser la denture;
- rectifier les côtés de la denture (C) :

5. Expliquer les dangers liés à l'utilisation des solvants.
6. Utiliser les principales fiches signalétiques sur l'utilisation des solvants.
7. Définir les principaux termes relatifs à l'usage des solvants et des accessoires de récurage utilisés pour le nettoyage des scies à mise de carbure et des scies à dents stellitées.
8. Utiliser les principaux outils et instruments nécessaires à l'utilisation des scies à mise de carbure et aux scies à dents stellitées.
9. Utiliser les principaux équipements et accessoires nécessaires à l'aiguisage de la denture des scies à mise de carbure et des scies à dents stellitées.

Avant d'apprendre à contrôler la qualité du travail effectué (D) :

10. Prendre conscience de l'importance d'un affûtage de qualité pour le rendement de la scierie.

Avant d'apprendre à rédiger un rapport (E) :

11. Se soucier d'effectuer l'affûtage des scies circulaires de façon sécuritaire.

MODULE 12 : INSTALLATION DES SCIES GUIDÉES

Codes : SIMCA : FDB 183
SESAME : 236 - 322

Durée : 30 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **appliquer les techniques d'installation des scies circulaires minces guidées** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- En atelier.
- À l'aide d'un creuset, d'un moule et d'une rectifieuse de pastilles de guides.
- En usine.
- Sur une déligneuse comportant un système de stabilisation de scies par guidage.
- Sans l'aide de la documentation ni des notes de cours.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Adoption d'un comportement et de méthodes de travail sécuritaires.
- Utilisation appropriée de l'équipement.
- Maîtrise des techniques liées à la préparation et au remplacement des guides.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

- A. Démonter et nettoyer des scies et leurs guides.
- B. Fabriquer des pastilles.
- C. Effectuer le montage, l'ajustage et le surfacage des pastilles sur les bras de guides.
- D. Remonter les guides et les scies dans la déligneuse.
- E. Vérifier le système de lubrification-refroidissement des guides.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Nettoyage complet de la déligneuse.
- Respect de la procédure de démontage.
- Nettoyage complet des scies et des guides.
- Prise de toutes les précautions nécessaires pour le versement du régule en fusion.
- Démoulage soigneux des pastilles.
- Fixation appropriée des pastilles sur les bras de guides.
- Précision du surfacage des pastilles.
- Respect de la procédure de remontage.
- Indication juste du débit et du dosage du mélange d'air, d'eau et d'huile.
- Ajustement approprié du débit et du mélange.

Champ d'application

- Cette technique concerne spécifiquement l'usine ou l'atelier utilisant une déligneuse munie d'un système de scies circulaires minces guidées.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à démonter et à nettoyer des scies et leurs guides (A) :

1. Justifier la raison du nettoyage de la déligneuse, des scies et des guides.
2. Utiliser les principaux outils et accessoires nécessaires au démontage et au nettoyage des scies et de leurs guides.

Avant d'apprendre à fabriquer des pastilles (B) :

3. Reconnaître le type de matériau constituant les pastilles.
4. Utiliser les principaux outils nécessaires à la préparation des pastilles.

Avant d'apprendre à effectuer le montage, l'ajustage et le surfaçage des pastilles sur les bras de guides (C) :

5. Déterminer les dimensions cibles particulières au sciage.
6. Utiliser le principal appareil nécessaire à la rectification des pastilles.
7. Se préoccuper d'obtenir de la précision en ce qui concerne les dimensions cibles.

Avant d'apprendre à remonter les guides et les scies dans la déligneuse (D) :

8. Définir les principaux termes utilisés pour le remontage des guides.

Avant d'apprendre à vérifier le système de lubrification-refroidissement des guides (E) :

9. Définir les principaux termes utilisés pour la vérification et la mise en fonction.

MODULE 13 : PRÉPARATION DES MEULES

Codes : SIMCA : FDB 184
SESAME : 236 - 332

Durée : 30 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **préparer et remiser des meules** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- En atelier.
- À partir d'un ensemble de meules qui respectent les caractéristiques propres à chaque utilisation.
- À partir de mises en situation courantes.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Adoption d'un comportement et de méthodes de travail sécuritaires.
- Respect des méthodes de préparation et de remisage des meules

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

- A. Monter la meule.
- B. Équilibrer la meule.
- C. Nettoyer la meule.
- D. Dresser la meule.
- E. Remiser la meule.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Sélection judicieuse de la meule.
- Respect de la méthode de sonnage.
- Respect de la méthode de montage.

- Respect de la méthode d'équilibrage.

- Sélection appropriée de l'instrument nécessaire au nettoyage.
- Respect de la méthode de nettoyage.
- Vérification de l'apparence des pores sur la meule.

- Sélection du profil de la meule approprié à l'outil de coupe.
- Respect de la méthode de dressage.
- Utilisation sécuritaire des instruments de dressage (port de lunettes de protection; se tenir à la distance exigée).

- Sélection appropriée du lieu de remisage.
- Disposition appropriée de la meule dans le lieu choisi.

Champ d'application

- L'ensemble des meules utilisées en affûtage.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à monter la meule (A) :

1. Décrire les caractéristiques externes des meules.
2. Décrire les caractéristiques internes des meules.
3. Décoder les symboles paraissant sur les meules.
4. Se préoccuper de l'importance de la sélection des meules.

Avant d'apprendre à équilibrer la meule (B) :

5. Décrire les causes de déséquilibre des meules.
6. Définir les principaux termes relatifs à l'équilibrage des meules.
7. Utiliser les principaux outils, instruments et appareils nécessaires à l'équilibrage.
8. Se préoccuper de l'influence d'un bon équilibrage sur la qualité du meulage.

Avant d'apprendre à nettoyer la meule (C) :

9. Se préoccuper de l'importance de la propreté d'une meule pour son action de coupe.

Avant d'apprendre à dresser la meule (D) :

10. Prendre conscience de l'importance du profil de la meule en vue d'obtenir la forme de denture désirée.
11. Utiliser les principaux appareils, instruments et outils nécessaires au dressage des meules.

Avant d'apprendre à remiser la meule (E) :

12. Se soucier de l'importance de la conservation des meules.
13. Se préoccuper de travailler de façon sécuritaire.

MODULE 14 : AFFÛTAGE DES OUTILS SPÉCIAUX

Codes : SIMCA : FDB 185
SESAME : 236 - 342

Durée : 30 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit effectuer l'affûtage des couteaux et des outils spéciaux selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- En atelier.
- À l'aide de couteaux d'écorçage et d'outils spéciaux présentant des défauts mineurs qui nécessitent un entretien ou une réparation tels que ceux-ci :
 - l'aiguisage du biseau des outils spéciaux;
 - l'aiguisage des arêtes des outils spéciaux;
 - l'aiguisage des arêtes des couteaux d'écorçage.
- En utilisant les instruments et outils appropriés :
 - affûteuse à outils spéciaux (*tool and cutter grinder*);
 - émorfileuse;
 - outils divers;
 - soudeuse.
- À l'aide des notes de cours et de la documentation.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Adoption d'un comportement et de méthodes de travail sécuritaires.
- Respect des spécifications liées à chaque usage.
- Maîtrise des techniques d'affûtage et d'émorfilage.
- Précision des mesures et exactitude des calculs d'angles.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

A. Planifier le travail :

- prendre connaissance du travail à accomplir;
- établir l'ordre de priorité;
- déterminer le matériel nécessaire à la réalisation des travaux.

B. Localiser les anomalies et établir leur importance.

C. Entretenir et réparer des couteaux d'écorçage et des outils spéciaux :

- nettoyer les couteaux et les outils spéciaux;
- souder et rebâtir les taillants des couteaux d'écorçage et des outils spéciaux;
- aiguiser le biseau, les contre-biseaux des outils spéciaux et les arêtes d'écorçage;
- émorfiler les bavures;
- ajuster sur gabarit les angles et les formes des couteaux d'écorçage et des outils spéciaux;
- ajuster la projection et le parallélisme de l'arête d'écorçage sur le gabarit.

D. Contrôler la qualité du travail effectué.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Désignation juste de l'usage de chaque couteau.
- Établissement de l'ordre de priorité approprié à la situation.
- Sélection judicieuse :
 - de l'équipement;
 - des outils;
 - des matériaux.
- Localisation exacte de l'anomalie.
- Indication juste des causes de l'anomalie.
- Indication précise de l'ampleur de la réparation.
- Absence de résidu sur le couteau.
- Soudure appropriée à l'alliage du couteau et à l'apport de métal dur sur l'arête de l'outil.
- Aiguisage précis suivant l'angle des biseaux et les arêtes.
- Enlèvement complet du morfil et des bavures.
- Utilisation appropriée du gabarit conçu pour les différents outils de coupe et leurs usages.
- Ajustage conforme de la projection et du parallélisme de l'arête d'écorçage sur le gabarit.
- Uniformité de l'ensemble des arêtes d'écorçage.
- Utilisation sécuritaire de l'affûteuse et de la soudeuse.
- Manipulation sécuritaire des couteaux.
- Effacement complet des brèches du taillant.
- Parallélisme de l'arête d'écorçage correspondant à l'axe de la bille.
- Disparition complète du morfil et des bavures.
- Maintien de la forme initiale des arêtes.

(à suivre)

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

**PRÉCISIONS SUR LE
COMPORTEMENT ATTENDU**

E. Rédiger un rapport.

Champ d'application

- L'ensemble des outils d'écorçage utilisés dans les usines de transformation du bois et les outils spéciaux d'utilités commerciale, industrielle et domestique comme dans les domaines suivants :
 - ébénisterie;
 - menuiserie;
 - mécanique d'ajustage;
 - maçonnerie.

**CRITÈRES PARTICULIERS
DE PERFORMANCE**

- Indication claire et complète des travaux effectués.
- Recommandations appropriées concernant la fréquence et la durée d'utilisation.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à planifier le travail :

- **prendre connaissance du travail à effectuer;**
- **établir l'ordre de priorité;**
- **déterminer le type d'équipement nécessaire à la réalisation des travaux (A) :**

1. Se préoccuper de l'importance de l'ordre de priorité dans l'affûtage.

Avant d'apprendre à localiser les anomalies et à établir leur importance (B) :

2. Se soucier d'une bonne localisation et d'une évaluation correcte des anomalies sur les couteaux et les outils d'écorçage.
3. Énumérer les principales anomalies mineures tolérables.
4. Énumérer les principales anomalies majeures exigeant une réparation immédiate.

Avant d'apprendre à entretenir et à réparer des couteaux d'écorçage et des outils spéciaux :

- **nettoyer les couteaux et les outils spéciaux;**
- **souder et rebâtir les taillants des couteaux d'écorçage et des outils spéciaux;**
- **aiguiser le biseau, les contre-biseaux des outils spéciaux et les arêtes d'écorçage;**
- **émorfler les bavures;**
- **ajuster sur gabarit les angles et les formes des couteaux d'écorçage et des outils spéciaux;**
- **ajuster la projection et le parallélisme de l'arête d'écorçage sur le gabarit (C) :**

5. Énumérer les principaux outils spéciaux.

6. Utiliser le principal équipement et les outils nécessaires à l'aiguisage des couteaux, des contre-biseaux et l'outil d'écorçage.

Avant d'apprendre à contrôler le travail effectué (D) :

7. Utiliser les angles appropriés selon la texture et la densité des bois ainsi que les rayons de l'arête suivant la nature de l'écorce.
8. Prendre conscience de l'importance d'un affûtage de qualité quant au rendement de la scierie.

Avant d'apprendre à rédiger un rapport (E) :

9. Se soucier d'effectuer l'affûtage des couteaux de façon sécuritaire.

MODULE 15 : ALIGNEMENT - MACHINERIE DE SCIAGE

Codes : SIMCA : FDB 186
SESAME : 236 - 354

Durée : 60 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **aligner et ajuster la machinerie de sciage et ses composantes** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- En usine.
- Sur la machinerie de sciage et ses composantes présentant des désalignements mineurs.
- En utilisant les instruments et les outils appropriés :
 - instruments de mesure;
 - instruments d'alignement;
 - outils divers, etc.
- À l'aide des notes de cours et de la documentation.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Adoption d'un comportement et de méthodes de travail sécuritaires.
- Alignement des machines et de leurs composantes conforme aux exigences et aux tolérances établies.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

A. Planifier le travail :

- prendre connaissance du travail à accomplir;
- établir l'ordre de priorité des travaux;
- déterminer le type d'équipement nécessaire à la réalisation des travaux.

B. Corriger et maintenir les alignements sur la machinerie de sciage :

- nettoyer la machine et les composantes à aligner;
- vérifier l'alignement de la machine et de ses composantes;
- aligner ou ajuster la machine et ses composantes.

C. Contrôler la qualité du travail effectué.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Désignation juste de l'usage de chaque type de machine et de ses composantes.
- Établissement de l'ordre de priorité approprié à la situation.
- Sélection judicieuse de l'équipement.
- Absence de résidu sur la machine ou la composante.
- Adoption d'une méthode de vérification appropriée.
- Application appropriée de la méthode adoptée.
- Diagnostic précis de la gravité du désalignement.
- Adoption de la technique d'alignement ou d'ajustement appropriée.
- Utilisation appropriée et sécuritaire de la technique adoptée.
- Vérification appropriée du travail effectué.
- Précision des ajustements et des alignements.
- Correction de toutes les anomalies constatées.

Champ d'application

- L'ensemble des machines utilisées dans l'industrie du sciage.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à planifier le travail :

- prendre connaissance du travail à accomplir;
- établir l'ordre de priorité des travaux;
- déterminer le type d'équipement nécessaire à la réalisation des travaux (A) :

1. Se préoccuper de l'importance de planifier le travail.

Avant d'apprendre à corriger et à maintenir les alignements sur la machinerie de sciage :

- nettoyer la machine et les composantes à aligner;
- vérifier l'alignement de la machine et de ses composantes;
- aligner ou ajuster la machine et ses composantes (B) :

2. Définir les principaux termes relatifs aux techniques d'alignement.

3. Utiliser les principaux instruments et outils nécessaires aux alignements.

4. Indiquer les principales unités de mesure utilisées pour les alignements.

Avant d'apprendre à contrôler la qualité du travail effectué (C) :

5. Se soucier de la qualité du travail effectué.

6. Prendre conscience de l'importance de travailler de façon sécuritaire.

MODULE 16 : AJUSTEMENT - MACHINERIE D’AFFÛTAGE

Codes : SIMCA : FDB 187
SESAME : 236 - 363

Durée : 45 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l’élève doit **aligner et ajuster la machinerie d’affûtage et ses composantes** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D’ÉVALUATION

- En atelier d’affûtage.
- Sur la machinerie d’affûtage et ses composantes présentant des désalignements mineurs.
- En utilisant les instruments et les outils appropriés :
 - instruments de mesure;
 - instruments d’alignement;
 - outils divers.
- À l’aide des notes de cours et de la documentation.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Adoption d’un comportement et de méthodes de travail sécuritaires.
- Alignement des machines et de leurs composantes conforme aux exigences et aux tolérances établies.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

A. Planifier le travail :

- prendre connaissance du travail à accomplir;
- établir l'ordre de priorité des travaux;
- déterminer le type d'équipement nécessaire à la réalisation des travaux.

B. Corriger et maintenir les alignements sur la machinerie d'affûtage :

- nettoyer la machine et les composantes à aligner;
- vérifier l'alignement de la machine et de ses composantes;
- aligner ou ajuster la machine et ses composantes.

C. Contrôler la qualité du travail effectué.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Désignation juste de l'usage de chaque type de machine et de ses composantes.
- Établissement de l'ordre de priorité approprié à la situation.
- Sélection judicieuse de l'équipement.

- Absence de résidu sur la machinerie.
- Adoption d'une méthode de vérification appropriée.
- Application appropriée de la méthode adoptée.
- Diagnostic précis de la gravité du désalignement.
- Adoption de la technique d'alignement ou d'ajustement appropriée.
- Utilisation appropriée et sécuritaire de la technique adoptée.

- Vérification appropriée du travail effectué.
- Précision des ajustements et des alignements.
- Correction de toutes les anomalies constatées.

Champ d'application

- L'ensemble des machines utilisées dans un atelier d'affûtage.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à planifier le travail :

- prendre connaissance du travail à accomplir;
- établir l'ordre de priorité des travaux;
- déterminer le type d'équipement nécessaire à la réalisation des travaux (A) :
 1. Se préoccuper de l'importance d'une bonne planification des travaux d'alignement.

Avant d'apprendre à corriger et à maintenir les alignements sur la machinerie d'affûtage :

- nettoyer la machine et les composantes à aligner;
- vérifier l'alignement de la machine et de ses composantes;
- aligner ou ajuster la machine et ses composantes (B) :
 2. Définir les principaux termes relatifs aux techniques d'alignement.
 3. Utiliser les principaux instruments et outils nécessaires aux alignements.
 4. Déterminer les principales unités de mesure utilisées pour les alignements.

Avant d'apprendre à contrôler la qualité du travail effectué (C) :

5. Se soucier de la qualité du travail effectué.
6. Prendre conscience de l'importance de travailler de façon sécuritaire.

MODULE 17 : MACHINERIE DE SCIAGE

Codes : SIMCA : FDB 188
SESAME : 236 - 372

Durée : 30 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **appliquer les règles propres au fonctionnement et à la vérification de la machinerie** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- En usine.
- À l'aide des instruments de vérification appropriés.
- Sur la machinerie d'usage et ses composantes.
- À l'aide de la documentation et des notes de cours.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Adoption d'un comportement et de méthodes de travail sécuritaires.
- Respect des règles établies relatives au fonctionnement et à la vérification de la machinerie.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

- A. Effectuer la mise en fonction de la machinerie de sciage et de ses composantes.

- B. Effectuer un contrôle du fonctionnement de la machinerie de sciage et de ses composantes.

- C. Effectuer l'arrêt de la machinerie de sciage et de ses composantes.

Champ d'application

- L'ensemble de la machinerie utilisée dans l'industrie du sciage à partir de l'écorçage des grumes jusqu'au rabotage.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Vérification sommaire de l'état de mise en marche.
- Respect de l'ordre séquentiel de la mise en fonction.
- Utilisation appropriée des commandes de mise en fonction.

- Vérification visuelle et auditive de la vitesse.
- Vérification sommaire de la tenue de lame, du bruit, des vibrations et des échauffements.
- Détection de toutes les défauts.
- Utilisation appropriée des instruments de vérification :
 - vibromètre;
 - ruban à mesurer;
 - micromètre;
 - tachymètre.
- Déplacements respectant les zones d'approche des machines et les gardes des poulies et des engrenages.

- Respect des séquences d'arrêt.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à effectuer la mise en fonction de la machinerie de sciage et de ses composantes (A) :

1. Mettre en fonction les différents coupe-circuit de la machinerie de sciage et de ses composantes.
2. Décrire la fonction des différents boutons de commande liés à la mise en marche de chacune des machines et de ses composantes.
3. Reconnaître les différents types de machine.
4. Décrire la fonction des composantes de la machinerie de sciage.

Avant d'apprendre à effectuer un contrôle du fonctionnement de la machinerie de sciage et de ses composantes (B) :

5. Se soucier de l'importance d'un fonctionnement normal de la machinerie et de ses composantes.

Avant d'apprendre à effectuer l'arrêt de la machinerie de sciage et de ses composantes (C) :

6. Reconnaître les différentes boutons de commande liés à la mise en arrêt de chacune des machines et de ses composantes.
7. Se préoccuper d'assurer un fonctionnement sécuritaire.

MODULE 18 : DIMENSIONS ET DÉFAUTS DU BOIS

Codes : SIMCA : FDB 189
SESAME : 236 - 382

Durée : 30 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **appliquer des notions relatives aux dimensions et défauts des pièces de bois** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- En usine et en classe.
- À partir de pièces débitées présentant des défauts de fabrication.
- À l'aide d'instruments de mesure appropriés tels que ceux-ci :
 - ruban;
 - règle;
 - jauge d'épaisseur.
- Sans l'aide des notes de cours ni de la documentation.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Respect des principes et des méthodes de mesure et de calcul.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

- A. Mesurer et calculer le pied mesure de surface (PMS) et le pied mesure de planche (PMP) des pièces.
- B. Reconnaître les différents types de défaut de fabrication sur des pièces.
- C. Mesurer les dimensions de différents types de défaut de fabrication sur des pièces.
- D. Associer un défaut sur la pièce débitée à un mauvais état de fonctionnement de la machine ou de ses composantes.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Mesures précises.
- Respect des méthodes de mesure du PMS et du PMP.
- Calculs exacts du PMS et du PMP des pièces.
- Localisation précise de différents types de défaut.
- Désignation exacte des différents types de défaut par rapport aux caractéristiques qui leurs sont propres.
- Utilisation appropriée des instruments :
 - ruban;
 - règle;
 - jauge d'épaisseur.
- Précision des mesures.
- Établissement juste du lien entre le mauvais état de fonctionnement et le défaut constaté.

Champ d'application

- Se limite aux notions nécessaires à l'affûteur ou à l'affûteuse dans l'exercice de son travail.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à mesurer et à calculer le pied mesure de surface (PMS) et le pied mesure de planche (PMP) des pièces (A) :

1. Définir les principales unités de mesure utilisées dans le calcul du PMS et du PMP.
2. Décrire les caractéristiques et les fonctions particulières des instruments nécessaires au mesurage des pièces.
3. Se soucier de l'exactitude des mesures et des calculs.

Avant d'apprendre à reconnaître les différents types de défaut de fabrication sur les pièces (B) :

4. Définir les principaux termes relatifs au débitage du bois.
5. Indiquer les différences liées à l'importance des différents types de défaut.
6. Se préoccuper de localiser des défauts correctement.

Avant d'apprendre à mesurer les dimensions des différents types de défaut de fabrication sur des pièces (C) :

7. Énumérer les différentes épaisseurs à l'état brut et à l'état raboté utilisées pour la mesure des défauts.
8. Indiquer les dimensions possibles des pièces selon la catégorie d'essence.
9. Se soucier de la précision dans la mesure des défauts de fabrication.

Avant d'apprendre à associer un défaut sur la pièce débitée à un mauvais état de fonctionnement de la machine ou de ses composantes (D) :

10. Indiquer les différentes associations possibles liées à un mauvais état de fonctionnement.

MODULE 19 : RECHERCHE D'EMPLOI

Codes : SIMCA : FDC 181
SESAME : 236 - 392

Durée : 30 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE SITUATION

INTENTION POURSUIVIE

Acquérir la compétence pour

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

- Connaître les étapes d'une démarche de recherche d'emploi.
- Se familiariser avec des moyens de recherche d'emploi (curriculum vitæ, entrevue de sélection, lettre de présentation, plan de recherche).
- Prendre conscience de quelques-uns de ses points forts et de ses points faibles par rapport à l'utilisation de moyens de recherche d'emploi.

PLAN DE MISE EN SITUATION

PHASE 1 : Information sur la démarche et les moyens de recherche d'emploi

- S'informer sur les étapes d'une démarche de recherche d'emploi.
- S'informer sur les différents moyens de recherche d'emploi (curriculum vitæ, entrevue de sélection, lettre de présentation, plan de recherche).

PHASE 2 : Familiarisation avec des moyens de recherche d'emploi

- Rédiger un plan de recherche d'emploi (établissement des étapes et des moyens de réalisation, calendrier).
- Rédiger son curriculum vitæ.
- Rédiger une lettre de présentation personnelle.
- Établir une liste d'employeurs potentiels.
- Préparer et passer une entrevue (simulation).
- Noter ses réactions et ses résultats par rapport à chacun des moyens utilisés.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE SITUATION (suite)

PHASE 3 : **Intégration de la démarche réalisée.**

- Relever quelques-uns de ses points forts et de ses points faibles par rapport à chacun des moyens utilisés.
- Discuter des stratégies de recherche d'emploi à adopter par rapport à ses points forts et ses points faibles.

CONDITIONS D'ENCADREMENT

- Motiver les élèves à entreprendre les activités proposées.
- Fournir aux élèves toute documentation pertinente, telle que listes des employeurs par région et des types d'entreprises, modèles de lettre de présentation, modèles de curriculum vitæ, modèles de plan de recherche d'emploi.
- Utiliser des moyens audiovisuels appropriés, notamment au cours des entrevues simulées.
- Assurer l'encadrement des élèves tout au long du module.
- Favoriser les échanges d'opinions entre les élèves ainsi que l'expression de toutes et de tous, particulièrement à la phase d'intégration de la démarche réalisée.

CRITÈRES DE PARTICIPATION

- PHASE 1 :
- Recueille des données sur la majorité des sujets à traiter.
 - Écoute attentivement les explications.

- PHASE 2 :
- S'applique à réaliser correctement les activités proposées (documents rédigés dans un français correct, bien structurés et propres; participation sérieuse aux entrevues simulées).
 - Note convenablement ses réactions et ses résultats par rapport à chacune des activités réalisées (journal de bord).

- PHASE 3 :
- Manifeste de l'enthousiasme à cerner ses points forts et ses points faibles par rapport aux différents moyens utilisés.
 - Discute de stratégies à adopter pour mettre davantage en valeur ses points forts et pour limiter l'effet négatif de ses points faibles.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'entreprendre les activités de chacune des phases :

1. Être réceptive ou réceptif aux renseignements relatifs aux différents moyens de recherche d'emploi.
2. Avoir le souci de partager sa perception avec les autres personnes du groupe.

Avant d'entreprendre des activités de la phase 1 (Information sur la démarche et les moyens de recherche d'emploi) :

3. Repérer des renseignements.
4. Déterminer une façon de noter et de présenter les données.
5. Expliquer les principales règles permettant de discuter correctement en groupe.

Avant d'entreprendre des activités de la phase 2 (Familiarisation avec des moyens de recherche d'emploi) :

6. Indiquer les qualités d'un document rédigé et présenté correctement.

Avant d'entreprendre des activités de la phase 3 (Intégration de la démarche réalisée) :

7. Définir le terme « stratégie ».

MODULE 20 : GESTION D'UN ATELIER D'AFFÛTAGE

Codes : SIMCA : FDC 182
SESAME : 236 - 402

Durée : 30 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **gérer les activités d'un atelier d'affûtage** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- À partir de données en relation avec un atelier d'affûtage d'une scierie dont le produit pourrait être composé de l'une ou l'autre des catégories d'essences suivantes :
 - feuillus;
 - sapin et épinette;
 - pins blancs et rouges de l'est.
- À partir d'une superficie existante et réservée au nouvel atelier d'affûtage.
- Sans documentation.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Respect des principes de gestion.
- Utilisation appropriée des méthodes et des techniques de gestion.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT (suite)

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

- A. Planifier la création d'une entreprise en affûtage.
- B. Organiser le financement de l'entreprise.
- C. Planifier l'emplacement et l'aménagement d'un atelier d'affûtage.
- D. Effectuer un contrôle périodique :
 - des stocks de l'atelier;
 - des achats;
 - des réceptions.
- E. Effectuer des entrées comptables relatives :
 - aux salaires;
 - aux effets payables;
 - aux effets recevables.
- F. Établir une méthode de contrôle d'utilisation des outils de coupe affûtés dans l'atelier.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Détermination judicieuse de la forme juridique de l'entreprise.
- Étude de faisabilité conforme à l'entreprise.
- Demande d'emprunt conforme aux exigences et aux besoins de l'entreprise.
- Détermination judicieuse de l'emplacement de l'atelier.
- Disposition de la machinerie convenant au rendement maximum et obéissant aux principes d'économie d'espace.
- Respect des critères de rendement liés à la superficie.
- Sélection judicieuse de la machinerie et de l'équipement.
- Établissement d'une méthode de contrôle des stocks approprié à la situation.
- Évaluation juste et complète des stocks.
- Spécifications claires et précises des achats à effectuer.
- Établissement d'un ordre de priorité en fonction d'un budget et d'une situation donnés.
- Vérification complète du matériel reçu.
- Indication de :
 - tout écart entre le matériel commandé et le matériel reçu;
 - toute défectuosité ou anomalie du matériel reçu.
- Respect des règles d'inscription.
- Clarté des inscriptions.
- Respect du temps d'utilisation des outils de coupe.
- Renseignements conformes aux activités de l'atelier.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'apprendre à planifier la création d'une entreprise en affûtage (A) :

1. Définir les objectifs d'une entreprise en affûtage.
2. Préciser les démarches relatives à la création d'une entreprise.
3. Déterminer les besoins en ressources humaines et matérielles.
4. Désigner les principaux organismes d'aide technique à l'entreprise.

Avant d'apprendre à organiser le financement de l'entreprise (B) :

5. Désigner les principaux programmes gouvernementaux d'aide à l'entreprise.
6. Préparer une demande de financement.

Avant d'apprendre à planifier l'emplacement et l'aménagement d'un atelier d'affûtage (C) :

7. Définir les principaux termes relatifs à l'emplacement et à l'aménagement d'un atelier d'affûtage.
8. Prendre conscience de l'importance d'une bonne planification des activités d'un atelier d'affûtage.

Avant d'apprendre à effectuer un contrôle périodique :

- des stocks de l'atelier;
- des achats;
- des réceptions (D) :

9. Reconnaître les pièces utilisées dans un atelier d'affûtage.
10. Utiliser les listes de prix des fabricants.

Avant d'apprendre à effectuer des entrées comptables relatives :

- aux salaires;
- aux effets payables;
- aux effets recevables (E) :

11. Définir les principaux termes utilisés concernant le journal des salaires.
12. Effectuer des calculs simples.
13. Utiliser différentes grilles servant au calcul des avantages sociaux et des retenues à la source.

(à suivre)

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU (suite)

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

14. Définir les notions de débit et de crédit.
15. Émettre des chèques.
16. Énumérer les renseignements exigés sur un bon de commande.
17. Décrire le mode d'utilisation d'une petite caisse.
18. Remplir une facture concernant l'affûtage des outils de coupe
19. Effectuer un état de compte périodique.

Avant d'apprendre à établir une méthode de contrôle d'utilisation des outils de coupe affûtés dans l'atelier (F) :

20. Définir les principaux termes relatifs à une méthode de contrôle d'utilisation des outils de coupe affûtés dans l'atelier.
21. Se soucier de l'importance d'une bonne gestion de l'atelier d'affûtage.
22. Se préoccuper d'une communication efficace dans l'atelier d'affûtage.

MODULE 21 : INTÉGRATION AU TRAVAIL - COUTEAUX

Codes : SIMCA : FDC 183
SESAME : 236 - 412

Durée : 30 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE SITUATION

INTENTION POURSUIVIE

Acquérir la compétence pour
s'intégrer au milieu de travail en entretien et affûtage des couteaux
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 le contexte de travail dans un atelier d'affûtage et dans une scierie.
- Se familiariser avec l'exercice des tâches en entretien et affûtage des couteaux.
- Prendre conscience des changements de perception qu'entraîne un séjour dans le milieu de travail en entretien et affûtage des couteaux, et ce à différents points de vue : contexte de travail, pratiques professionnelles, goûts, intérêt personnel, formation reçue.

PLAN DE MISE EN SITUATION

PHASE 1 : Préparation au séjour en milieu de travail

- Prendre connaissance des renseignements et des modalités relatifs au stage.
- Se préparer à vivre l'expérience d'un séjour dans le milieu de travail d'un atelier d'affûtage en entretien et affûtage des couteaux.

PHASE 2 : Préparation aux activités en milieu de travail

- Observer divers aspects liés au contexte de travail dans un atelier d'affûtage : organisation du travail, normes de rendement et de qualité, culture du milieu, etc.
- Effectuer les diverses tâches liées à l'entretien et à l'affûtage des couteaux.
- Solliciter une rétroaction sur son rendement au travail et sur son comportement durant la réalisation du stage.
- Produire un bref rapport faisant état de la rétroaction et de ses observations sur le contexte de travail et sur les tâches exercées en milieu de travail.

(à suivre)

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE SITUATION (suite)

PHASE 3 : **Confrontation des perceptions de départ avec les réalités du milieu de travail**

- Relever des aspects du métier qui diffèrent de la formation reçue.
 - Relever les points forts et les points faibles de son rendement au travail et de son comportement en général.
 - Discuter de la justesse de sa perception du métier avant et après le stage : le milieu de travail, les pratiques professionnelles.
 - Discuter des conséquences de l'expérience sur le choix d'un futur emploi : aptitudes, goûts et intérêt personnel.

CONDITIONS D'ENCADREMENT

- Maintenir une collaboration étroite entre l'école et les scieries.
- Rendre possible l'exécution de l'ensemble des tâches liées à l'entretien et à l'affûtage des couteaux.
- Assurer l'encadrement ponctuel de l'élève.
- Intervenir en cas de difficultés ou de problèmes.
- S'assurer de la supervision constante des stagiaires par une personne responsable de l'atelier d'affûtage ou de la scierie.
- Favoriser les échanges d'opinions entre les élèves ainsi que l'expression de toutes et de tous, particulièrement au moment de la confrontation des perceptions de départ avec les réalités vécues en milieu de travail.

CRITÈRES DE PARTICIPATION

- PHASE 1 :
- Écoute attentivement les explications.
 - Tient compte, au cours de sa préparation, des renseignements communiqués.
- PHASE 2 :
- Respecte les règlements de l'atelier d'affûtage ou de la scierie en ce qui a trait à l'exécution des tâches et aux horaires de travail.
 - Note la rétroaction reçue en ce qui a trait à son rendement au travail et à son comportement général durant la réalisation du stage.
 - Produit un rapport contenant des données sur la rétroaction reçue et l'expérience vécue en milieu de travail (exercice des tâches, contexte de travail).
- PHASE 3 :
- Partage avec ses condisciples, à partir de son rapport, son expérience en milieu de travail.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT REQUIS POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'entreprendre des activités de la phase 2 (Participation aux activités en milieu de travail) :

1. Indiquer les critères d'une rétroaction efficace (voir module 9).
2. Décrire les éléments à consigner en cours de stage (voir module 9).

Avant d'entreprendre des activités de la phase 3 (Confrontation des perceptions de départ avec les réalités du milieu de travail) :

3. Établir une distinction entre les goûts, l'intérêt personnel et les aptitudes.
4. Énumérer ses goûts, intérêt personnel et aptitudes.
5. Expliquer les règles de discussion en groupe.
6. Avoir le souci de partager sa perception avec les autres personnes du groupe.

