



# FABRICATION MÉCANIQUE

## CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES

---

5230

TABLEAUX D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS  
FICHES D'ÉVALUATION  
SCÉNARIOS D'ÉPREUVES

VERSION PROVISOIRE  
JANVIER 2001

# **FABRICATION MÉCANIQUE**

# **CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES**

---

*5230*

**TABLEAUX D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS  
FICHES D'ÉVALUATION  
SCÉNARIOS D'ÉPREUVES**

**VERSION PROVISOIRE  
JANVIER 2001**

© Gouvernement du Québec  
Ministère de l'Éducation, 2002—02-00670

ISBN 2-550-39556-5

Dépôt légal – Bibliothèque nationale du Québec, 2002

## ÉQUIPE DE PRODUCTION

### Conception et rédaction

M. Yves Gagné  
Commission scolaire de la Pointe-de-l'Île

### Éditique

M. Yves Gagné  
Commission scolaire de la Pointe-de-l'Île

### Révision linguistique

Sous la responsabilité du Service des  
publications du ministère de l'Éducation

### Mise en garde

Les tableaux de spécifications du programme *Conduite de machines industrielles* (DEP 5230) sont provisoires. La préparation de ce document est le résultat d'une démarche de réflexion amorcée à la fin de l'automne 1999. Celui-ci n'a pas fait l'objet d'une validation et d'une approbation définitive. Il doit donc être considéré comme document de travail.

**TABLEAU 1 : TABLEAU SYNTHÈSE DES ÉPREUVES POUR LE PROGRAMME D'ÉTUDES  
CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES (DEP 5230)**

Code du module	Numéro et titre du module	Durée du module	Responsabilité de l'épreuve	Type d'évaluation (1)	Durée de l'épreuve (2)	Nombre maximal de candidates et de candidats (3)	Seuil de réussite	Nombre de versions	Matériel complémentaire (4)
369	1. Métier et formation	30	Locale	Pa					
369	2. Interprétation de dessins techniques	75	Locale	Cp					
369	3. Résolution de problèmes mathématiques appliqués au domaine	60	Locale	Cp					
369	4. Liens entre le produit à fabriquer et le processus de production	45	Locale	Cp					
369	5. Utilisation d'un poste de travail informatisé	30	Locale	Pr					
369	6. Contrôle de la qualité	60	Locale	Pr					
369	7. Santé et sécurité	15	Locale	Cp					
369	8. Travaux d'atelier	90	Locale	Pr					
369	9. Manutention du matériel	30	Locale	Pr					
369	10. Recherche d'emploi	15	Locale	Pa					
372153	11. Nouvelles organisations du travail	45	Locale	Cp et Pr					
369	12. Conduite de machines conventionnelles	105	Locale	Pr					
369	13. Conduite d'un système de production automatisé	105	Locale	Pr					
369	14. Entretien de la machinerie	90	Locale	Pr					
369	15. Intégration au marché du travail	105	Locale	Pa					

(1) Pa : épreuve mesurant la participation

Cp : connaissances pratiques

Pr : épreuve pratique

(2) Durée de l'épreuve pour un groupe de candidates ou de candidats. Cette durée ne comprend que le temps de l'épreuve, et non celui qui est consacré à la lecture des directives.

(3) Nombre maximal de personnes qui peuvent être évaluées en même temps par une examinatrice ou un examinateur.

(4) Un X dans cette colonne indique qu'il existe du matériel complémentaire pour cette épreuve.

# CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES (5230)

## MÉTIER ET FORMATION

### (MODULE 1)

369512

## DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

### 1 Directives et renseignements

L'évaluation de la participation des candidates et des candidats s'appuiera sur des données recueillies à certains moments du déroulement des activités de formation, selon la nature des éléments-critères.

Cependant, un jugement définitif sur un élément-critère ne devrait être porté qu'à la fin de la phase correspondante dans le plan de mise en situation.

Le jugement final sur la participation des candidates et des candidats à l'ensemble des activités de formation ne devrait être porté qu'à la toute fin du module.

Les candidates et les candidats auront à leur disposition la documentation pertinente (information sur le métier, programme de formation, etc.) et un exemple de structure de rapport leur sera fourni.

### 2 Déroulement de l'épreuve

Les paragraphes suivants apportent des précisions en ce qui a trait au contexte d'application des éléments-critères et à leur interprétation.

Il sera important, au cours de cette activité, d'indiquer clairement aux candidates et aux candidats la nature des données qu'elles ou ils devront recueillir et présenter à la rencontre de groupe. Quel que soit le support et la forme utilisés pour consigner les données, le jugement ne devra pas porter comme tel sur la précision, la qualité ou la présentation des données recueillies, mais plutôt sur le fait que les candidates et les candidats aient pris la peine de colliger une quantité suffisante de données pertinentes aux sujets à traiter et de les organiser de manière à pouvoir les utiliser au cours d'une rencontre de groupe. À la fin du module, l'enseignante ou l'enseignant devra, au besoin, fournir une rétroaction aux élèves qui auraient des perceptions erronées.

## **PHASE 1 – INFORMATION SUR LE MÉTIER**

Élément 1.1 Rassemble des renseignements pertinents sur au moins quatre sujets liés au marché du travail en conduite de machines industrielles.

Les candidates ou les candidats pourront sélectionner plusieurs sujets relatifs au marché du travail en conduite de machines industrielles. On s'attend à ce que les données recueillies fournissent un minimum cohérent d'indications sur au moins quatre des sujets traités sans nécessairement broser un tableau complet et rigoureusement exact de la situation.

Élément 1.2 Dresse un portrait d'une production manufacturière et des différentes fonctions de travail en cause.

Les candidates et les candidats pourront sélectionner plusieurs étapes de la réalisation d'une production manufacturière et des différentes fonctions de travail visées. On s'attend à ce que les données recueillies fournissent des éléments significatifs pour chacune des étapes servant à la réalisation d'une production manufacturière.

Élément 1.3 Donne des renseignements sur la nature du travail et sur ses conditions d'exécution.

Élément 1.4 Donne les renseignements sur les tâches et les opérations liées à l'exercice du métier.

Élément 1.5 Donne les renseignements sur les habiletés et les comportements nécessaires à l'exercice du métier.

Élément 1.6 Présente les données recueillies au cours d'une rencontre de groupe et discute de la perception des avantages, des inconvénients et des exigences du métier.

## **PHASE 2 – INFORMATION SUR LE PROGRAMME DE FORMATION ET ENGAGEMENTDANS LA DÉMARCHE**

Élément 2.1 S'informe sur le programme d'études et sur la démarche de formation.

Élément 2.2 Discute de la pertinence du programme compte tenu de la situation de travail.

Élément 2.3 Fait part de ses premières réactions relativement au programme d'études et à la démarche de formation.

On discutera de l'utilité et du bien-fondé de divers éléments du projet de formation (à la lumière de l'état du marché du travail et des exigences de la pratique du métier) tels que perçus par les candidates ou les candidats. Le jugement ne devra pas porter sur la justesse de

leurs perceptions, mais plutôt sur le fait qu'elles ou ils se soient ouvertement prononcés sur les sujets abordés, en apportant, à l'appui de leurs opinions, des arguments pertinents (qui tiennent compte des données recueillies précédemment).

Élément 2.4 S'informe sur la veille technologique et sur la formation continue.

### **PHASE 3 – ÉVALUATION ET CONFIRMATION DE SON ENGAGEMENT**

Élément 3.1 Décrit ses goûts, ses aptitudes et son intérêt pour la conduite de machines industrielles.

Le jugement ne devra pas porter sur la qualité de la rédaction ou de la présentation du rapport. On s'assurera plutôt que les candidates et les candidats ont au moins pris la peine d'y inclure les éléments demandés.

Élément 3.2 Évalue son choix d'orientation professionnelle en comparant les aspects et les exigences du métier avec ses goûts, ses aptitudes et ses champs d'intérêts.

On s'attend à ce que les candidates et candidats évaluent leur choix d'orientation professionnelle en indiquant dans leur rapport des aspects ou exigences du métier qui les ont amenés à choisir une carrière en conduite de machines industrielles. De plus, elles ou ils doivent préciser au moins trois aspects ou exigences qui, à leur point de vue, sont en relation directe avec leurs goûts, leurs centres d'intérêts et leur aptitudes personnelles. Il n'est pas nécessaire, à ce stade-ci, que leurs perceptions et opinions soient objectives ou rigoureusement conformes à la réalité.

## GRILLE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

**Titre du programme :** CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES

**Code du programme :** 5230

**Titre du module :** 1 – MÉTIER ET FORMATION

**Code du module :** 369512

**Nom de la candidate  
ou du candidat :** \_\_\_\_\_

**Code permanent :** \_\_\_\_\_

**École :** \_\_\_\_\_ **Date :** \_\_\_\_\_

Phases	Éléments de participation	Jugements	
		OUI	NON
1 Information sur le métier.	<b>1 Recueillir les données sur la majorité des sujets à traiter.</b>		
	1.1 Rassemble des renseignements pertinents sur au moins quatre sujets liés au marché du travail en conduite de machines industrielles.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	1.2 Dresse un portrait d'une production manufacturière et des différentes fonctions de travail en cause.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	1.3 Donne des renseignements sur la nature du travail et sur ses conditions d'exécution.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	1.4 Donne les renseignements sur les tâches et les opérations liées à l'exercice du métier.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	1.5 Donne les renseignements sur les habiletés et les comportements nécessaires à l'exercice du métier.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	1.6 Présente les données recueillies au cours d'une rencontre de groupe et discute de la perception des avantages, des inconvénients et des exigences du métier.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Phases	Éléments de participation	Jugements	
		OUI	NON
2 Information sur le programme de formation et engagement dans la démarche.	2 <b>Exprime sa perception du programme d'études au cours d'une rencontre de groupe.</b>  2.1 S'informe sur le programme d'études et sur la démarche de formation.  2.2 Discute de la pertinence du programme compte tenu de la situation de travail.  2.3 Fait part de ses premières réactions relativement au programme d'études et à la démarche de formation.  2.4 S'informe sur la veille technologique et sur la formation continue.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
3 Évaluation et confirmation de son engagement.	3 <b>Produit un rapport.</b>  2.1 Décrit ses goûts, ses aptitudes et son intérêt pour la conduite de machines industrielles.  2.2 Évalue son choix d'orientation professionnelle en comparant les aspects et les exigences du métier avec ses goûts, ses aptitudes et ses champs d'intérêt.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
Règle de verdict : Réussite de huit éléments de participation sur douze, dont les éléments 1.1, 1.3, 2.3, 3.1 et 3.2.			

Réussite :

Échec :

Nom de l'examinatrice ou de l'examineur :

\_\_\_\_\_

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS – OBJECTIF DE PARTICIPATION**

Module 1 : 369512		Métier et formation			Durée : 30 heures	
Activités de formation	Durée (%)	Indicateurs	Pond. (%)	Critères de participation	Pond. (%)	
<b>PHASE 1 : Information sur le métier</b>	40	1. Recherche d'information.		1.1 Rassemble des renseignements pertinents sur au moins quatre sujets liés au marché du travail en conduite de machines industrielles.	10	
				1.2 Dresse un portrait d'une production manufacturière et des différentes fonctions de travail en cause.	10	
				1.3 Donne des renseignements sur la nature du travail et sur ses conditions d'exécution.	5	
				1.4 Donne les renseignements sur les tâches et les opérations liées à l'exercice du métier.	5	
				1.5 Donne les renseignements sur les habiletés et les comportements nécessaires à l'exercice du métier.	5	
				1.6 Présente les données recueillies au cours d'une rencontre de groupe et discute de la perception des avantages, des inconvénients et des exigences du métier.	5	
<b>PHASE 2 : Information sur le programme de formation et engagement dans la démarche</b>	30	2. Participation à une discussion.		2.1 S'informe sur le programme d'études et sur la démarche de formation.	10	
				2.2 Discute de la pertinence du programme compte tenu de la situation de travail.	5	
				2.3 Fait part de ses premières réactions relativement au programme d'études et à la démarche de formation.	10	
				2.4 S'informe sur la veille technologique et la formation continue.	5	
<b>PHASE 3 : Évaluation et confirmation de son engagement</b>	30	3. Rédaction d'un rapport.		3.1 Décrit ses goûts, ses aptitudes et son intérêt pour la conduite de machines industrielles.	15	
				3.2 Évalue son choix d'orientation professionnelle en comparant les aspects et les exigences du métier avec ses goûts, ses aptitudes et ses champs d'intérêt.	15	

# CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES (5230)

## INTERPRÉTATION DE DESSINS TECHNIQUES (MODULE 2)

369525

### DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

#### 1 Directives et renseignements

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à interpréter des dessins techniques liés aux secteurs choisis dans le programme *Conduite de machines industrielles*.

La candidate ou le candidat doit se représenter des pièces dans leur ensemble, en interpréter la cotation, relever l'information complémentaire qui s'y rapporte et, finalement, déterminer les fonctions de leurs différents composants. Toute documentation pertinente est permise pour la passation de l'examen.

#### 2 Réussite de l'épreuve

Le seuil de réussite de l'épreuve est de 80 sur une possibilité de 100 points.  
Dans le cas d'un échec, la candidate ou le candidat reprend à partir de dessins différents.

#### 3 Durée de l'épreuve

Cette épreuve est passée en classe par tout le groupe en même temps.  
À titre indicatif, la durée de l'épreuve est de deux heures.

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS – OBJECTIF DE COMPORTEMENT**

Module 2 : 369525		Interprétation de dessins techniques			Durée : 75 h	
Précisions sur le comportement attendu	Durée %	Indicateurs de performance	Pi	Éléments-critères	Pe	Nq
Se représenter une pièce dans son ensemble.	40	1 Repérer les vues, les coupes et les sections.	15	1.2 A repéré adéquatement différents types de coupes.	10	2
				1.3 A repéré adéquatement différents types de sections.	5	1
		2 Interpréter les lignes, les traits et les hachures.	5	2.1 A interprété de façon précise des lignes, des traits et des hachures.	5	1
Interpréter la cotation.	30	3 Associer des lignes, des points et des surfaces entre les vues.	10	3.1 A associé correctement des lignes, des points et des surfaces entre les vues.	10	2
		4 Relevé de l'information utile au travail à effectuer.	15	4.1 A relevé correctement : - les cotes; - les cotes tolérancées; - les tolérances géométriques de forme, de positionnement et de battement; - la nomenclature des filets; - les tolérances d'ajustements.	15	3
		5 Détermination juste de la valeur des cotes et des tolérances.	15	5.1 A déterminé la valeur juste : - des cotes; - des cotes tolérancées; - des tolérances de forme; - des tolérances de positionnement; - des tolérances de battement; - des cotes de déplacement et d'encombrement.	15	3
Relever l'information complémentaire contenue dans les dessins techniques.	20	6 Repérage adéquat de l'information.	10	6.1 A repéré correctement l'information recherchée : - au cartouche; - à la nomenclature; - aux annotations.	10	2

P<sub>i</sub> : poids relatif des indicateurs

P<sub>e</sub> : poids relatif des éléments-critères

N<sub>q</sub> : Nombre de questions

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS – OBJECTIF DE COMPORTEMENT**

<b>Module 2 : 369525</b>		<b>Interprétation de dessins techniques</b>			<b>Durée : 75 h</b>	
<b>Précisions sur le comportement attendu</b>	<b>Durée %</b>	<b>Indicateurs de performance</b>	<b>Pi</b>	<b>Éléments-critères</b>	<b>P<sub>e</sub></b>	<b>Nq</b>
		7 Interprétation juste des symboles, des codes et des abréviations.	10	7.1 A interprété correctement des symboles, des codes et des abréviations.	10	2
Reconnaître la fonction des composants d'un assemblage.	10	8 Repérage des composants d'un assemblage.	10	8.1 A repéré correctement les composants d'un assemblage dans un dessin d'ensemble.	10	2
		9 Reconnaissance juste de la fonction des composants.	10	9.1 A énoncé la fonction des différents composants du dessin d'assemblage.	10	2

P<sub>i</sub> : poids relatif des indicateurs

P<sub>e</sub> : poids relatif des éléments-critères

Nq : Nombre de questions

## CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES (5230)

### RÉSOLUTION DE PROBLÈMES MATHÉMATIQUES APPLIQUÉS AU DOMAINE (MODULE 3)

369534

#### DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

##### 1 Directives et renseignements

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à effectuer des calculs mathématiques liés à la conduite de machines industrielles.

La candidate ou le candidat doit résoudre des problèmes mathématiques portant sur les éléments suivants :

- tours / minute,
- point de tangence,
- systèmes impérial et international,
- valeur des angles,
- temps d'exécution,
- pression et débit,
- volume.

##### 2 Réussite de l'épreuve

Le seuil de réussite est de 75 sur une possibilité de 100 points.

##### 3 Durée de l'épreuve

Cette épreuve est passée en classe par tout le groupe en même temps.  
À titre indicatif, la durée de l'épreuve est de deux heures.

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS - OBJECTIF DE COMPORTEMENT**

<b>Module 3 : 369534</b>		<b>Résolution de problèmes mathématiques appliqués au domaine</b>				<b>Durée : 60 h</b>	
<b>Précision sur le comportement attendu</b>	<b>Durée</b>	<b>Indicateurs de performance</b>	<b>Pi</b>	<b>Éléments de connaissance</b>	<b>Pe</b>	<b>Nq</b>	
Convertir des unités de mesure en systèmes impérial et international.	10	1 Précision des calculs.	10	1.1 A obtenu des résultats de conversion précis.	10	2	
Effectuer des calculs de surfaces, de volumes, de débits, de pressions et de poids.	40	2 Précision des calculs.	50	2.1 A calculé des surfaces.	10	2	
				2.2 A calculé des volumes.	10	2	
				2.3 A calculé des débits.	10	2	
				2.4 A calculé des pressions.	10	2	
				2.5 A calculé des poids.	10	2	
Calculer des paramètres de fabrication.	30	3 Précision des calculs.	25	3.1 A obtenu des résultats précis à des calculs de paramètres de fabrication.	25	5	
Déterminer les dimensions manquantes.	20	4 Précision des résultats.	15	4.1 A obtenu des résultats précis à des calculs permettant de déterminer la valeur de dimensions manquantes sur un dessin, schéma, démarche opérationnelle, etc. à l'aide : - des formules; - du théorème de Pythagore.	15	3	

## **CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES (5230)**

### **LIENS ENTRE LE PRODUIT À FABRIQUER ET LE PROCESSUS DE PRODUCTION (MODULE 4)**

**369543**

#### **DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE**

##### **1 Directives et renseignements**

Ce module vise à faire connaître à l'élève les matériaux ou la matière première ainsi que les procédés et la machinerie utilisés dans le ou les secteurs d'activité choisis.

La candidate ou le candidat doit se représenter le processus de production en vue de faire un produit.

L'évaluation de ce module pourrait se faire à partir d'un questionnaire portant sur des produits à fabriquer, les candidates ou candidats choisissant des matériaux ou des procédés. Plusieurs procédés seraient proposés, mais un seul serait réalisable. Les procédés ne doivent pas être trop poussés; on devra présenter des situations réalistes que les élèves sont susceptibles de rencontrer dans l'exercice de leur métier ou dans le secteur choisi.

##### **2 Réussite de l'épreuve**

Le seuil de réussite de l'épreuve est de 75 sur une possibilité de 100 points.

##### **3 Durée de l'épreuve**

Cette épreuve est passée en classe par tout le groupe en même temps.

À titre indicatif, la durée de l'épreuve est de deux heures.

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS – OBJECTIF DE COMPORTEMENT**

Module 4 : 369543		Liens entre le produit à fabriquer et le processus de production			Durée : 45 h		
Précisions sur le comportement attendu	Durée%	Indicateurs de performance	Pi	Éléments-critères	P <sub>e</sub>	Nq	
Reconnaître les propriétés des matières premières ou des matériaux nécessaires à la fabrication d'un produit.	20	1 Les matières premières et les matériaux utilisés.	30	1.1 A identifié de façon juste les matières premières ou les matériaux utilisés.	5	1	
		2 Les propriétés des matériaux.		2.1 A énoncé avec précision les propriétés des matériaux.	10	2	
		3 Les codes de désignation.		3.1 A déterminé la composition des matériaux.	10	2	
		4 Les dangers inhérents à la manipulation de certaines matières.		4.1 A relevé judicieusement les dangers associés à la manipulation de certaines matières.	5	1	
Reconnaître les propriétés des produits chimiques ou des additifs utilisés ainsi que les dangers qui leur sont associés.	15	5 Description juste des précautions à prendre pour assurer la qualité du produit.	20	5.1 A décrit avec exactitude les précautions à prendre.	5	1	
		6 Association correcte des dangers aux mesures de prévention en matière de : – santé et sécurité; – protection environnementale.		6.1 A associé de façon juste les dangers et les mesures de prévention en matière de santé et de sécurité.	10	2	
				6.2 A associé de façon juste les dangers et les mesures de prévention en matière de protection environnementale.	5	1	
Prendre connaissance des normes et des exigences relatives au produit à fabriquer.	10	7 Reconnaissance des critères de qualité ou des normes à respecter : – en cours de production; – pour la finition du produit; – pour l'environnement de travail.	15	7.1 A reconnu les critères de qualité ou les normes à respecter en cours de production.	5	1	
				7.2 A reconnu les critères de qualité ou les normes à respecter pour la finition du produit.	5	1	
				7.3 A reconnu les critères de qualité ou les normes à respecter pour l'environnement de travail.	5	1	

P<sub>i</sub> : poids relatif des indicateurs

P<sub>e</sub> : poids relatif des éléments-critères

Nq : Nombre de questions

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS – OBJECTIF DE COMPORTEMENT**

Module 4 : 369543		Liens entre le produit à fabriquer et le processus de production			Durée : 45 h	
Précisions sur le comportement attendu	Durée%	Indicateurs de performance	Pi	Éléments-critères	P <sub>e</sub>	Nq
Reconnaître les procédés ou les traitements nécessaires à la fabrication.	35	8	25	8.1	15	3
		9		9.1		2
Associer la machinerie aux procédés utilisés dans l'usine.	20	10	10	10.1	10	2

## **CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES (5230)**

### **UTILISATION D'UN POSTE DE TRAVAIL INFORMATISÉ (MODULE 5)**

**369552**

#### **DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE**

##### **1 Directives et renseignements**

Ce module vise à initier l'élève à l'utilisation d'un poste de travail informatisé.

Compte tenu de la multitude de logiciels que peut contenir un ordinateur, il est conseillé de se limiter à un traitement de texte et à l'Explorateur Windows.

Pour l'épreuve, il est conseillé de diriger l'élève vers les logiciels appropriés. Il est conseillé de faire l'épreuve à partir de disquettes.

Fournir deux disquettes à la candidate ou au candidat pour satisfaire aux éléments-critères. S'assurer que la configuration des ordinateurs est la même que celle adoptée pour l'enseignement (s'il s'agit d'un environnement en réseau). Toute documentation pertinente est permise.

##### **2 Réussite de l'épreuve**

Le seuil de réussite de l'épreuve est de 75 sur une possibilité de 100 points.

##### **3 Durée de l'épreuve**

Cette épreuve est passée en classe par tout le groupe en même temps.

À titre indicatif, la durée de l'épreuve est de deux heures.

## FICHE D'ÉVALUATION

<b>CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES</b>	Code du programme : 5230
Module 5 : Utilisation d'un poste de travail informatisé	Code du cours : 369522
Version A	
Nom de la candidate ou du candidat : _____	
École : _____	<b>RÉSULTAT :</b>
Code permanent : _____	RÉUSSITE      ÉCHEC
Date de la passation de l'épreuve : _____	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____	

OBSERVATION		RÉSULTAT		
		OUI	NON	
1	Les fonctions de base			
1.1	A respecté la marche à suivre pour créer un document.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
1.2	A respecté la marche à suivre pour enregistrer un document.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
2	La fonction d'aide			
2.1	A utilisé, de façon appropriée, les principales fonctions du gestionnaire de fichiers.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
2.2	A formaté correctement les disquettes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3	Saisie et mise en forme			
3.1	A utilisé les fonctions élémentaires de mise en page d'une lettre.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20
3.2	A utilisé la fonction création d'un tableau.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3.3	A fait l'impression des documents.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20
<b>Total : / 100</b>				
Seuil de réussite : 75 points				

Remarques : \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS ET- OBJECTIF DE COMPORTEMENT**

<b>Module 5 : 369552</b>		<b>Utilisation d'un poste de travail informatisé</b>			<b>Durée : 30 h</b>	
<b>Précisions sur le comportement attendu</b>	<b>Durée %</b>	<b>Indicateurs de performance</b>	<b>Pi</b>	<b>Éléments-critères</b>	<b>P<sub>e</sub></b>	<b>St</b>
Préparer un poste de travail.	5					
Utiliser les fonctions de base d'un système d'exploitation.	35	1 Respecter la marche à suivre pour : - créer un document, - enregistrer un document, - imprimer un document.	25	1.1 A respecté la marche à suivre pour créer un document.  1.2 A respecté la marche à suivre pour enregistrer un document.	10  15	P  P
Utiliser la fonction d'aide.	10	2 Les principales fonctions du gestionnaire de fichiers.    Le formatage des disquettes.	15    10	2.1 A utilisé, de façon appropriée, les principales fonctions du gestionnaire de fichiers pour les différents supports informatiques : - disque rigide, - disquette.  2.2 A formaté correctement les disquettes.	15    10	P    P
Saisir et mettre en forme un court texte.	50	3 Utiliser les commandes appropriées pour la mise en forme.	50	3.1 A utilisé les fonctions élémentaires de mise en page d'une lettre. 3.2 A utilisé la fonction création d'un tableau. 3.3 A fait l'impression des documents.	20 10 20	P P P

P<sub>i</sub> : poids relatif des indicateurs

P<sub>e</sub> : poids relatif des éléments-critères

N<sub>q</sub> : Nombre de questions

# CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES (5230)

## CONTRÔLE DE LA QUALITÉ (MODULE 6)

369564

### DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

#### 1 Directives et renseignements

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à effectuer le relevé et l'interprétation des mesures.

La tâche de la candidate ou du candidat consiste à effectuer le relevé et l'interprétation de mesures.

Pour démontrer sa compétence, la candidate ou le candidat doit savoir mesurer et interpréter des mesures prises avec différents instruments dans différents secteurs d'activité choisis par le centre de formation.

Cet examen se fait en trois parties; les activités liées aux éléments-critères 1.1 et 4.1 se feront en classe, par tout le groupe en même temps. Les points 1.1 et 4.1 devront être corrigés avant de continuer l'épreuve. En cas de mauvaise réponse, inscrire la bonne réponse sur la feuille de la candidate ou du candidat. Les points 1.1 et 4.1 n'entraînent pas d'échec; la candidate ou le candidat peut donc poursuivre l'épreuve.

Les activités associées aux autres éléments-critères se feront par groupe, selon la disponibilité des postes de vérification.

Le point 2.1 devra être corrigé avant de continuer l'épreuve. En cas de mauvaise réponse, inscrire la bonne réponse, sur la feuille de la candidate ou du candidat. Le point 2.1 n'entraîne pas d'échec; la candidate ou le candidat peut donc poursuivre l'épreuve, après que la correction de la première partie.

Il est conseillé de prendre différents outils de vérification de secteurs différents et de complexité faible à moyenne.

#### 2 Réussite de l'épreuve

Le seuil de réussite de l'épreuve est de 80 sur une possibilité de 100 points.

#### 3 Durée de l'épreuve

On suggère de faire passer l'examen à huit candidates ou candidats à la fois. À titre indicatif, la durée de l'épreuve est de deux heures.

## FICHE D'ÉVALUATION

<b>CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES</b>	Code du programme : 5230
Module 6 – Contrôle de la qualité	Code du cours : 369564
Version A	
Nom de la candidate ou du candidat : _____	
École : _____	<b>RÉSULTAT :</b>
Code permanent : _____	RÉUSSITE      ÉCHEC
Date de la passation de l'épreuve : _____	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____	

OBSERVATION		RÉSULTAT	
		OUI	NON
1	Planification du travail		
1.1	A relevé et calculé de façon précise : - les dimensions; - les tolérances.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			0 ou 5
2	Préparation des instruments		
2.1	A effectué la vérification de l'étalonnage et le réglage de l'instrument de contrôle.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			0 ou 15
3	Prise de mesures		
3.1	A mesuré correctement les pièces à l'aide d'instruments de contrôle à lecture indirecte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			0 ou 15
3.2	A mesuré correctement les pièces à l'aide d'instruments de contrôle à lecture directe.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			0 ou 15
3.3	A mesuré correctement une pièce à l'aide d'un instrument particulier au secteur d'activité.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			0 ou 15
4	Conversion et consignation		
4.1	A converti des mesures d'un système de mesure à l'autre.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			0 ou 10
5	Précision des relevés		

OBSERVATION		OUI		NON		RÉSULTAT
5.1	A consigné les résultats avec exactitude.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			0 ou 5
6	Classement de pièces					
6.1	A séparé les pièces de rebut des bonnes pièces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			0 ou 15
7	Rangement des pièces	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			0 ou 15
7.1	A rangé aux endroits appropriés les instruments et les appareils.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			0 ou 5
Total :						/ 100
Seuil de réussite : 80 points						

Remarques : \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS – OBJECTIF DE COMPORTEMENT**

<b>Module 6 : 369564</b>						
<b>Contrôle de la qualitéDurée : 60 h</b>						
<b>Précisions sur le comportement attendu</b>	<b>Durée %</b>	<b>Indicateurs de performance</b>	<b>Pi</b>	<b>Éléments-critères</b>	<b>P<sub>e</sub></b>	<b>St</b>
Planifier le travail.	5	1 Relevé exact de l'information; planification et sélection judicieuse des instruments.	5	1.1 A relevé et calculé de façon précise : - les dimensions; - les tolérances.	5	P
Préparer les instruments et les appareils de mesure ainsi que le produit à vérifier.	5	2 Vérification, étalonnage et réglage précis des instruments et des appareils de mesure usuels.	15	2.1 A effectué la vérification de l'étalonnage et le réglage de l'instrument de contrôle.	15	P
Mesurer des produits de formes diverses.	70	3 Relevé des mesures dans les systèmes international et impérial.	45	3.1 A mesuré correctement les pièces à l'aide d'instruments de contrôle à lecture indirecte.	15	P
				3.2 A mesuré correctement les pièces à l'aide d'instruments de contrôle à lecture directe.	15	P
				3.3 A mesuré correctement une pièce à l'aide d'un instrument particulier au secteur d'activité.	15	P
		4 Conversion juste des dimensions.	10	4.1 A converti des mesures d'un système de mesure à l'autre.	10	P
Vérifier les caractéristiques physiques des produits.	5	5 Précision des relevés.	5	5.1 A consigné les résultats avec exactitude.	5	P
Comparer les résultats recueillis aux normes exigées.	10	6 Détection juste et complète des erreurs.	15	6.1 A séparé les pièces de rebut des bonnes pièces.	15	P
Faire l'entretien courant des instruments et des appareils de mesure.	5	7 Rangement approprié des instruments et des appareils.	5	7.1 A rangé aux endroits appropriés les instruments et les appareils.	5	P

P<sub>i</sub> : poids relatif des indicateurs

P<sub>e</sub> : poids relatif des éléments-critères

St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, P : pratique)

# CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES (5230)

## SANTÉ ET SÉCURITÉ (MODULE 7)

369571

### DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

#### 1 Directives et renseignements

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à appliquer des règles de santé et de sécurité au travail.

La candidate ou le candidat doit répondre à des questions portant sur la santé et la sécurité au travail.

#### 2 Réussite de l'épreuve

Le seuil de réussite de l'épreuve est de 75 sur une possibilité de 100 points.

#### 3 Durée de l'épreuve

Cette épreuve est passée en classe par tout le groupe en même temps.  
À titre indicatif, la durée de l'épreuve est de deux heures.

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS – OBJECTIF DE COMPORTEMENT**

Module 7 : 369571		Santé et sécurité				Durée : 15 h	
Précisions sur le comportement attendu	Durée %	Indicateurs de performance	Pi	Éléments-critères	P <sub>e</sub>	Nq	
Recueillir de l'information sur les lois et les règlements qui s'appliquent à la conduite de machines industrielles.	5	1 Connaissance des droits et des obligations des parties.	5	1.1 A énoncé de façon sommaire les droits et les obligations des parties.	5	1	
Reconnaître les dangers potentiels et leur effets sur la santé et la sécurité.	40	2 Les dangers potentiels et leurs effets sur la santé et la sécurité.	25	2.1 A énoncé quelques risques inhérents à la pratique de la profession.	15	1	
			10	2.2 A interprété les renseignements d'une fiche du SIMDUT.	10	2	
				2.3 A expliqué clairement les dangers potentiels en matière de santé et de sécurité.	10	2	
Reconnaître les moyens de prévenir les accidents.	40	3 Reconnaissance des mesures de sécurité préventive.	45	3.1 A énoncé les mesures de sécurité préventives associées à l'aménagement de l'atelier et du poste de travail.	15	1	
				3.2 A énoncé les mesures de sécurité préventives associées à l'exécution d'opérations propres au métier.	10	1	
				3.3 A énoncé les mesures de sécurité préventives associées à la manutention des charges.	10	1	
				3.4 A énoncé les mesures de sécurité préventives associées à l'utilisation de produits dangereux.	10	1	
		4 Équipement de protection individuelle.	5	4.1 A énoncé les mesures de protection à prendre quant au message véhiculé par une affiche à l'intérieur de l'industrie.	5	1	
Choisir des moyens d'intervention dans une situation d'urgence.	15	5 Stratégie adaptée à la situation.	10	5.1 A choisi une stratégie adaptée aux premiers soins.	10	2	

Pi : poids relatif des indicateurs

P<sub>e</sub> : poids relatif des éléments-critères

Nq : Nombre de questions

# CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES (5230)

## TRAVAUX D'ATELIER (MODULE 8)

369586

### DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

#### 1 Directives et renseignements

Ce module vise à développer chez l'élève des habiletés manuelles pour la pratique de son métier. Il ou elle apprendra à travailler avec une variété d'outils manuels ou fixes, conventionnels, électriques ou pneumatiques.

Dans les secteurs choisis, il sera approprié de mettre l'accent sur certains outils particuliers en respectant les éléments-critères du tableau de spécifications.

La première partie, qui correspond aux éléments 1.1 à 2.3, devra être corrigée avant de poursuivre l'épreuve.

#### 2 Réussite de l'épreuve

Le seuil de réussite de l'épreuve est de 75 sur une possibilité de 100 points.

Le respect de la sécurité sera évalué tout au long de l'épreuve. L'examinatrice ou l'examineur portera une attention particulière à cet aspect.

#### 3 Durée de l'épreuve

Cette épreuve est passée par autant de candidates et de candidats qu'il y a de postes de travail disponibles.

À titre indicatif, la durée de l'épreuve est de quatre heures.

## FICHE D'ÉVALUATION

<b>CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES</b>	Code du programme : 5230
Module 8 – Travaux d'atelier	Code du cours : 369586
Version A	
Nom de la candidate ou du candidat : _____	
École : _____	<b>RÉSULTAT :</b>
Code permanent : _____	RÉUSSITE      ÉCHEC
Date de la passation de l'épreuve : _____	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____	

OBSERVATION			RÉSULTAT
		OUI    NON	
1	Planification des travaux		
1.1	A bien planifié son travail.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	0 ou 5
2	Traçage de la pièce à usiner		
2.1	A tracé correctement la pièce à transformer.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	0 ou 10
3	Préparation		
3.1	A réglé la vitesse d'avance.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	0 ou 5
3.2	A réglé la vitesse et le sens de rotation.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	0 ou 10
3.3	A réglé les dispositifs de sécurité.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	0 ou 5
4	Fabrication		
4.1	A respecté la séquence des opérations.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	0 ou 10

OBSERVATION		OUI		NON		RÉSULTAT
5	Conformité du produit					
5.1	A respecté les dimensions, les tolérances et la forme de la	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
5.2	A respecté les limites permises quant à la finition demandée.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
5.3	A respecté l'exigence relative à l'absence de bavures et de	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
6	Santé et sécurité					
6.1	A respecté des règles de santé et de sécurité.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
7	Contrôle de qualité					
7.1	A contrôlé avec précision les finis de surface demandés pour la pièce.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
8	Précision du rapport					
8.1	A bien inscrit, dans un rapport, les résultats des contrôles effectués.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
9	Lubrification de la machine					
9.1	A lubrifié la machine aux endroits appropriés.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Total :						/ 100
Seuil de réussite : 75 points						

Remarques : \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS – OBJECTIF DE COMPORTEMENT**

Module 8 : 369586		Travaux d'atelier			Durée : 90 h		
Précisions sur le comportement attendu	Durée %	Indicateurs de performance	Pi	Éléments-critères		P <sub>e</sub>	St
Recueillir l'information nécessaire au travail à effectuer.	5	1 Planification du travail.	5	1.1	A bien planifié son travail.	5	P
Effectuer du traçage sur des pièces.	15	2 Traçage de la pièce à usiner.	10	2.1	A tracé correctement la pièce à transformer.	10	P
Installer la pièce.	5						
Préparer le poste de travail.	25	3 Préparation de la machine et des accessoires.	20	3.1	A réglé la vitesse d'avance.	5	P
				3.2	A réglé la vitesse et le sens de rotation.	10	P
				3.3	A réglé les dispositifs de sécurité.	5	P
Effectuer les opérations de fabrication requises.	30	4 Fabrication.	10	4.1	A respecté la séquence des opérations.	10	P
		5 Conformité du produit avec les exigences de fabrication.	25	5.1	A respecté les dimensions, les tolérances et la forme de la pièce.	15	P
				5.2	A respecté les limites permises quant à la finition demandée.	5	P
				5.3	A respecté l'exigence relative à l'absence de bavures et de saletés.	5	P
		6 Respect des règles de santé et de sécurité	5	6.1	A respecté des règles de santé et de sécurité.	5	P
Contrôler la qualité de son travail.	20	7 Contrôle précis des finis de surface.	10	7.1	A contrôlé avec précision les finis de surface demandés pour la pièce.	10	P
		8 Précision des résultats consignés dans un rapport.	10	8.1	A bien inscrit, dans un rapport, les résultats des contrôles effectués.	10	P
		9 Lubrification de la machine.	5	9.1	A lubrifié la machine aux endroits appropriés.	5	P

**CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES  
5230**

**MANUTENTION DU MATÉRIEL (MODULE 9)**

**369592**

**DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE**

**1 Directives et renseignements**

La candidate ou le candidat aura à manutentionner et à gréer, sur une distance de six mètres (20 pieds), un objet lourd comme une machine d'atelier ou une machine industrielle comme un tour, une fraiseuse, une perceuse radiale, un compresseur, etc.

L'utilisation de la calculatrice et du guide CEMEQ est permise. Toutefois, les notes de cours sont interdites. Il y a deux parties, la première étant une épreuve de connaissances pratiques et la deuxième, une épreuve pratique.

Toute communication entre les candidates et les candidats est interdite.

S'il se produit un bris en cours d'épreuve, aviser immédiatement l'examinatrice ou l'examineur.

Établir un ordre de déroulement de cette épreuve selon les machines disponibles.

Les règles de la sécurité devront être respectées. Tout au long de l'épreuve l'examinatrice ou l'examineur portera une attention spéciale sur ce point, car s'il n'est pas respecté, il entraînera un échec complet et l'épreuve sera arrêtée.

**2 Réussite de l'épreuve**

Le seuil de réussite est de 75 sur une possibilité de 100 points.

Respecter l'ordre des étapes du déroulement de l'épreuve et voir à faire évaluer le travail par l'examinatrice ou l'examineur si nécessaire, et tel qu'indiqué dans les étapes du déroulement. La candidate ou le candidat qui oublie de faire évaluer son travail en cours d'exécution perd tous les points relatifs à ce travail.

**3 Durée de l'épreuve**

La durée de l'épreuve est de deux heures, ce qui devrait être suffisant pour faire les deux parties.

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS – OBJECTIF DE COMPORTEMENT**

<b>Module 9 : 369592</b>		<b>Manutention du matériel</b>			<b>Durée : 30 h</b>	
<b>Précisions sur le comportement attendu</b>	<b>Durée %</b>	<b>Indicateurs de performance</b>	<b>P<sub>i</sub></b>	<b>Éléments-critères</b>	<b>P<sub>e</sub></b>	<b>St</b>
Planifier le déplacement de la marchandise.  Manutention	15	1 Déterminer le centre de gravité avec précision.	5	1.1 A localisé correctement le centre de gravité de la machine, de l'équipement ou de l'objet à déplacer.	10	PT
		2 Estimation approximative du poids.	15	2.1 A fait les calculs reliés au poids de la matière à transporter.	15	PT
		3 Manutention et transport des matières dangereuses.		3.1 A reconnu et respecté les précautions à prendre pour la manutention et le transport des matières dangereuses.	5	C
Vérifier l'état de l'équipement.	20	4 Vérifier visuellement et minutieusement l'équipement et les dispositifs de sécurité.	15	4.1 A fait la vérification visuelle des appareils de levage et de manutention.	15	PS
Déplacer des pièces et des charges sur un plan horizontal et incliné.	30	5 Déplacement et de la matière ou du produit.	35	5.1 A respecté les techniques d'exécution en fonction du type de déplacement.	25	PS
		6 Utilisation correcte des signaux et des gestes normalisés.		6.1 A identifié les gestes normalisés dans une séquence donnée.	10	PS
Transporter des matières dangereuses.	20	7 Règles de sécurité relatives au transport de matières dangereuses.	10	7.1 A reconnu et respecté les précautions à prendre pour la manutention et le transport des matières dangereuses.	10	PS
Entretien de l'équipement de manutention.		8 Nettoyage et lubrification.	5	8.1 A nettoyé et lubrifié l'équipement conformément aux directives.	5	PS
Entrer des données pour la gestion des inventaires.	5	9 Respecter les modes de remisage.	5	9.1 A respecté les modes de remisage.	5	PS

P<sub>i</sub> : poids relatif des indicateurs

P<sub>e</sub> : poids relatif des éléments-critères St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

# CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES (5230)

## RECHERCHE D'EMPLOI (MODULE 10)

369601

### DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

#### 1 Directives et renseignements

L'évaluation de la participation des candidates et candidats s'appuiera sur des données recueillies à certains moments durant le déroulement des activités de formation, selon la nature des éléments-critères.

Cependant, un jugement définitif sur un élément-critère ne devrait être porté qu'à la fin de la phase correspondante, dans le plan de mise en situation.

Le jugement final sur la participation des candidates et candidats à l'ensemble des activités de formation ne devrait être porté qu'à la toute fin du module.

Les candidates et candidats auront à leur disposition la documentation pertinente (modèles de rédaction et de présentation pour le curriculum vitæ et la lettre de présentation, etc.).

#### 2 Déroulement de l'épreuve

Les paragraphes suivants apportent des précisions en ce qui a trait au contexte d'application des éléments-critères et à leur interprétation.

Il sera important, au cours de cette activité, d'indiquer clairement aux candidates et aux candidats la nature des renseignements qu'elles et ils devront recueillir. Quels que soient le support et la forme utilisés pour consigner les données, le jugement ne devra pas porter comme tel sur la précision, la qualité ou la présentation des données recueillies, mais plutôt sur le fait que les candidates et les candidats aient pris la peine de colliger une quantité suffisante de données pertinentes aux sujets à traiter. À la fin du module, l'enseignante ou l'enseignant devra, au besoin, fournir une rétroaction aux élèves qui auraient des perceptions erronées.

## **PHASE 1 – COLLECTE D'INFORMATION**

Élément 1.1 Fournit des données sur au moins trois organismes ou sources d'information pouvant être consultés pendant la recherche d'emploi.

*Remarque :* Travail individuel de compilation de renseignements en vue de dresser une liste d'au moins trois organismes ou sources d'information pouvant être consultés pendant la recherche d'emploi.

Fournit des données sur au moins trois employeurs potentiels en précisant notamment le type d'entreprise et les critères d'embauche.

*Remarque :* On s'attend à ce que les données recueillies fournissent un minimum d'indications cohérentes sur au moins trois employeurs potentiels, sans nécessairement brosser un tableau complet et rigoureusement exact de la situation.

## **PHASE 2 – PRÉPARATION À LA RECHERCHE DE SON EMPLOI**

Élément 2.1 Fournit un curriculum vitae comportant ses antécédents en matière de formation et d'expérience.

Élément 2.2 Fournit une lettre de présentation comportant les éléments demandés.

*Remarque :* L'examinatrice ou l'examineur s'assurera que les candidates et les candidats ont inclus les éléments demandés, que les documents ne comportent pas de fautes et qu'ils sont présentables à un employeur.

Élément 2.3 Respecte les consignes relatives à la préparation et à la tenue d'entrevues de sélection simulées.

*Remarque :* On s'attend à ce que les candidates et les candidats respectent les consignes reçues relativement aux activités proposées.

## **PHASE 3 – ÉVALUATION DE SON POTENTIEL**

Élément 3.1 Dresse une liste de ses points forts ou des causes d'échec observés au cours des simulations d'entrevues de sélection.

*Remarque :* Cet élément-critère sera évalué au cours d'une rencontre de groupe. Le jugement ne devra pas porter sur la justesse de son diagnostic, mais plutôt sur le fait que les candidates ou les candidats se soient ouvertement prononcés sur les sujets abordés.

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS – OBJECTIF DE COMPORTEMENT**

Module 10 : 369601		Recherche d'emploi			Durée : 15 h
Activité de formation	Durée %	Indicateurs	Pond. (%)	Critères de participation	Pond. (%)
<b>PHASE 1 : Collecte d'information</b>	15				
Prendre connaissance des sources d'information pouvant être consultées afin de se préparer à la recherche d'un emploi.		1 Collecte de données.	15	1.1 A recueilli des données utiles à sa recherche d'emploi.	20
<b>PHASE 2 : Préparation à la recherche de son emploi</b>	60				
Prendre connaissance des étapes à franchir pour la recherche d'un lieu de stage et d'un emploi.					
Rédiger un curriculum vitæ et une lettre de demande d'emploi.		2 Rédaction des documents nécessaires à la recherche d'emploi.	35	2.1 A rédigé son curriculum vitæ.	15
S'informer des attitudes et des comportements à adopter ou à éviter pendant une entrevue de sélection		3 Prépare son entrevue.		2.2 A rédigé sa lettre de présentation.	15
<b>PHASE 3 : Évaluation de son potentiel</b>	25		10	2.3 A préparé l'entrevue et s'est renseigné sur les conditions de sa tenue.	30
Percevoir ses forces et ses faiblesses relativement à la recherche d'un emploi.		4 Dresse un bilan de ses forces et de ses faiblesses.	5	3.1 A fait un bilan de ses forces et de ses faiblesses a dressé une liste des moyens à prendre pour combler ses lacunes.	20

## GRILLE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

**Titre du programme :** CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES

**Code du programme :** 5230

**Titre du module :** 10 – RECHERCHE D'EMPLOI

**Code du module :** 369601

**Nom de la candidate ou du candidat :** \_\_\_\_\_

**Code permanent :** \_\_\_\_\_

**École :** \_\_\_\_\_ **Date :** \_\_\_\_\_

Phases	Éléments de participation	Jugements	
		OUI	NON
1 Collecte d'information	<b>1 Recherche d'information</b>  1.1 A recueilli des données utiles à sa recherche d'emploi.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 Préparation à la recherche de son emploi	<b>2 Rédaction et préparation</b>  2.1 A rédigé son curriculum vitae. 2.2 A rédigé sa lettre de présentation. 2.3 A préparé l'entrevue et s'est renseigné sur les conditions de sa tenue.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 Évaluation de son potentiel	<b>3 Retour sur l'activité</b>  3.1 A fait un bilan de ses forces et de ses faiblesses et a dressé une liste des moyens à prendre pour combler ses lacunes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

**Règle de verdict :** Réussite de tous les éléments de participation.

Réussite :

Échec :

**Nom de l'examinatrice ou de l'examineur :** \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_

# CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES

5230

## NOUVELLES ORGANISATIONS DU TRAVAIL

(MODULE 11)

372153

### DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

#### 1 Directives et renseignements

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à s'adapter aux particularités des nouvelles organisations du travail.

Cette épreuve est réalisée en classe par tout le groupe en même temps, en équipe suffisamment limitées pour s'assurer que tous les candidats et candidates travaillent et que chacun a une tâche à accomplir.

Chaque équipe rendra un seul travail identifié au nom de chacun de ses membres, mais chaque élève remettra une grille d'élaboration d'épreuve.

Cette grille comporte deux parties.

Première partie : chaque équipe doit répondre à des questions portant sur la nouvelle organisation du travail.

Deuxième partie : chaque équipe doit, dans le cadre d'une épreuve pratique, réaliser un processus de résolution de problème lié à l'organisation du travail, à l'aide d'une étude de cas.

Le cas pourrait être analogue à celui exposé dans le guide CEMEQ ou venir d'une autre source.

La documentation permise est le guide CEMEQ.

#### A) Précisions sur les éléments de connaissance

##### *Élément-critère 1.1*

Chaque équipe doit définir, de façon sommaire, les différentes approches de gestion des entreprises telles que le taylorisme et la production à valeur ajoutée ou associer les définitions avec leur appellation, (voir le guide CEMEQ, p. 1.58, 2.5 et suivantes).

##### *Élément-critère 1.2*

Chaque équipe doit différencier ou définir de façon sommaire les formes d'organisation du travail privilégiées par une entreprise comme l'organisation hiérarchique et la structure autonome (voir le guide CEMEQ, p. 1.70 et suivantes).

### *Élément-critère 1.3*

Chaque équipe doit associer les différents processus de production de l'entreprise - la production unitaire, la production interrompue, la production continue et la production cellulaire - avec des produits standards ou des produits sur commande. Elle ou il doit être en mesure de les définir brièvement (voir le guide CEMEQ, p. 1.39 et suivantes).

### *Élément-critère 1.4*

Chaque équipe doit être en mesure de comparer ou de décrire en ses propres termes les divers modes de gestion de la production ainsi que l'évolution des tâches que cela occasionne dans l'entreprise (voir le guide CEMEQ, p. 1.35 et suivantes).

### *Élément-critère 2.1*

Chaque équipe doit associer les instruments ou les techniques utilisés, dans l'entreprise pour l'amélioration continue de la productivité, avec leur appellation. Elle devra être en mesure de les définir de façon sommaire. On parle ici de la méthode 5S, du Kanban, du Kaisen, de la démarche qualité et de la maintenance de l'équipement (voir le guide CEMEQ, p. 2.63, 2.7 et suivantes).

### *Élément-critère 2.3*

À partir d'un problème type, chaque équipe doit énumérer différentes contributions du personnel à l'amélioration de la productivité (voir le guide CEMEQ p. 2.11).

## **B) Précisions sur les éléments-critères**

### *Éléments-critères*

À partir de la description d'un cas, les équipes doivent réaliser le QQQQCP (qui, quoi, où quand, comment, pourquoi), c'est-à-dire répondre aux questions suivantes.

- Qui est touché par le problème?
- En quoi consiste le problème?
- Où le problème se produit-il?
- Depuis combien de temps le problème se produit-il?
- Comment le problème se manifeste-t-il?
- Pourquoi est-il nécessaire de résoudre ce problème?
- Ils doivent en outre : définir clairement le problème;
- procéder à un remue-méninges pour trouver des causes possibles;
- procéder à un remue-méninges pour trouver des solutions possibles;
- déterminer la solution retenue;
- suggérer un plan d'action.

## **2 Réussite de l'épreuve**

Le seuil de réussite pour la première partie est de 25 sur une possibilité de 35 points.  
Le seuil de réussite pour la deuxième partie est de 50 sur une possibilité de 65 points.

### **3 Durée de l'épreuve**

La durée de l'épreuve est de trois heures trente minutes, soit une heure pour la première partie et deux heures trente minutes pour la deuxième partie.

## FICHE D'ÉVALUATION

<b>TITRE DU PROGRAMME</b>	Code du programme : 5230
11 – Nouvelles organisations du travail	Code du cours : 372153
Version A	
Nom de la candidate ou du candidat : _____	
École : _____	<b>RÉSULTAT :</b>
Code permanent : _____	RÉUSSITE      ÉCHEC
Date de la passation de l'épreuve : _____	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____	

OBSERVATION	OUI	NON	RÉSULTAT
<b>PREMIÈRE PARTIE : Épreuve de connaissances pratiques</b>			
<b>DEUXIÈME PARTIE : Épreuve pratique</b>			
4 Processus de résolution de problèmes			
4.1 A décrit clairement le problème.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
4.2 A déterminé les causes et les conséquences du problème.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
4.3 A choisi la solution la mieux adaptée en fonction des critères établis.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
4.4 A planifié un plan d'action réaliste.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20
<b>PREMIÈRE PARTIE</b>	<b>DEUXIÈME PARTIE</b>		
<b>RÉSULTAT</b>	<b>RÉSULTAT</b>		
/35	/65		
Résultat minimal exigé : 25	Résultat minimal exigé : 50		
Réussite <input type="checkbox"/> OUI <input type="checkbox"/> NON	Réussite <input type="checkbox"/> OUI <input type="checkbox"/> NON		

Remarques : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS - OBJECTIF DE COMPORTEMENT**

<b>Module 11 : 372153</b>		<b>Nouvelles organisations du travail</b>				<b>Durée 45 h</b>	
<b>Précisions sur le comportement attendu</b>	<b>Durée %</b>		<b>Indicateurs de performance</b>	<b>P<sub>i</sub></b>	<b>Éléments-critères</b>	<b>P<sub>e</sub></b>	<b>NQ</b>
Reconnaître les modes de gestion de la production de l'entreprise et leurs effets sur l'organisation du travail.	20	1	Les types de gestion de la production.	20	1.1 A associé ou défini les différentes approches de gestion des entreprises.	5	1
					1.2 A différencié ou défini les formes d'organisation du travail privilégiées par une entreprise.	5	1
					1.3 A associé ou défini les différents processus de production de l'entreprise.	5	1
					1.4 A comparé ou décrit les divers modes de gestion de la production ainsi que l'évolution des tâches.	5	1
Reconnaître les moyens mis en œuvre pour favoriser l'amélioration continue de la productivité.	10	2	L'amélioration continue de la productivité.	15	2.1 A associé ou défini les instruments ou les techniques utilisés dans l'entreprise pour l'amélioration continue de la productivité.	5	1
					2.2 A défini différents moyens mis en œuvre pour répondre aux exigences de la nouvelle économie.	5	1
					2.3 A énuméré les différentes contributions du personnel à l'amélioration de la productivité.	5	1
Communiquer verbalement avec son entourage.		3	Processus de communication à l'intérieur d'une équipe de travail.		3.1 A exprimé avec pertinence et persuasion son point de vue à l'intérieur d'une équipe de travail.		
Résoudre des problèmes.	50	4	Processus simple de résolution de problème.		4.1 A décrit clairement le problème.	15	
					4.2 A déterminé les causes et les conséquences du problème.	15	
					4.3 A choisi la solution la mieux adaptée en fonction des critères établis	15	
					4.4 A établi un plan d'action réaliste	15	

P<sub>i</sub> : poids relatif des indicateurs

P<sub>e</sub> : poids relatif des éléments-critères

NQ : nombre de questions

Précisions sur le comportement attendu	Durée %	Indicateurs de performance	P <sub>1</sub>	Éléments-critères	P <sub>e</sub>	NQ
Travailler en équipe.	20	5 Fondement d'une équipe de travail efficace.		5.1 Les membres de l'équipe ont déterminé les buts et les résultats à atteindre par l'équipe.		
		6 Rôles à l'intérieur de l'équipe.		6.1 Les membres de l'équipe ont établi un consensus par rapport aux règles de fonctionnement.		
		7 Étapes de planification.		7.1 Les membres de l'équipe ont déterminé le champ de responsabilité de chacun.		
		8 Processus de prise de décision par consensus.		8.1 Les membres de l'équipe ont planifié correctement le travail.		
				8.2 Les membres de l'équipe ont pris les décisions par consensus.		

## **CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES (5230)**

### **CONDUITE DE MACHINES CONVENTIONNELLES (MODULE 12)**

**369617**

#### **DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE**

##### **1 Directives et renseignements**

Cette compétence vise à développer la polyvalence de l'élève, donc sa capacité de travailler avec diverses machines.

Cette compétence peut se vérifier à l'occasion de visites de stage en respectant la grille d'élaboration de l'épreuve. Celle-ci sera adaptée au secteur choisi dans le cas où certains aspects ne seraient pas pertinents au secteur industriel en cause. L'évaluation pourra être faite conjointement avec la superviseure ou le superviseur ou encore la ou le responsable dans l'entreprise, au cours d'une mise en situation comportant une production à réaliser dans l'entreprise ou l'élève fait son stage.

##### **2 Réussite de l'épreuve**

Le seuil de réussite est de 75 sur une possibilité de 100 points.

##### **3 Durée de l'épreuve**

Il n'y a pas de durée suggérée. Il faut s'assurer, lors des visites de stage, que l'élève a réalisé les apprentissages en industrie avant de le soumettre à l'examen.

## FICHE D'ÉVALUATION

<b>CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES</b>	Code du programme : 5230
Module 12 – Conduite de machines conventionnelles	Code du cours : 369617
Version A	
Nom de la candidate ou du candidat : _____	
École : _____	<b>RÉSULTAT :</b>
Code permanent : _____	RÉUSSITE      ÉCHEC
Date de la passation de l'épreuve : _____	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____	

OBSERVATION			RÉSULTAT
		OUI    NON	
1	Planification du travail		
1.1	A fait un relevé exact des renseignements.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	0 ou 15
2	Préparation de la machinerie		
2.1	A fait le montage de la machinerie selon la pièce à fabriquer.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	0 ou 15
3	Règles relatives à la santé, à la sécurité et à la salubrité		
3.1	A respecté les règles de sécurité et de salubrité.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	0 ou 5
4	Correction des paramètres		
4.1	A corrigé les paramètres.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	0 ou 15
5	Inspection et mesurage		
5.1	A consigné les mesures des pièces de façon juste.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	0 ou 10
6	Détection des pièces non conformes		
6.1	A séparé les pièces de rebut des bonnes pièces.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	0 ou 20
7	Emballage et expédition		
7.1	A bien étiqueté et emballé les produits à expédier.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	0 ou 10
8	Rangement et nettoyage		
8.1	A suivi la procédure pour l'arrêt de la machine.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	0 ou 10
			Total : / 100

Seuil de réussite : 75 points

Remarques : \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS - OBJECTIF DE COMPORTEMENT**

Module 12 : 369617		Conduite de machines conventionnelles			Durée : 105 h	
Précisions sur le comportement attendu	Durée %	Indicateurs de performance	P <sub>i</sub>	Éléments-critères	P <sub>e</sub>	ST
Interpréter des manuels de procédure et des directives.	20	1 Repérage de l'information.	15	1.1 A fait un relevé exact des renseignements relevés dans des croquis, des schémas, des organigrammes, des dessins, des patrons ou des recettes, selon le cas.	15	P
Organiser le travail.	5					
Préparer des machines.	20	2 Préparation correcte de la machinerie et des accessoires de montage, selon le cas.	15	2.1 A fait le montage de la machinerie selon la pièce à fabriquer.	15	P
		3 Règles relatives à la santé et à la sécurité.	5	3.1 A respecté les règles de sécurité et de salubrité appropriées à la conduite d'une machine conventionnelle.	5	P
Utiliser l'équipement nécessaire à la fabrication, à l'assemblage ou à la finition.	20					
Contrôler la qualité du produit	20	4 Corriger les paramètres à la suite de la détection d'anomalies.	15	4.1 A corrigé les paramètres.	15	P
	20	5 Respect des techniques d'inspection et de mesurage.	10	5.1 A consigné les mesures des pièces de façon juste.	10	P
		6 Détection juste des pièces non conformes.	20	6.1 A séparé les pièces de rebut des bonnes pièces.	20	P
Préparer les produits pour la manutention ou l'expédition.	10	7 Respect des directives pour l'étiquetage et l'emballage des produits.	10	7.1 A bien étiqueté et emballé les produits à expédier.	10	P
Ranger et nettoyer le poste de travail.	5	8 Respect de la procédure pour l'arrêt des machines et la fermeture du poste de travail.	10	8.1 A suivi la procédure pour l'arrêt de la machine.	10	P

P<sub>i</sub> : poids relatif des indicateurs

P<sub>e</sub> : poids relatif des éléments de connaissances

St : Stratégie d'évaluation C : connaissance pratique, P : pratique

## **CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES (5230)**

### **CONDUITE D'UN SYSTÈME DE PRODUCTION AUTOMATISÉ (MODULE 13)**

**369627**

#### **DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE**

##### **1 Directives et renseignements**

Cette compétence vise à développer la polyvalence de l'élève, donc sa capacité de travailler avec diverses machines.

Cette compétence peut se vérifier à l'occasion de visites de stage en respectant la grille d'élaboration de l'épreuve. Celle-ci sera adaptée au secteur choisi, dans le cas où certains aspects ne seraient pas pertinents au secteur industriel en cause. L'évaluation pourra être faite conjointement avec la superviseure ou le superviseur ou encore la ou le responsable dans l'entreprise, au cours d'une mise en situation comportant une production à réaliser dans l'entreprise ou l'élève fait son stage.

##### **2 Réussite de l'épreuve**

Le seuil de réussite est de 75 sur une possibilité de 100 points.

##### **3 Durée de l'épreuve**

Il n'y a pas de durée suggérée. Il faut s'assurer, lors des visites de stage, que l'élève a réalisé les apprentissages en industrie avant de le soumettre à l'examen.

## FICHE D'ÉVALUATION

<b>CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES</b>	Code du programme : 5230
Module 13 – Conduite d'un système de production automatisé	Code du cours : 369627
Version A	
Nom de la candidate ou du candidat : _____	
École : _____	<b>RÉSULTAT :</b>
Code permanent : _____	RÉUSSITE      ÉCHEC
Date de la passation de l'épreuve : _____	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Signature de l'examinatrice ou de l'examinateur : _____	

OBSERVATION		RÉSULTAT		
		OUI	NON	
1	Repérage de l'information			
1.1	A fait un relevé exact des renseignements.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2	Préparation de la matière première			
2.1	A bien préparé la matière première, conformément aux directives et aux normes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
3	Préparation de la machinerie			
3.1	A préparé la machinerie selon le produit à fabriquer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
4	Marche à suivre			
4.1	A introduit de façon correcte le programme dans la machine.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
4.2	A entré les données, conformément aux directives.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
5	Règles de santé et de sécurité			
5.1	A respecté les règles de sécurité.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
6	Correction des paramètres			
6.1	A corrigé et réglé les paramètres de fabrication.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20

OBSERVATION		OUI		NON		RÉSULTAT
7	Inspection et mesurage					
7.1	A consigné les mesures des pièces de façon juste.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			0 ou 10
8	Détection de pièces non conformes					
8.1	A séparé les pièces de rebut des bonnes pièces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			0 ou 10
9	Étiquetage et emballage					
9.1	A bien étiqueté et emballé les produits à expédier.					0 ou 5
10	Marche à suivre					
10.1	A suivi la procédure pour l'arrêt de la machine.					0 ou 5
<b>Total :</b>						<b>/ 100</b>
Seuil de réussite : 75 points						

Remarques : \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS - OBJECTIF DE COMPORTEMENT**

Module 13 : 369627		Conduite d'un système de production automatisé				Durée 105 h	
Précisions sur le comportement attendu	Durée %	Indicateurs de performance	P <sub>i</sub>	Éléments-critères	P <sub>e</sub>	ST	
Interpréter des manuels de procédure et des directives.	20	1 Repérage de l'information.	10	1.1 A fait un relevé exact des renseignements relevés dans des croquis, des schémas, des organigrammes, des dessins, des patrons ou des recettes, selon le cas.	10	P	
Organiser le travail.	10	2 Préparation de la matière première, conformément aux directives et aux normes.	5	2.1 A bien préparé la matière première, conformément aux directives et aux normes.	5	P	
Contrôler le déroulement d'un procédé automatisé.	40	3 Préparation appropriée de la machinerie.	10	3.1 A préparé la machinerie selon le produit à fabriquer.	10	P	
		4 Respect de la marche à suivre pour y introduire le programme.	15	4.1 A introduit, de façon correcte, le programme dans la machine.	15	P	
			10	4.2 A entré les données, conformément aux directives.	10	P	
		5 Règle relative à la santé et à la sécurité.	10	5.1 A respecté les règles de sécurité et de salubrité appropriées à la conduite d'une machine de production automatisée.	10	P	
		6 Corrige et règle, à l'ordinateur ou au panneau de contrôle, les paramètres associés à une anomalie.	20	6.1 A corrigé et réglé les paramètres de fabrication.	20	P	
Contrôler la qualité du produit.	10	7 Respect des techniques d'inspection et de mesurage.	10	7.1 A consigné les mesures des pièces de façon juste.	10		
		8 Détection des pièces non conformes aux exigences.	10	8.1 A séparé les pièces de rebut des bonnes pièces.	10	P	

Précisions sur le comportement attendu	Durée %	Indicateurs de performance	P <sub>i</sub>	Éléments-critères	P <sub>e</sub>	ST
Préparer les produits pour la manipulation ou l'expédition.	10	9 Respect des directives pour l'étiquetage et l'emballage des produits.	5	9.1 A bien étiqueté et emballé les produits à expédier.	5	P
Ranger et nettoyer le poste de travail.	10	10 Respect de la marche à suivre pour l'arrêt des machines et la fermeture du poste de travail.	5	10.1 A suivi la procédure d'arrêt de la machine.	5	P

## **CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES (5230)**

### **ENTRETIEN DE LA MACHINERIE (MODULE 14)**

**369636**

#### **DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE**

##### **1 Directives et renseignements**

Cette compétence vise à développer chez la personne le sens mécanique ainsi que la capacité à détecter les anomalies de fonctionnement et à effectuer un entretien préventif.

Cette épreuve se fait à partir de questions sur une machine; chaque candidate ou candidat participe à une mise en situation.

Dans cette épreuve, il serait judicieux de jumeler les éléments-critère 1.1, 3.4, 1.3, 3.1, 2.1 et 2.2. Pour l'élément-critère 1.2 un petit ajustement de courroie serait suffisant.

Pour l'élément-critère 1.4, une question théorique est associée à une mise en situation. À la fin, les éléments-critères 3.2 et 3.3 seront sanctionnés par la recherche de points précis, dans un atelier, sur les sujets choisis.

##### **2 Réussite de l'épreuve**

Le seuil de réussite est de 75 sur une possibilité de 100 points.

##### **3 Durée de l'épreuve**

La durée de cette épreuve est de deux heures.

## FICHE D'ÉVALUATION

<b>CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES</b>	Code du programme : 5230
Module 14 – Entretien de la machinerie	Code du cours : 369636
Version A	
Nom de la candidate ou du candidat : _____	
École : _____	<b>RÉSULTAT :</b>
Code permanent : _____	<b>RÉUSSITE</b> <b>ÉCHEC</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Date de la passation de l'épreuve : _____	
Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____	

OBSERVATION		RÉSULTAT	
		OUI	NON
1	Vérification		
1.1	A vérifié avec justesse les points de contrôle déterminés.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Ajustement		
2.1	A bien ajusté les composants, conformément aux directives.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Lubrification		
3.1	A bien respecté les points de lubrification.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Nettoyage		
4.1	A choisi la méthode de nettoyage appropriée aux composants.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	Diagnostic.		
5.1	A déterminé la source des bruits, des odeurs ou des vibrations insolites.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Repérage des pièces défectueuses		
6.1	A déterminé la pièce défectueuse ou la panne dans le système.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

OBSERVATION			RÉSULTAT
		OUI	NON
7	Recherche d'information		
7.1	A relevé dans le manuel d'entretien l'information pertinente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8	Mesures de prévention		
8.1	A respecté les mesures de prévention en matière de santé et de sécurité.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9	Propreté des lieux		
9.1	A gardé son environnement propre, avec ordre et méthode.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10	Fiche d'entretien		
10.1	A bien rempli la fiche, conformément à l'entretien effectué.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			Total : / 100
Seuil de réussite : 75 points			

Remarques :

---



---



---

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS – OBJECTIF DE COMPORTEMENT**

**Module 14 : 369636**

**Entretien de la machinerie Durée : 90 h**

Précisions sur le comportement attendu	Durée %	Indicateurs de performance	P <sub>1</sub>	Éléments-critères	P <sub>e</sub>	St
Effectuer des travaux prévus au calendrier d'entretien.	30	1 Vérification correcte des points de contrôle déterminés.	35	1.1 A vérifié avec justesse les points de contrôle déterminés.	5	P
		2 Ajustements des composants, conformément aux directives.		2.1 A bien ajusté les composants, conformément aux directives.	15	P
		3 Respect des points de lubrification recommandés.		3.1 A bien respecté les points de lubrification.	10	P
		4 Nettoyage soigné des composants.		4.1 A choisi la méthode de nettoyage appropriée aux composants.	5	P
Détecter des anomalies de fonctionnement.	20	5 Détection pertinente de bruits, d'odeurs ou de vibrations insolites.	15	5.1 A déterminé la source des bruits, des odeurs ou des vibrations insolites.	5	P
		6 Localisation juste du composant défectueux du système.		6.1 A déterminé la pièce défectueuse ou la panne dans le système.	10	P
Remplacer des composants simples.	30	7 Respect des instructions du manuel d'entretien.	25	7.1 A relevé dans le manuel d'entretien l'information pertinente.	25	P
		8 Respect des mesures de prévention en matière de santé et de sécurité.	5	8.1 A respecté les mesures de prévention en matière de santé et de sécurité.	5	P
Nettoyer et ranger l'aire de travail.	10	9 Propreté des machines et des lieux.	10	9.1 A gardé son environnement propre, avec ordre et méthode.	10	P
Remplir la fiche d'entretien.	10	10 Fiche d'entretien remplie avec exactitude.	10	10.1 A bien rempli la fiche, conformément à l'entretien effectué.	10	P

## CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES (5230)

### INTÉGRATION AU MARCHÉ DU TRAVAIL (MODULE 15 )

369647

#### DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

##### 1 Directives et renseignements

La candidate ou le candidat doit d'abord remplir le questionnaire relié au stage et indiquer le choix de secteur qu'il privilégie.

Durant le stage, elle ou il doit noter ses activités journalières.

À la fin de son stage, elle ou il doit produire un rapport sur ses activités.

Enfin, au cours d'une rencontre de groupe, elle ou il doit présenter son expérience en milieu de travail.

S'assurer que l'employeur respecte les directives du stage par des visites sporadiques.

##### 2 Suggestions

Pour la réalisation de l'évaluation, il serait avantageux de préparer :

- un document relatif à la recherche d'un lieu de stage. Ce document pourra renfermer l'information sur les coordonnées de la ou du stagiaire, le choix de secteur, le choix du lieu de stage, etc.;
- un modèle de rapport de stage que la ou le stagiaire aura à compléter après le stage;
- une fiche d'évaluation de la ou du stagiaire comprenant, entre autres, l'évaluation de sa réalisation des tâches, de son comportement et de ses qualités.

##### 3 Réussite de l'épreuve

Les éléments-critères 4.1, 6.1 et 7.1 seront évalués à partir de l'appréciation fournie par l'entreprise.

Le seuil de réussite est de 75 sur une possibilité de 100 points.

Dans le cas où la candidate ou le candidat refuserait de faire son stage en entreprise, que celui-ci ait été choisi par la candidate ou le candidat par le centre ou par les deux, il y aura échec.

## GRILLE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

### CONDUITE DE MACHINES INDUSTRIELLES

Code du programme : 5230

Module 15 : Intégration au marché du travail

Code du cours : 369647

Version A

Nom de la candidate ou du candidat : \_\_\_\_\_

École : \_\_\_\_\_

RÉSULTAT :

Code permanent : \_\_\_\_\_

RÉUSSITE

ÉCHEC



Date de la passation de l'épreuve : \_\_\_\_\_

Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : \_\_\_\_\_

PHASE	OBSERVATION	OUI	NON
1 Démarche de recherche de stage	1 S'applique à comprendre l'organisation pratique du stage et les responsabilités qui lui sont attribuées.		
	1.1 A discuté de l'organisation de son stage à l'aide de documents d'information.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	2 Participe à la recherche d'un lieu de stage.		
	2.1 A préparé un plan de recherche d'emploi.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	3 S'efforce de cerner les caractéristiques de l'organisation physique du lieu de stage.		
	3.1 A pris contact avec les employeurs et visité le lieu de stage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 Réalisation d'activités en milieu de travail	4 Observe attentivement le contenu et l'organisation du travail.		
	4.1 A adopté un comportement professionnel.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	5 Participe activement à l'exécution de différentes tâches relevant du métier.		
	5.1 A exécuté son travail selon les méthodes, les techniques et les normes établies.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	6 Respecte les directives de l'entreprise en ce qui concerne les activités qu'on l'autorise à exécuter, les horaires de travail et les autres règles.		
	6.1 S'est appliqué à respecter les directives de l'entreprise concernant les activités, l'horaire de travail, etc.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	7 Applique les normes sur la santé et la sécurité au travail en vigueur dans son lieu de stage.		
	7.1 S'est efforcé de respecter les normes de santé et de sécurité au travail en vigueur dans l'entreprise.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	8 S'informe régulièrement des particularités des méthodes et des techniques appliquées ainsi que des outils de travail utilisés.		
	8.1 S'est informé sur les techniques employées pour réparer et entretenir l'équipement.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9 S'applique à produire des rapports quotidiens de ses observations sur les tâches exécutées.			
9.1 A commenté, dans son journal quotidien, certains points de la rétroaction reçue.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

PHASE	OBSERVATION	OUI	NON
3 Évaluation du stage et de la formation reçue	10 Fait partager aux élèves son expérience en milieu de travail, à partir de son rapport.		
	10.1 A énuméré les principales tâches et opérations réalisées et précisé la nature de sa participation (individuelle ou d'équipe).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	10.2 A évalué son orientation professionnelle en comparant les aspects et exigences du métier avec ses goûts, ses aptitudes et ses champs d'intérêt.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	10.3 A comparé, à l'aide de quelques exemples, la réalité du milieu de travail et la formation reçue.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	10.4 A discuté de sa perception du milieu de stage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>TOTAL :</b>		<b>/ 13</b>	
<p><b>Seuil de réussite : neuf « OUI » sur treize,</b> y compris les éléments 3.1, 5.1, 6.1, 7.1, 9.1 et 10.2.</p>			

Remarques :

---



---



---



---



---



---



---



---



---



---

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE SPÉCIFICATIONS - OBJECTIF DE SITUATION**

Module 15 : 369647		Intégration au marché du travail			Durée : 105 heures	
Activités de formation	Durée (%)	Indicateurs	Pond. (%)	Critères de participation	Pond. (%)	
<b>PHASE 1 : Démarche de recherche d'un stage</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Prendre connaissance de l'information et des modalités relatives au stage.</li> <li>• Définir ses attentes et ses besoins au regard du stage.</li> <li>• Repérer des entreprises aptes à répondre à ses attentes et à ses besoins.</li> </ul>	20	1. S'applique à comprendre l'organisation pratique du stage et les responsabilités qui lui sont attribuées.	5	1.1 A discuté de l'organisation de son stage à l'aide de documents d'information.	5	
		2. Participe à la recherche d'un lieu de stage.	10	2.1 A préparé un plan de recherche d'emploi.	10	
		3. S'efforce de cerner les caractéristiques de l'organisation physique du lieu de stage.	5	3.1 A pris contact avec les employeurs et visité le lieu de stage.	5	
<b>PHASE 2 : Accomplissement d'activités en milieu de travail</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Observer le contexte de travail : types de produits fabriqués et techniques utilisées, structure interne et conditions de travail, santé et sécurité au travail, relations interpersonnelles, etc.</li> <li>• S'intégrer à l'équipe de travail.</li> <li>• Observer ou effectuer différentes tâches professionnelles ou participer à leur exécution.</li> <li>• Produire un bref rapport de ses observations sur le contexte de travail et sur les tâches effectuées dans l'entreprise.</li> </ul>	60	4. Observe attentivement le contenu et l'organisation du travail.	5	4.1 A adopté un comportement professionnel.	5	
		5. Participe activement à l'exécution de différentes tâches relevant du métier.	25	5.1 A exécuté son travail selon les méthodes, les techniques et les normes établies.	25	
		6. Respecte les directives de l'entreprise en ce qui concerne les activités qu'on l'autorise à exécuter, les horaires de travail et les autres règles.	5	6.1 S'est appliqué à respecter les directives de l'entreprise concernant les activités, l'horaire de travail, etc.	5	
		7. Applique les normes sur la santé et la sécurité au travail en vigueur dans son lieu de stage.	5	7.1 S'est efforcé de respecter les normes de santé et de sécurité au travail en vigueur dans l'entreprise.	5	

Activités de formation	Durée (%)	Indicateurs	Pond. (%)	Critères de participation	Pond. (%)
		8. S'informe régulièrement des particularités des méthodes et des techniques appliquées ainsi que des outils de travail utilisés.	10	8.1 S'est informé sur les techniques employées pour réparer et entretenir l'équipement.	10
		9. S'applique à produire des rapports quotidiens de ses observations sur les tâches exécutées.	10	9.1 A commenté, dans son journal quotidien, certains points de la rétroaction reçue.	10
<p><b>PHASE 3 : Évaluation du stage et de la formation reçue</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Établir des liens entre ses interventions en milieu de travail et les connaissances acquises en cours de formation.</li> <li>Discuter de la justesse de sa perception du métier avant et après le stage : milieu de travail, pratiques professionnelles, etc.</li> <li>Discuter des conséquences du stage sur le choix d'un emploi (aptitudes, goûts et champs d'intérêt).</li> </ul>	20	10. Fait partager aux élèves son expérience en milieu de travail, à partir de son rapport.	20	<p>10.1 A énuméré les principales tâches et opérations réalisées et précisé la nature de sa participation (individuelle ou d'équipe).</p> <p>10.2 A évalué son orientation professionnelle en comparant les aspects et exigences du métier avec ses goûts, ses aptitudes et ses champs d'intérêt.</p> <p>10.3 A comparé, à l'aide de quelques exemples, la réalité du milieu de travail et la formation reçue.</p> <p>10.4 A discuté de sa perception du milieu de stage.</p>	5 5 5 5

