

Production industrielle de vêtements

Secteur
de formation

18

Cuir, textile
et habillement

5252

Production industrielle de vêtements

Secteur
de formation

18

Cuir, textile
et habillement

Formation professionnelle et technique
et formation continue

Direction générale des programmes
et du développement

© Gouvernement du Québec
Ministère de l'Éducation, 2004 – 03-01238
ISBN 2-550- 42318-6

Dépôt légal – Bibliothèque nationale du Québec, 2004

ÉQUIPE DE PRODUCTION

Rédaction

Pascale Bonetto, enseignante
Commission scolaire de Montréal

Martine Boulet, enseignante
Commission scolaire de la Capitale

Révision linguistique

Sous la responsabilité des Services linguistiques
du Ministère

Éditique

Manon Claude, secrétaire
Direction des programmes

Coordination

Thérèse Trudeau
Responsable de l'ingénierie de la formation
Ministère de l'Éducation

TABLE DES MATIÈRES

INTRODUCTION	1
--------------------	---

PREMIÈRE PARTIE

MODÈLE DE PLANIFICATION PÉDAGOGIQUE

1 Concept de compétence	7
2 Composantes du modèle de planification pédagogique.....	7
3 Processus de planification pédagogique	7
4 Phases d'acquisition d'une compétence	10
5 Cadre d'évaluation.....	17

RENSEIGNEMENTS SUR LE PROGRAMME

Synthèse du programme d'études	21
Matrice des compétences	23

ÉLÉMENTS DE LA PLANIFICATION PÉDAGOGIQUE DU PROGRAMME

Logigramme de la séquence d'enseignement	27
Proposition d'intentions pédagogiques	29

DEUXIÈME PARTIE

GUIDE DE LECTURE D'UN TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION, D'UNE DESCRIPTION D'ÉPREUVE ET D'UNE FICHE D'ÉVALUATION	35
---	----

TABLEAUX D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION, DESCRIPTION D'ÉPREUVES, FICHES D'ÉVALUATION

Module 1 – Métier et formation
Module 2 – Rendement, santé et sécurité
Module 3 – Machines à coudre industrielles
Module 4 – Opérations de couture
Module 5 – Détails de vêtements
Module 6 – Sections de pantalons
Module 7 – Sections de robes ou de chemisiers
Module 8 – Sections de vêtements doublés

Module 9 – Finition de vêtements

Module 10 – Vêtements de sport

Module 11 – Travail d'équipe

Module 12 – Recherche d'emploi

Module 13 – Intégration au milieu de travail

INTRODUCTION

Le document *Tableaux d'analyse et de planification* (TAP) est un instrument qui s'inscrit dans une stratégie de soutien à la planification pédagogique. Il a pour but de faciliter le travail nécessaire à la mise en application du programme. Il peut être considéré comme une interface entre le programme d'études produit par le ministère de l'Éducation et les travaux d'élaboration d'activités d'apprentissage et de production de matériel d'apprentissage et d'évaluation sous la responsabilité des établissements de formation professionnelle.

Ce document a été conçu de manière à assurer une plus grande cohérence entre les objectifs du programme d'études et les moyens pris pour les atteindre et les vérifier, et d'autre part, une meilleure intégration de l'évaluation, autant formative que sommative, au processus d'enseignement et d'apprentissage. La présentation de tous ces renseignements dans un seul document facilitera la planification pédagogique.

La stratégie de soutien à la planification pédagogique mise de l'avant implique la participation des enseignantes et enseignants du réseau, de manière plus restreinte, au moment de définir les principaux éléments de la planification pédagogique, et de façon élargie, dans la production des activités d'apprentissage.

Afin de faciliter la participation du personnel enseignant et de favoriser le partage des productions des activités d'apprentissage, le document *Tableaux d'analyse et de planification* (TAP) est disponible par le biais d'Internet, sur le site de l'Inforoute FPT. De plus, le forum des activités d'apprentissage mis à la disposition des enseignantes et enseignants d'un programme leur permettra de présenter, d'échanger et de consulter des activités d'apprentissage.

Le document est divisé en deux grandes parties. Dans la première, on présente les caractéristiques du modèle de planification pédagogique retenu, des renseignements sur le programme ainsi que des éléments de la planification pédagogique propres au programme. Dans la deuxième partie, on trouve un guide de lecture des différents tableaux, et pour chacun des modules du programme d'études, un tableau d'analyse et de planification comprenant des renseignements relatifs à l'apprentissage et à l'évaluation, une description d'épreuve et une fiche d'évaluation.

PREMIÈRE PARTIE

MODÈLE DE PLANIFICATION PÉDAGOGIQUE

Le modèle de planification pédagogique retenu se veut cohérent avec :

- les caractéristiques des programmes définis par compétences;
- une vision de l'apprentissage facilitant la construction des compétences;
- les principes d'évaluation des apprentissages en formation professionnelle;
- la possibilité d'impliquer de façon accrue les enseignantes et enseignants de formation professionnelle dans la planification pédagogique, tant au niveau de l'apprentissage que de l'évaluation.

1 CONCEPT DE COMPÉTENCE

- La compétence est un pouvoir d'agir, de réussir et de progresser
- qui permet de réaliser adéquatement des tâches ou des activités de travail
- et qui se fonde sur un ensemble organisé de savoirs (connaissances, habiletés de divers domaines, perceptions, attitudes, etc.)

2 COMPOSANTES DU MODÈLE DE PLANIFICATION PÉDAGOGIQUE

Le modèle de planification pédagogique retenu comprend les éléments suivants :

- un logigramme de la séquence d'enseignement;
- une proposition d'intentions pédagogiques;
- des tableaux d'analyse et de planification qui incluent :
 - des objets de formation, des balises et des activités d'apprentissage pour chacune des compétences d'un programme d'études;
 - des indicateurs et des critères d'évaluation accompagnés de leur pondération respective, des stratégies d'évaluation, autant pour l'évaluation formative que de sanction, pour chacune des compétences d'un programme d'études;
- des descriptions d'épreuves et des fiches d'évaluation.

3 PROCESSUS DE PLANIFICATION PÉDAGOGIQUE

En formation professionnelle, le modèle de planification pédagogique retenu fait en sorte que certains éléments de la planification pédagogique sont définis par une équipe composée de spécialistes de contenu, d'un conseiller en élaboration de programme et d'un responsable de l'évaluation alors que d'autres éléments sont sous la responsabilité des enseignantes et enseignants du programme d'études visé. Le processus de planification pédagogique décrit ci-dessous tient compte de ce partage des responsabilités. Il comporte les étapes suivantes :

- 1^{re} étape : Examiner le programme d'études
- 2^e étape : Examiner le logigramme de la séquence d'enseignement
- 3^e étape : Prendre connaissance des intentions pédagogiques proposées, adapter la proposition et déterminer des moyens permettant d'en tenir compte dans son enseignement
- 4^e étape : S'approprier les indications présentées dans les tableaux d'analyse et de planification

- 5^e étape : Déterminer un ordre d'enseignement des différents objets, élaborer des activités d'apprentissage et produire du matériel d'apprentissage et d'évaluation
- 6^e étape : Prévoir l'organisation matérielle de son enseignement

1^{re} étape : Examiner le programme d'études

Le processus de planification pédagogique doit débiter par une lecture attentive du programme d'études. L'enseignante ou l'enseignant aurait avantage à consulter l'ensemble des objectifs opérationnels pour avoir une vision globale des compétences à acquérir.

De plus, l'enseignante ou l'enseignant devrait s'attarder à faire un examen approfondi de la matrice des compétences afin de bien saisir les relations entre les compétences particulières et générales ainsi que les liens fonctionnels qui y sont représentés.

Dans le présent document, on retrouve dans la section *Renseignements sur le programme*, la synthèse du programme d'études ainsi que la matrice des compétences.

2^e étape : Examiner le logigramme de la séquence d'enseignement

L'enseignante ou l'enseignant devrait prendre connaissance du logigramme de la séquence d'enseignement afin de bien comprendre l'ordre général d'acquisition des compétences et d'identifier les compétences préalables à d'autres compétences, les compétences pour lesquelles il n'y a pas de préalables stricts, les compétences qui devraient ou qui pourraient être acquises en parallèle.

On retrouve le logigramme de la séquence d'enseignement dans la section *Éléments de la planification pédagogique*.

3^e étape : Prendre connaissance des intentions pédagogiques proposées, adapter la proposition et déterminer des moyens permettant d'en tenir compte dans son enseignement

Les intentions pédagogiques sont des visées éducatives qui s'appuient sur des valeurs et préoccupations importantes et qui servent de guide aux interventions auprès de l'élève. Elles incitent l'enseignante ou l'enseignant à intervenir dans une direction donnée chaque fois qu'une situation s'y prête. Elles sont de nature continue et permettent, particulièrement, de développer chez l'élève des habitudes, des attitudes ou des capacités qui débordent le champ des objectifs du programme.

Les enseignantes et les enseignants devraient prendre connaissance des intentions pédagogiques proposées par l'équipe de production, adapter ou enrichir cette proposition et déterminer des moyens permettant d'en tenir compte dans leur enseignement.

On retrouve une proposition d'intentions pédagogiques dans la section *Éléments de la planification pédagogique*.

4^e étape : S'approprier les indications présentées dans les tableaux d'analyse et de planification

Il s'agit de procéder à l'étude des tableaux liés aux modules du programme. Bien que généralement une enseignante ou un enseignant ne soit responsable que d'un module ou de quelques uns, il est important qu'elle ou il prenne connaissance de l'ensemble des tableaux d'analyse et de planification pour bien comprendre la répartition des objets de formation, des balises, des indicateurs et des critères d'évaluation sur l'ensemble du programme d'études.

L'étude des tableaux d'analyse et de planification présuppose une bonne compréhension du modèle de planification pédagogique retenu, et plus particulièrement, du processus d'acquisition d'une compétence qui est présenté au point 4 de la présente section. Les objectifs opérationnels, la matrice des compétences et la proposition d'intentions pédagogiques sont aussi utiles à la compréhension de l'information présentée dans les tableaux d'analyse et de planification.

On retrouve un *Guide de lecture d'un tableau d'analyse et de planification* ainsi que pour chaque module, un *Tableau d'analyse et de planification* dans la deuxième partie du présent document.

5^e étape : Déterminer un ordre d'enseignement des différents objets, élaborer des activités d'apprentissage et produire du matériel d'apprentissage et d'évaluation.

Dans les tableaux d'analyse et de planification, les objets de formation sont présentés en fonction de la structure de l'objectif opérationnel et non nécessairement selon un ordre d'enseignement. L'enseignante ou l'enseignant aura à établir l'ordre d'enseignement qui lui paraît le plus souhaitable. Ensuite, elle ou il aura à élaborer des activités d'apprentissage et à produire du matériel d'apprentissage.

La production d'activités d'apprentissage s'effectuera en se référant aux données du tableau d'analyse et de planification (phases d'acquisition, objets de formation, balises) et sera facilitée par l'utilisation du tableau 3, *Nature des activités d'apprentissage en fonction des phases d'acquisition d'une compétence*, et du tableau 4, *Environnement de formation en fonction des phases d'acquisition d'une compétence*, qui se retrouvent au point 4 de la présente section.

En ce qui a trait à l'évaluation formative, l'enseignante ou l'enseignant devra préparer du matériel, en se référant aux critères d'évaluation dans le tableau d'analyse et de planification, et faire en sorte que les activités d'évaluation formative soient intégrées aux activités d'apprentissage. Quant à l'évaluation pour la sanction, les enseignantes et enseignants devront se conformer aux indications relatives à cette dernière dans le *Tableau d'analyse et de planification* du module concerné, puisqu'elles sont prescriptives. La préparation du matériel d'évaluation en vue de la sanction doit se faire en se référant aux documents *Description de l'épreuve*, *Description de la participation* et *Fiche d'évaluation* qui accompagnent chacun des tableaux d'analyse et de planification d'un module.

Le *Cadre d'évaluation* présenté au point 5 de la présente section ainsi que le *Guide de lecture d'un tableau d'analyse et de planification*, d'une *description d'épreuve* et d'une *fiche d'évaluation* présenté dans la deuxième partie du document sont utiles à cette étape-ci.

6^e étape : Prévoir l'organisation matérielle de son enseignement

L'enseignante ou l'enseignant devra planifier l'organisation matérielle de son enseignement en se référant aux indications contenues dans le guide d'organisation. Pour établir le type d'aménagement ou le contexte requis, les enseignantes et les enseignants pourront consulter le tableau 4 *Environnements de formation en fonction des phases d'acquisition d'une compétence* présenté au point 4 de la présente section.

4 PHASES D'ACQUISITION D'UNE COMPÉTENCE

Pour structurer la démarche d'analyse, il est utile de se reporter à un processus général d'acquisition d'une compétence. Dans le processus retenu, cinq grandes phases mènent à l'acquisition d'une compétence :

- Exploration;
- Apprentissage de base;
- Intégration-entraînement;
- Transfert;
- Enrichissement.

La phase d'exploration a pour objet de mettre en évidence la pertinence des compétences à acquérir de façon à accroître la motivation de l'élève et à faciliter les apprentissages. Elle peut permettre également de confirmer l'orientation professionnelle d'une personne et faciliter son insertion en formation.

La phase d'apprentissage de base porte sur les fondements mêmes de la compétence, c'est-à-dire sur l'ensemble des connaissances, des habiletés de divers domaines, des attitudes et des perceptions qui permettront d'exécuter adéquatement la tâche ou l'activité de travail ou de vie professionnelle. C'est en quelque sorte le «bagage génétique» et l'aspect potentiel de la compétence qui sont développés au cours de cette phase.

La phase d'intégration-entraînement se rapporte à la dimension plus «opérationnelle» de la compétence. Elle a pour objet l'intégration des apprentissages de base aux étapes d'exécution de la tâche ou de l'activité. Elle sert également à faire l'apprentissage de la tâche ou de l'activité elle-même, par un entraînement progressif tout le long des étapes d'exécution de cette tâche ou de cette activité, jusqu'à son exercice complet selon des performances déterminées.

La phase de transfert a particulièrement pour objet les adaptations nécessaires au transfert et à la mise en œuvre de la compétence (déjà acquise pour l'essentiel) dans un contexte de travail, réel ou simulé, et selon les performances exigées à l'entrée sur le marché du travail.

La phase d'enrichissement, enfin, permet, à l'occasion, d'aller au-delà du seuil de performance exigé au moment de la mise en œuvre de la compétence. Elle peut aussi avoir pour objet l'acquisition de compétences supplémentaires.

Il est important de noter que, pour être complète, l'acquisition d'une compétence devrait comporter au minimum les trois grandes phases suivantes : apprentissage de base, entraînement et transfert. De plus, il est toujours souhaitable de faire commencer les apprentissages par des activités liées à la phase d'exploration. De telles activités servent à mettre en évidence la perti-

nence des acquisitions que s'apprête à faire l'élève; elles permettent de situer les élèves par rapport à la profession et par rapport au programme d'études. Le tableau 1, *Phases d'acquisition d'une compétence*, présenté à la page suivante illustre les grandes phases du processus d'acquisition d'une compétence et met en évidence l'intégration progressive des apprentissages.

Note : Bien que l'intégration et le transfert se réalisent à divers moments des apprentissages, deux moments privilégiés sont mis en évidence dans ce processus d'acquisition d'une compétence : la phase d'intégration-entraînement et celle de transfert.

Le processus d'acquisition d'une compétence retenu a une incidence directe sur le choix des objets de formation, des activités d'apprentissage et des environnements de formation. Dans les tableaux qui suivent, on fournit des indications relatives aux différents choix en fonction des phases d'acquisition d'une compétence :

- Le tableau 2, *Objets de formation en fonction des phases d'acquisition d'une compétence*, met en évidence les caractéristiques des objets de formation selon les différentes phases d'acquisition d'une compétence.
- Le tableau 3, *Activités d'apprentissage en fonction des phases d'acquisition d'une compétence*, présente la nature des activités d'apprentissage en fonction des différentes phases d'acquisition d'une compétence.
- Le tableau 4, *Environnement en fonction des phases d'acquisition d'une compétence*, suggère les environnements possibles pour chacune des phases d'acquisition d'une compétence.

TABLEAU 1 : GRANDES PHASES D'ACQUISITION D'UNE COMPÉTENCE

Continuum d'intégration des apprentissages et d'insertion professionnelle

EXPLORATION	APPRENTISSAGE DE BASE	INTÉGRATION- ENTRAÎNEMENT	TRANSFERT	ENRICHISSEMENT
Orientation professionnelle ou insertion en formation, ou encore, motivation et démarrage	Acquisition ou développement des connaissances, des habiletés de divers domaines, des perceptions et des attitudes de base, et leur intégration	Intégration des apprentissages au moment des étapes d'entraînement à la tâche ou à l'activité professionnelle, et progression des performances	Mise en œuvre de la compétence dans un nouveau contexte	Acquisition ou développement d'une compétence au-delà du seuil exigé
	Compétence générale de nature plus fondamentale et plus transférable			
	Compétence particulière portant sur la maîtrise des tâches			

Ce tableau est en quelque sorte un instantané d'un processus général d'acquisition d'une compétence. Il sert ici à faciliter la démarche d'analyse. Dans la réalité, ce processus est dynamique et implique des mouvements de va-et-vient, certaines inversions et des activités qui peuvent être combinées à d'autres. Il ne faut donc pas voir le processus présenté ici comme strictement linéaire ou compartimenté. D'ailleurs, les flèches dans les deux sens, au tableau 4, entre les phases principales du processus, servent à indiquer ces multiples possibilités.

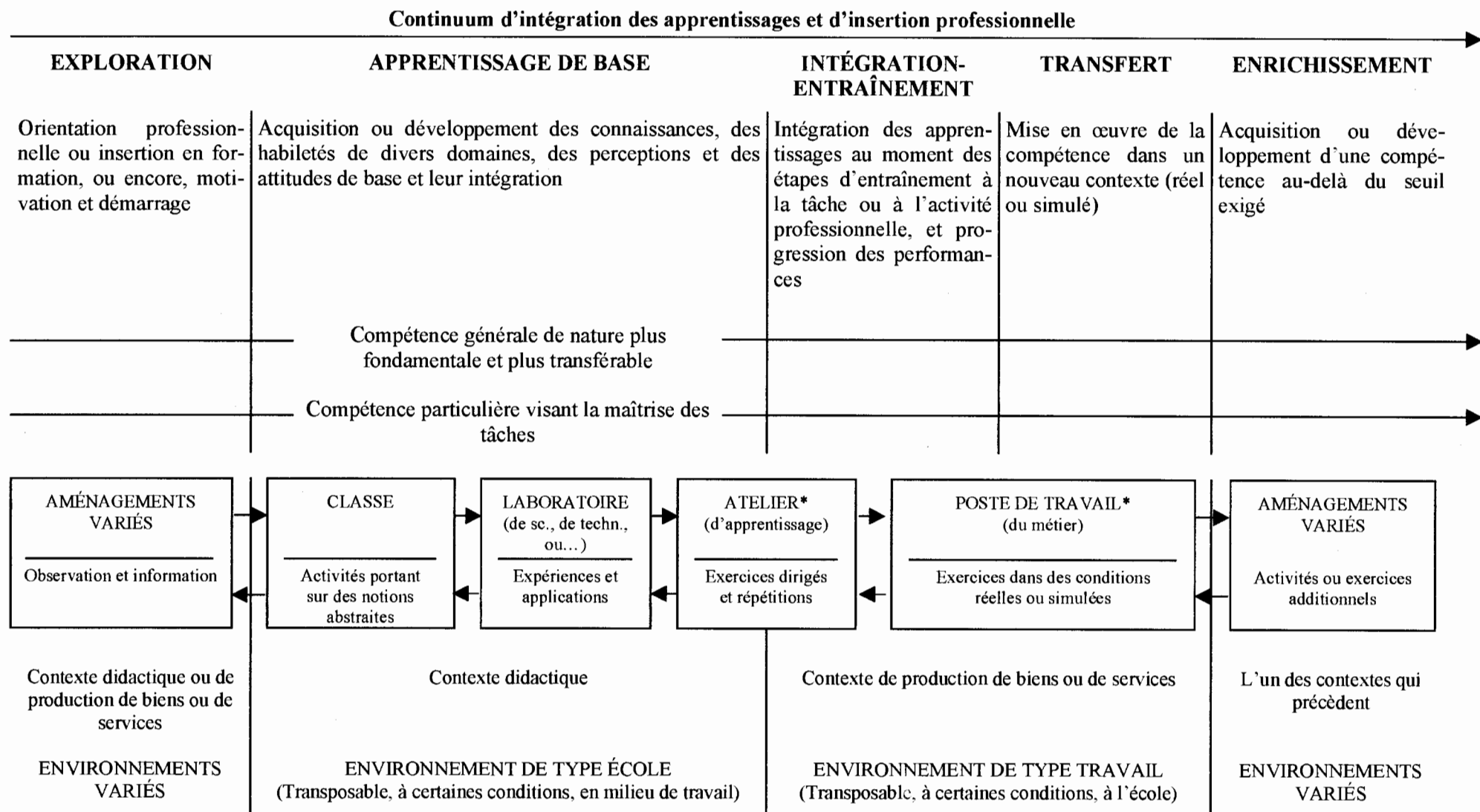
TABLEAU 2 : OBJETS DE FORMATION EN FONCTION DES PHASES D'ACQUISITION D'UNE COMPÉTENCE

	1	2	3	4	5
PHASES	EXPLORATION	APPRENTISSAGE DE BASE	INTÉGRATION- ENTRAÎNEMENT	TRANSFERT	ENRICHISSEMENT
CATÉGORIES D'OBJETS DE FORMATION	Connaissance de l'environnement, des exigences, etc., du métier et de la formation requise (en début de formation). Démarrage des apprentissages et motivation (au début d'un cours ou d'un apprentissage particulier).	CONNAISSANCES : notions, principes, concepts, etc. HABILETÉS : gestes, mouvements, coordination de ceux-ci; utilisation d'outils, conduite de machines, application de connaissances, etc. PERCEPTIONS : reconnaissance d'odeurs, de bruits, de couleurs; sensation de chaleur, etc.; détermination de la source, de la cause, etc.; saisie par l'esprit, représentation d'objets, etc. ATTITUDES : comportements généraux, façon d'être et d'agir, notamment dans les domaines de l'éthique, de la santé-sécurité, de la qualité, des relations avec les autres, etc.	Exercice de la tâche ou de l'activité liée à la profession, progression de la performance et intégration des apprentissages de base. (Activités dirigées, supervision et soutien importants : autonomie relativement limitée dans l'exécution)	Mise en œuvre des acquisitions dans un contexte de production ou de service, y compris les adaptations nécessaires. (Une plus grande autonomie dans l'exécution de la tâche ou de l'activité)	Développement de la compétence au-delà du seuil exigé ou acquisition de compétences nouvelles. (Légère marge de temps à l'intérieur du programme. Il peut s'agir aussi d'un ajout de temps à la durée initiale du programme, notamment dans le cadre de l'alternance)

TABLEAU 3 : ACTIVITÉS D'APPRENTISSAGE EN FONCTION DES PHASES D'ACQUISITION D'UNE COMPÉTENCE

	1	2	3	4	5
PHASES	EXPLORATION	APPRENTISSAGE DE BASE	INTÉGRATION- ENTRAÎNEMENT	TRANSFERT	ENRICHISSEMENT
NATURE DES ACTIVITÉS D'APPREN- TISSAGE	a) Activités d'observation et d'information : conférences, visites d'industries, de centres de formation; recherche en bibliothèque, etc. b) Activités d'introduction visant une prise de conscience de la pertinence et de l'utilité des apprentissages.	a) Activités d'écoute, de réflexion, de discussion, etc. b) Activités de recherche, d'observation, d'analyse, etc. c) Activités d'observation et d'analyse de bruits, d'odeurs, etc. d) Activités d'observation et d'exécution : de gestes, d'actions, etc.	a) Activités d'intégration des apprentissages de base, au fur et à mesure des activités d'entraînement. b) Activités d'entraînement à des parties de tâches ou d'activités. c) Activités d'entraînement à une tâche ou à une activité plus complète.	a) Activités d'adaptation. b) Activités d'exécution : tâche ou activité déjà apprise pour l'essentiel dans un contexte de travail (conditions réelles ou simulées).	Activités diverses selon la compétence ou la partie de compétence en question.

TABLEAU 4 : ENVIRONNEMENT DE FORMATION EN FONCTION DES PHASES D'ACQUISITION D'UNE COMPÉTENCE



*Note : Les aménagements «classe» et «laboratoire» remplacent habituellement l'«atelier» et le «poste de travail» pour les compétences générales à caractère non technique.

5 CADRE D'ÉVALUATION

5.1 Principes

En formation professionnelle, quelques principes généraux guident le choix des stratégies liées à l'évaluation des apprentissages.

Approche curriculaire

Afin de respecter les caractéristiques des programmes définis par compétences et dans un souci de cohérence, l'évaluation porte sur les compétences décrites par les objectifs opérationnels d'un programme d'études. Ainsi, les indicateurs et les critères d'évaluation que l'on retrouve dans les tableaux d'analyse et de planification proviennent des composantes de l'objectif opérationnel. Ils proviennent aussi d'éléments essentiels à la compétence comme les connaissances, habiletés, perceptions et attitudes à acquérir.

La démarche d'évaluation est à la fois une démarche analytique, puisqu'elle est basée sur chaque compétence du programme, et une démarche globale, car elle tient compte du programme dans son ensemble.

Évaluation multidimensionnelle

Comme l'évaluation porte sur la compétence, il est primordial d'en vérifier toutes les facettes. Ainsi, l'évaluation portera autant sur les dimensions cognitives, psycho-sensori-motrices, qu'affectives.

Interprétation critérielle

Cette approche permet de vérifier dans quelle mesure une ou un élève a atteint l'objectif selon des critères définis.

Notation dichotomique

En formation professionnelle, la notation est dichotomique : l'élève peut obtenir 0 ou le maximum des points pour chaque critère. Par exemple, si le critère 3.2 vaut 10 points, deux notations seulement sont possibles, soit 0 ou 10. L'acquisition de la compétence est également sanctionnée par un verdict dichotomique de SUCCÈS ou d'ÉCHEC déterminé à partir d'un seuil de réussite.

5.2 Stratégies d'évaluation

La nature des compétences d'un programme d'études appelle des stratégies d'évaluation variées.

a) Objectifs de comportement

On peut évaluer :

- les connaissances pratiques; dans ce cas, l'épreuve porte sur des connaissances appliquées au métier et est constituée habituellement d'une série de questions écrites;
- le produit; dans ce cas, l'épreuve porte sur une production que l'élève doit réaliser et l'évaluation s'appuie sur une liste d'exigences liée aux caractéristiques attendues du produit;
- le processus; dans ce cas, l'épreuve porte sur un processus de réalisation de la tâche ou de l'activité que l'élève suit et l'évaluation se fait en se référant à des exigences sur la façon de réaliser chacune des étapes du processus.

b) Objectifs de situation

On évalue le degré de participation de l'élève à une activité et non sa performance au cours de l'activité. Cependant, on peut exiger de l'élève qui présente des données sur un sujet quelconque, que ces données soient pertinentes, en lien avec le sujet.

RENSEIGNEMENTS SUR LE PROGRAMME

SYNTHÈSE DU PROGRAMME D'ÉTUDES

CODE	TITRE DU MODULE	DURÉE	UNITÉS ¹	STATUT ²
426-652	1. Métier et formation	30 h	2	L
426-663	2. Rendement, santé et sécurité	45 h	3	L
426-674	3. Machines à coudre industrielles	60 h	4	L
426-682	4. Opérations de couture	30 h	2	L
426-694	5. Détails de vêtements	60 h	4	L
426-705	6. Sections de pantalons	75 h	5	M
426-715	7. Sections de robes ou de chemisiers	75 h	5	L
426-728	8. Sections de vêtements doublés	120 h	8	M
426-733	9. Finition de vêtements	45	3	L
426-744	10. Vêtements de sport	60	4	M
426-758	11. Travail d'équipe	120	8	L
426-762	12. Recherche d'emploi	30	2	L
426-778	13. Intégration au milieu de travail	120	8	L

¹ Une unité équivaut à 15 heures.

² Le statut peut être ministériel (M) ou local (L).

MATRICE DES COMPÉTENCES

MATRICE DES OBJETS DE FORMATION EN		OBJETIFS OPÉRATIONNELS DE	DURÉE	PROCESSUS					COMPÉTENCES GÉNÉRALES						TOTALS	
COMPÉTENCES PARTICULIÈRES		NUMÉROS	DURÉE	Séparer les pièces	Disposer les pièces	Coudre les pièces	Vérifier son travail	Évacuer les pièces	Se situer au regard des exigences de rendement, de santé et de sécurité	Préparer des machines à coudre industrielles	Effectuer des opérations de couture	Utiliser des moyens de recherche d'emploi			NOMBRE D'OBJECTIFS	DURÉE DE LA FORMATION
Production Industrielle de vêtements																
COMPÉTENCES PARTICULIÈRES																
NUMÉROS																
OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE PREMIER NIVEAU																
DURÉE																
1																
Se situer au regard du métier et de la démarche de formation																
5																
Préparer des détails de vêtements																
6																
Assembler des sections de pantalons																
7																
Assembler des sections de robes ou de chemisiers																
8																
Assembler des sections de vêtements doublés																
9																
Effectuer la finition de vêtements																
10																
Assembler des vêtements de sport																
11																
Produire, en équipe, des vêtements en série																
13																
S'intégrer au milieu de travail																
NOMBRE D'OBJECTIFS															13	
DURÉE DE LA FORMATION																870

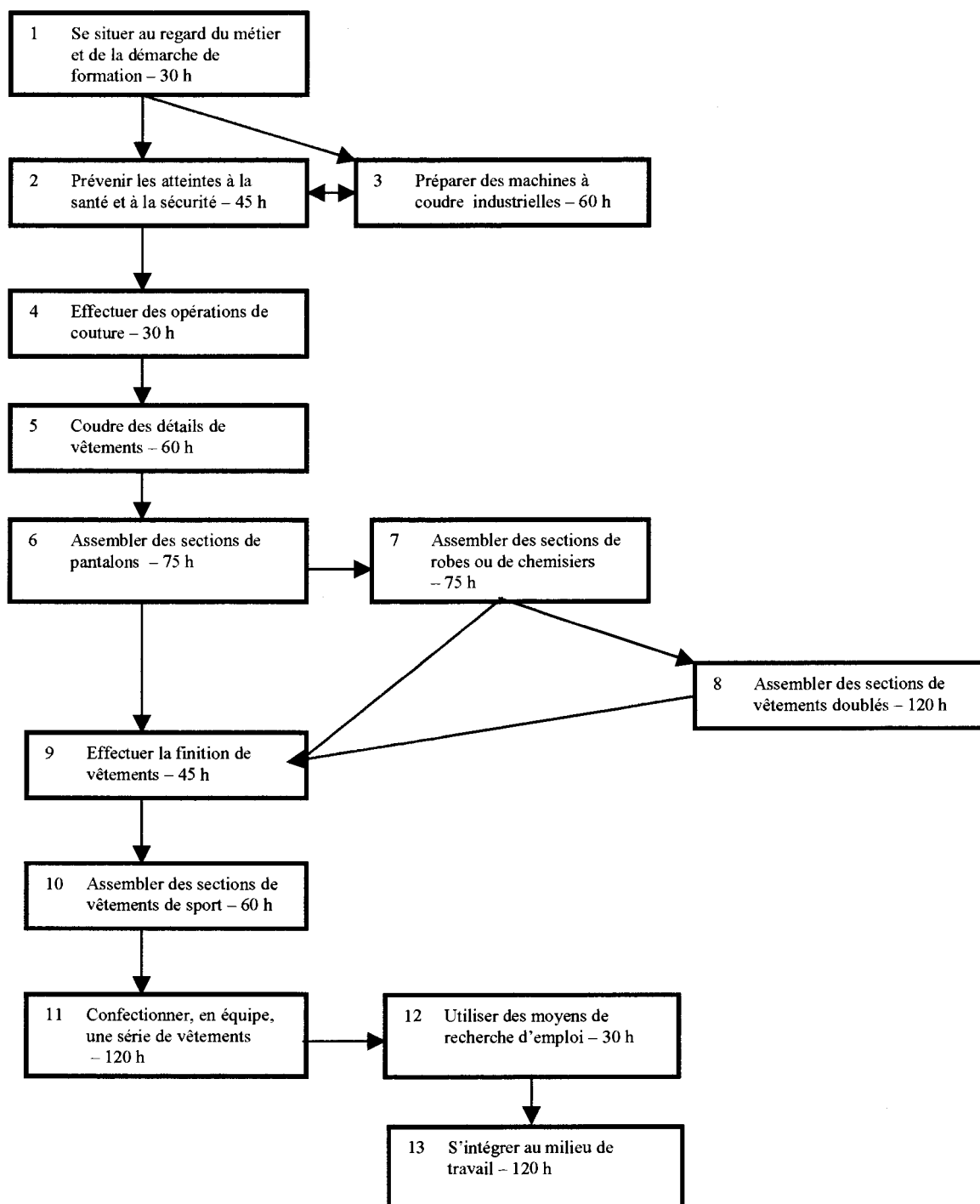
T : Type d'objectif
 Comportement (C)
 Situation (S)
 H : Heures

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

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

ÉLÉMENTS DE LA PLANIFICATION PÉDAGOGIQUE

LOGIGRAMME DE LA SÉQUENCE D'ENSEIGNEMENT



PROPOSITION D'INTENTIONS PÉDAGOGIQUES

- 1 Développer la conscience des impacts de la qualité de son travail.
- 2 Développer sa motivation dans la satisfaction du travail accompli ainsi que dans le défi de produire plus et mieux.
- 3 Développer son sens des responsabilités et sa polyvalence.
- 4 Développer l'habileté à gérer son temps et son stress.

DEUXIÈME PARTIE

**GUIDE DE LECTURE D'UN TABLEAU D'ANALYSE ET
DE PLANIFICATION, D'UNE DESCRIPTION
D'ÉPREUVE ET D'UNE FICHE D'ÉVALUATION**

GUIDE DE LECTURE D'UN TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION, D'UNE DESCRIPTION D'ÉPREUVE ET D'UNE FICHE D'ÉVALUATION

1 TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION

Les tableaux d'analyse et de planification présentent des renseignements relatifs à l'apprentissage et à l'évaluation pour chacun des modules du programme.

A) APPRENTISSAGE

PHASE D'ACQUISITION

L'analyse de chacune des compétences, précisée par un objectif de comportement, a été faite en tenant compte du processus d'acquisition d'une compétence présenté dans la première partie du document.

Le chiffre inscrit dans la colonne PH (phase) indique la phase à laquelle l'objet de formation correspond (1 à 5).

Les tableaux correspondant aux objectifs de situation ne contiennent aucune indication dans la colonne PH étant donné le fait que ce type d'objectif est structuré selon un processus qui lui est particulier.

OBJETS DE FORMATION

Les objets de formation renvoient à tous les apprentissages que l'élève doit faire pour acquérir et exercer la compétence. Soulignons que les objets de formation ne sont pas exhaustifs et qu'ils peuvent être enrichis afin de répondre aux besoins particuliers de certains groupes d'élèves. La nature des objets de formation dépend de la phase d'acquisition de la compétence à laquelle ils sont rattachés. Le tableau 2 *Objets de formation en fonction des phases d'acquisition d'une compétence* donne un aperçu des objets possibles à chacune des phases.

Ces objets sont présentés dans le TAP selon la structure des précisions de l'objectif opérationnel et non nécessairement selon un ordre d'enseignement.

Les objets de formation peuvent être en lien avec l'ensemble d'une compétence ou avec une précision de l'objectif opérationnel et pour faciliter leur repérage, ils sont présentés selon des blocs distincts dans le TAP. De plus, chacun des objets de formation est accompagné d'une codification qui permet de le situer dans le TAP.

Enfin, la colonne «Objets de formation» présente des indications relatives aux durées de formation. Ces durées sont exprimées en pourcentage global consacré aux apprentissages liés à chacune des précisions ainsi qu'au pourcentage de temps consacré à la phase de transfert.

BALISES

Les balises donnent des indices sur les limites du contenu ou du champ d'application.

C'est également dans cette colonne que l'on indique les liens qui existent avec d'autres modules ou avec des intentions pédagogiques.

ACTIVITÉS

Cette colonne vide indique qu'un travail d'élaboration des activités d'apprentissage doit être effectué par les enseignantes et les enseignants.

En effet, on devrait élaborer une activité pour chacun des objets de formation, en tenant compte des balises qui sont définies. Cependant, on pourra regrouper, au besoin, plusieurs objets de formation au sein d'une même activité pour faciliter les apprentissages.

Lorsqu'on élabore des activités d'apprentissage, on devrait respecter les critères suivants :

- s'assurer de la pertinence de l'activité au regard de l'objet de formation. L'activité suggérée est-elle garante des apprentissages à effectuer? Certains objets de formation liés à l'acquisition d'habiletés psychomotrices ou socio-affectives exigent des activités d'apprentissage où l'élève exerce un rôle très actif;
- varier les activités de manière à susciter l'intérêt et à faciliter les apprentissages recherchés;
- prendre en considération les contraintes liées aux conditions physiques et matérielles (disponibilité des locaux et du matériel pédagogique requis);
- alterner les activités où l'enseignante ou l'enseignant joue un rôle plus actif (comme les exposés) avec des activités d'apprentissage où le rôle de l'élève est prévalent.

Cette colonne peut également comporter des indications relatives aux références médiagraphiques (documents écrit ou audiovisuels).

B) ÉVALUATION

Dans le TAP, afin de faciliter une plus grande intégration de l'évaluation aux activités d'enseignement et d'apprentissage, on retrouve des données tant sur l'évaluation de sanction que formative. Il est à noter que seules les données en vue de l'évaluation de sanction ont un caractère prescriptif.

Les étapes 1 à 4 qui suivent précisent la nature de l'information présentée dans le TAP, sous la section «Évaluation» et le processus de dérivation utilisé pour assurer la cohérence entre les objectifs visés par le programme d'études et les moyens pris pour en vérifier l'atteinte.

Le tableau de la page 39 illustre les choix qui ont été faits au regard des objectifs de rendement, de méthodologie et des procédés de couture.

Étape 1 : Choix des objets d'évaluation aux fins de l'évaluation de sanction

Le choix des objets d'évaluation à retenir se fait, d'une part, en considérant l'objectif opérationnel associé à une compétence, et d'autre part, en tenant compte de l'ensemble des objectifs opérationnels d'un programme d'études, de façon à alléger l'évaluation.

Ensuite, se référant aux **précisions sur le comportement** décrites dans le programme, on retient, pour chaque compétence, un échantillon significatif et représentatif d'objets à évaluer. Cette façon de procéder permet d'assurer la représentativité des échantillons retenus.

Étape 2 : Choix des stratégies d'évaluation

Comme indiqué précédemment, les caractéristiques de l'objectif opérationnel, les contraintes liées à l'évaluation influent sur le choix de la stratégie d'évaluation. Il s'agit donc de proposer la stratégie ou les stratégies d'évaluation susceptibles de nous fournir la meilleure information possible au regard de l'objet à évaluer.

Étape 3 : Élaboration des indicateurs et des critères d'évaluation

Pour chacune des précisions retenue à des fins d'évaluation de sanction (objets d'évaluation), on définit des indicateurs et des critères d'évaluation. Leur nombre est variable et leur formulation dépend de la stratégie d'évaluation retenue.

Les indicateurs et les critères d'évaluation sont définis en tenant compte de l'objectif opérationnel, et plus particulièrement, des critères généraux et particuliers de performance (ou de participation).

Les indicateurs présentent chacun un aspect à évaluer ou encore, ils précisent sous quel angle on compte évaluer un élément de la compétence. Les indicateurs sont précédés d'un nombre entier (1, 2, etc.)

Ces indicateurs sont suivis des critères qui décrivent de façon plus précise les exigences de performance. Les critères sont utilisés pour juger si la performance évaluée est satisfaisante. Les critères retenus pour l'évaluation de sanction sont également numérotés (1.1, 1.2, 1.3, etc.)

Il est à noter que des indications sont fournies dans le TAP, sous la rubrique Indicateurs et critères d'évaluation, pour faciliter l'évaluation formative. Ces indications sont présentées strictement à titre indicatif. Ces indications ne sont pas accompagnées de pondérations ou de stratégies d'évaluation. Elles sont en lien avec des critères généraux ou particuliers de performance qui n'ont pas été retenus pour l'évaluation de sanction.

Étape 4 : Détermination des pondérations

Pour chacun des indicateurs d'évaluation, il s'agit d'attribuer une valeur numérique qui précise leur importance relative dans la mesure globale de la performance, pour un objet d'évaluation donné.

On attribue également une pondération à chacun des critères d'évaluation, en répartissant la pondération de l'indicateur sur l'ensemble des critères qui lui sont associés.

Cette façon de procéder permet de faire ressortir l'importance relative des indicateurs et des critères d'évaluation associés à un objet d'évaluation.

2 DESCRIPTION D'ÉPREUVE ET FICHE D'ÉVALUATION

Le modèle de planification pédagogique retenu comprend, en plus du tableau d'analyse et de planification, une brève description d'épreuve et une fiche d'évaluation qui sont basées sur l'information présentée dans la section «Évaluation» dans le TAP. Ceci a pour but d'aider les commissions scolaires à bâtir leurs épreuves. Il revient donc à l'enseignante ou l'enseignant, à partir de la fiche d'évaluation et de la description d'épreuve, de bâtir les épreuves.

a) Description d'épreuve

Il s'agit d'une proposition d'épreuve répondant aux exigences des critères d'évaluation de sanction. On y tient compte des conditions d'évaluation prescrites au programme. L'objectif de ce document est d'uniformiser le niveau de complexité de l'épreuve entre les établissements d'enseignement.

On y retrouve :

- des directives et renseignements généraux : compétence évaluée, suggestion de la durée, nombre de candidates et candidats pouvant être évalués en même temps, etc.;
- le déroulement de l'épreuve : caractéristiques de la tâche à effectuer par la candidate ou le candidat, les conditions de réalisation de la tâche, suggestions de tâches, etc.;
- une description du matériel nécessaire;
- des consignes particulières : restrictions, moments d'observation, etc.

b) Fiche d'évaluation

La fiche d'évaluation est un instrument de soutien à l'observation, utile à l'enseignante ou à l'enseignant au moment où il évalue la performance d'une candidate ou d'un candidat. Elle permet d'uniformiser les observations.

On y retrouve :

- des données générales : titre du programme, titre du module, nom de la candidate ou du candidat, nom de l'examinatrice ou de l'examineur, etc.;
- les indicateurs et les critères retenus pour l'évaluation de sanction;
- des éléments d'observation qui précisent davantage les observations associées à un critère d'évaluation;
- des tolérances qui s'appliquent à un critère et qui font en sorte que la candidate ou le candidat ne perde pas de points;
- des cases qui facilitent la consignation des résultats au regard des éléments d'observation;
- un espace pour consigner les résultats de façon dichotomique;
- un seuil de réussite qui facilite la décision de l'enseignante ou de l'enseignant sur le verdict de SUCCÈS ou D'ÉCHEC.

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS

Module	Objectifs généraux						Procédés					Sous-total	Auto-évaluation	Autre critère	Seuil de réussite
	Organisation du travail	Méthode de travail	Santé Sécurité	Cadence de travail	Rendement	Sous-total	Technique 1	Technique 2	Technique 3	Technique 4	Technique 5				
3 – Machines à coudre			10	x		10	25	65				90			80
4 – Opérations de couture	x	5	10	x		15	10	20	20	10	10	70	10	5	80
5 – Détails de vêtements		x	10	5		15	40	35				75		10	75
6 – Sections de pantalons	10	10	x	5	15	40	50					50	10		75
7 – Sections robes & chemisiers	10	10	x	5	15	40	40					40	10	10	75
8 – Vêtements doublés	10	10	x	10	15	45	25			15	5	45	10		80
9 – Finition de vêtements		5	x			5	40	30	20			90		5	80
10 – Vêtements sports	x	15	x	10		25	25	10				35	20	20	80

x : critère d'évaluation présent dans le programme d'études mais non retenu aux fins de la sanction

TABLEAUX D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
DESCRIPTIONS D'ÉPREUVES
FICHES D'ÉVALUATION

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

1

426-652 – MÉTIER ET FORMATION (module 1)				Durée : 30 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Se situer au regard du métier et de la démarche de formation</i>					
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION	
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I P _C
PHASE 1 : INFORMATION SUR LE MÉTIER (Bloc 1) Durée : 50 %					
1.1	Situer la compétence dans l'ensemble de la formation.	Raison d'être de la compétence. Plan de cours. Lien avec les autres modules.			
1.2	Être réceptive, réceptif à l'information relative au métier et à la démarche de formation.	Conditions de réceptivité : climat favorable, intérêt, concentration, bien-être physique et psychologique, attention visuelle et auditive.			
1.3	Avoir le souci de faire connaître sa perception du métier et de la démarche de formation aux autres membres du groupe.	Avantages à communiquer son point de vue et à écouter celui des autres.			
1.4	Repérer de l'information.	Méthode de travail : - détermination de ce que l'on cherche; - détermination des sources d'information disponibles; - préparation pour discerner les points importants à retenir; - notation de ces points.			
1.5	Déterminer une façon de noter et de présenter des données.	Méthode de prise de notes : résumés, tableaux, synthèses, etc.			
1.6	Donner le sens de « qualification requise au seuil d'entrée sur le marché du travail ».	Exigences d'accès au métier. Rendement exigé dans l'industrie.			
1.7	Expliquer les principales règles permettant de discuter correctement en groupe.	Règles de discussion en groupe : - participation; - respect du tour de table; - respect du sujet; - attention portée aux autres; - acceptation des points de vue différents.			

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)**

2

426-652 – MÉTIER ET FORMATION (module 1)					Durée : 30 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Se situer au regard du métier et de la démarche de formation</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
1.8	S'informer sur les caractéristiques du marché du travail dans le domaine de la production industrielle de vêtements.	Information sur : - la structure de l'industrie; - les types d'entreprises; - les principales tâches; - les perspectives d'emploi; - les conditions d'embauche, de travail et de rémunération; - l'avancement, la mutation.		1 Collecte d'information. 1.1 Recueille de l'information sur les sujets suivants : - structure de l'industrie; - principales tâches; - conditions d'embauche; - conditions de travail; - rémunération.	30	30
1.9	Prendre connaissance du contexte de travail en production industrielle de vêtements.	Information sur : - l'aménagement des lieux de travail; - le personnel en poste et les tâches; - les droits et responsabilités; - les exigences du métier; - l'équipement et le matériel utilisés.				
1.10	Discuter des différences entre les milieux de travail ainsi que des habiletés et comportements nécessaires à l'exercice du métier.	Discussion à partir de : notes, résumés, tableaux, synthèses, exposés. Avantages, inconvénients, exigences et perception du métier.		2 Participation à un échange. 2.1 Exprime sa perception du métier au cours de la mise en commun de l'information sur le métier.	15	15
PHASE 2 : INFORMATION SUR LE PROJET DE FORMATION (Bloc 2)						
Durée : 20 %						
2.1	Distinguer les habiletés des aptitudes et des connaissances requises pour exercer le métier.	Distinction entre les termes habileté, aptitude et connaissance. Recherche des habiletés, aptitudes et connaissances essentielles au travail dans le domaine de la production industrielle de vêtements.				
2.2	Décrire la nature, la fonction et le contenu d'un programme d'études.	Objectifs du programme. Liens entre les modules. Méthode suivie pour bâtir un programme.				

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

3

426-652 – MÉTIER ET FORMATION (module 1)				Durée : 30 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Se situer au regard du métier et de la démarche de formation</i>					
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION	
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I P _C
2.3	S'informer sur le projet de formation.	Programme d'études. Démarche de formation. Modes d'évaluation. Sanction des études. Équipement et matériel en place. Règlements à respecter.		Procède à un examen sérieux et attentif des documents présentés.	
2.4	Discuter en groupe du contenu du programme d'études, compte tenu du métier et de ses exigences.	Liens entre les différentes compétences du programme et l'exercice du métier.		3 Discussion sur le projet de formation. 3.1 Fait ressortir des liens entre le contenu du programme et les exigences du métier.	10 10
PHASE 3 : ÉVALUATION DE SON CHOIX D'ORIENTATION PROFESSIONNELLE (Bloc 3)					
Durée : 30 %					
3.1	Établir des distinctions entre les termes goûts, aptitudes et champs d'intérêt.	Définition des termes.			
3.2	Analyser individuellement ses goûts et ses aptitudes en matière de travail et en vérifier la compatibilité avec les exigences du métier d'opératrice ou d'opérateur en production industrielle de vêtements.				
3.3	Reconnaître les forces qui faciliteront son travail ainsi que les faiblesses qu'il faudra pallier.	Mise en évidence de ses qualités et des connaissances acquises par l'expérience. Reconnaissance des types de problèmes susceptibles d'être rencontrés. Anticipation des moyens permettant d'atténuer les problèmes.			

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

4

426-652 – MÉTIER ET FORMATION (module 1)				Durée : 30 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Se situer au regard du métier et de la démarche de formation</i>								
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION				
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C		
3.4	Présenter son choix d'orientation professionnelle et les raisons qui motivent sa décision.	Résumé des goûts, aptitudes et champs d'intérêt.		4	Évaluation de son choix d'orientation.	45		
		Résumé des exigences pour pratiquer le métier.		4.1			Énumère ses goûts, ses aptitudes, et indique leur compatibilité avec les exigences.	25
		Parallèle entre les deux aspects précédents.		4.2			Discute de son orientation professionnelle.	20
		Brève conclusion expliquant le choix de son orientation.						

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

426-652 – MÉTIER ET FORMATION (module 1)

DESCRIPTION DE LA PARTICIPATION

PHASE 1 : INFORMATION SUR LE MÉTIER

1.1 RECUEILLE DE L'INFORMATION SUR LA MAJORITÉ DES SUJETS À TRAITER

Il sera important, au cours de cette activité, d'indiquer clairement la nature des données que les candidates ou les candidats devront recueillir et présenter à la rencontre de groupe. Quels que soient la forme et le support utilisés pour consigner les données, le jugement ne devra pas porter comme tel sur la précision, la qualité ou la présentation des données recueillies. On s'assurera que les candidates et les candidats aient pris la peine de colliger une quantité suffisante de données pertinentes aux sujets à traiter. Elle ou ils devront les organiser de manière à pouvoir utiliser ces renseignements au cours de la rencontre de groupe.

2.1 EXPOSE SA PERCEPTION DU MÉTIER AU COURS DE LA MISE EN COMMUN DE L'INFORMATION RECUEILLIE

La rencontre de groupe devra être préparée et menée de manière à ce que toutes les personnes aient l'occasion de s'exprimer.

PHASE 2 : INFORMATION SUR LE PROJET DE FORMATION

3.1 FAIRE RESSORTIR AU COURS D'UNE DISCUSSION LES LIENS ENTRE LE CONTENU DU PROGRAMME ET LES EXIGENCES DU MÉTIER

On discutera de l'utilité, de la pertinence ou du bien-fondé de quelques exigences du métier, telles les habiletés, attitudes et connaissances nécessaires.

La rencontre de groupe devra être préparée et menée de manière à ce que toutes les personnes aient l'occasion de s'exprimer.

PHASE 3 : ÉVALUATION DE SON CHOIX D'ORIENTATION PROFESSIONNELLE**4.1 ÉNUMÈRE SES GOÛTS, SES APTITUDES AINSI QUE LEUR COMPATIBILITÉ AVEC LES EXIGENCES DU MÉTIER**

Les candidates et les candidats devront justifier leur orientation professionnelle en indiquant dans leur rapport trois aspects ou exigences du métier. Elles ou ils souligneront explicitement les liens qui, de leur point de vue, existent entre ces aspects et leurs goûts et aptitudes qui les ont amenés à choisir le métier d'opératrice ou opérateur de machines à coudre industrielles.

Le jugement portera sur le contenu du rapport et non sur la qualité de la rédaction. Ce document pourrait être préparé à l'avance sous forme de questionnaire à remplir (éviter toutefois d'en faire une épreuve de connaissances). On s'assurera plutôt que les candidates et les candidats ont pris la peine d'y inclure les éléments demandés. Les consignes initiales devront préciser clairement ce qu'on entend par goûts et aptitudes.

4.2 DISCUTE DE SON ORIENTATION PROFESSIONNELLE AVEC L'ENSEIGNANTE OU L'ENSEIGNANT

Au cours d'une rencontre individuelle, la candidate ou le candidat discute de son orientation professionnelle avec l'enseignante ou l'enseignant.

On s'attend à ce que la candidate ou le candidat participe activement à la discussion.

FICHE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS

Code du programme : 5252

N° 1 – Métier et formation

Code du cours : 426-652

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 : _____

ÉLÉMENTS DE PARTICIPATION		JUGEMENT	
		OUI	NON
1	COLLECTE D'INFORMATION		
1.1	Recueille de l'information sur au moins trois des sujets suivants : - structure de l'industrie (historique, marché, genre de productions, etc.); - principales tâches; - conditions d'embauche; - conditions de travail; - rémunération.	☐	☐
2	PARTICIPATION À UN ÉCHANGE		
2.1	Exprime sa perception du métier au cours de la mise en commun de l'information sur le métier.	☐	☐
3	DISCUSSION SUR LE PROJET DE FORMATION		
3.1	Fait ressortir des liens entre le contenu du programme et les exigences du métier.	☐	☐
4	ÉVALUATION DE SON CHOIX D'ORIENTATION		
4.1	Énumère ses goûts, ses aptitudes et indique leur compatibilité avec les exigences du métier.	☐	☐
4.2	Discute de son orientation professionnelle.	☐	☐
Seuil de réussite : 4 OUI sur 5, dont les éléments 1.1, 4.1 et 4.2.			

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

1

426-663 – RENDEMENT, SANTÉ ET SÉCURITÉ (module 2)					Durée : 45 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Se situer au regard des exigences relatives au rendement, à la santé et à la sécurité</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
PHASE 1 : INFORMATION (Bloc 1)						
		Durée : 15 %				
1.1	Situer la compétence dans l'ensemble de la formation.	Raison d'être de la compétence. Plan de cours. Lien avec les autres modules.				
1.2	Interpréter les terminologies française et anglaise relatives aux règles et aux dispositifs de sécurité.	Terminologies des fabricants, de la CSST, de l'industrie. Sources d'information.				
1.3	Être réceptive, réceptif à l'information relative à la prévention en matière de santé et de sécurité au travail.	Conditions de réceptivité : climat favorable, intérêt, concentration, bien-être physique et psychologique, collaboration.				
1.4	Décrire les principales étapes d'une recherche méthodique d'information.					
1.5	Se soucier de faire connaître sa perception de la santé et de la sécurité au travail ainsi que du rendement aux autres membres du groupe.	Bilan personnel de sa perception.				
1.6	Reconnaître l'importance, pour une opératrice ou un opérateur, d'établir un équilibre entre le maintien de sa santé et les exigences de la production.	Avantages de l'équilibre. Effets sur la santé de l'opératrice ou de l'opérateur. Importance de la prévention. Économie de temps et de mouvements.		Décrit les avantages d'optimiser son rendement.		
1.7	S'informer des normes relatives à la santé, à la sécurité et à l'ergonomie dans l'industrie de la production de vêtements.	Droits et responsabilités. Mesures préventives. Environnement de travail.		Consulte les sources d'information mises à sa disposition.		

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

2

426-663 – RENDEMENT, SANTÉ ET SÉCURITÉ (module 2)					Durée : 45 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Se situer au regard des exigences relatives au rendement, à la santé et à la sécurité</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
1.8	S'informer des risques inhérents au métier d'opératrice ou d'opérateur de machines à coudre industrielles.	Risques de lésions et de blessures. Risques de maladies. Stress. Éléments de protection.		Consulte les sources d'information mises à sa disposition.		
1.9	Prendre connaissance du rôle des organismes en santé et sécurité au travail dans l'industrie de la production de vêtements.	Aide, assurance, défense des droits.		Consulte les sources d'information mises à sa disposition.		
PHASE 2 : SENSIBILISATION AU CONTEXTE DE PRODUCTION (Bloc 2)						
Durée : 40 %						
2.1	Évaluer l'incidence du type de système de production d'une entreprise sur l'aménagement des postes de travail et sur la rémunération des opératrices et opérateurs.	Caractéristiques des systèmes de production; leurs avantages et leurs inconvénients. Composants du poste de travail. Rémunération selon un taux horaire ou selon le rendement. (Lien I.P. 2.) Stress lié au travail. (Lien I.P. 4.)		1 Description du contexte de production. 1.1 Décrit les caractéristiques des principaux systèmes de production.	35	10
2.2	Prendre connaissance du rôle et des limites des études de temps et de mouvements.	Utilité des études pour l'opératrice et l'opérateur ainsi que pour l'entreprise. Attitudes et comportement favorisant un climat de travail harmonieux.		1.2 Dresse une liste de raisons justifiant l'exécution d'études de temps et de mouvements.		25
2.3	Reconnaître les caractéristiques d'un poste de travail ergonomique.	Effets sur le rendement et sur la santé. Responsabilités de l'opératrice, de l'opérateur et de l'employeur. Caractéristiques selon le système de production, le nombre de machines utilisées en même temps, etc. Éclairage.		Decrit les caractéristiques d'un poste de travail ergonomique.		

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

3

426-663 – RENDEMENT, SANTÉ ET SÉCURITÉ (module 2)					Durée : 45 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Se situer au regard des exigences relatives au rendement, à la santé et à la sécurité</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation		P _I P _C
PHASE 3 : SENSIBILISATION AUX RISQUES DU MÉTIER (Bloc 3)						
				Durée : 35 %		
3.1	Décrire les accidents les plus courants dans un atelier de production industrielle de vêtements.	Accidents liés aux opérations effectuées, aux caractéristiques des vêtements, à l'équipement, au niveau d'automatisation de l'opération, etc.				
3.2	Comparer les rythmes respectifs des différentes machines.	Machines ordinaires, surjeteuses à plateau surélevé, à bras déporté, automatiques à cycles variables et à cycles déterminés. Vitesse des mouvements de l'opératrice ou de l'opérateur.				
3.3	Reconnaître les caractéristiques des pauses et des micro-pauses.	Trucs d'étirement. Exercices de respiration. Effets sur la santé.				
3.4	Comparer le niveau de risque de comportements observés dans un environnement de production industrielle de vêtements.	Postures de travail contraignantes. Gestes à risques.		2 2.1	Description des risques du métier. Dresse une liste des comportements à risques observés dans un environnement de production industrielle de vêtements.	30 5
3.5	Dégager les principes fondamentaux déterminant un comportement sécuritaire.	Comportement sécuritaire en présence de risques de lésions, d'accidents, de stress, etc.				
3.6	Établir des liens entre les mouvements répétitifs exécutés par une opératrice ou un opérateur et les atteintes potentielles à sa santé.	Lésions professionnelles. Effet sur le rendement. Aides mécaniques pour alléger le travail.				

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

4

426-663 – RENDEMENT, SANTÉ ET SÉCURITÉ (module 2)					Durée : 45 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Se situer au regard des exigences relatives au rendement, à la santé et à la sécurité</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
3.7	Reconnaître des risques de danger ainsi que les mesures préventives applicables.	Dangers provenant des installations, de l'équipement, des matières premières et des outils. Solutions. Compromis si plus d'une personne travaille à un même poste.		2.2 Dresse une liste des risques associés aux installations, à l'équipement et aux outils.		5
				2.3 Dresse une liste des mesures préventives qui ont trait aux comportements à risques et aux installations, à l'équipement et aux outils.		20
3.8	Reconnaître les mesures à prendre en cas d'accident.	Premiers soins. Demande d'aide. Trousse de sécurité.				
PHASE 4 : ÉVALUATION (Bloc 4)					Durée : 10 %	
4.1	Présenter un bilan.	Évaluation de sa propre attitude (points forts et points faibles pour ce qui est des habiletés, des connaissances, des attitudes) à l'égard de la santé et de la sécurité au travail ainsi que du rendement. Objectifs et moyens à prendre pour s'améliorer.		3 Présentation d'un bilan.	35	
				3.1 Présente un bilan écrit ou verbal.		10
				3.2 Présente ses objectifs et les moyens à prendre pour optimiser son rendement tout en préservant sa santé et en assurant sa sécurité.		25

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

426-663 – RENDEMENT, SANTÉ ET SÉCURITÉ (module 2)

DESCRIPTION DE LA PARTICIPATION

L'évaluation de la participation des candidates et des candidats portera sur les données recueillies à certains moments du déroulement des activités de formation. Cependant, un jugement définitif sur un critère ne devrait être porté qu'à la fin de la phase correspondante dans le plan de mise en situation.

Tout au long de l'épreuve, le jugement ne devrait pas porter sur la justesse de la perception ou de l'opinion des candidates ou candidats, mais plutôt sur le fait qu'elles ou ils aient appuyé leur perception ou opinion sur des arguments ou des exemples.

PHASE 2 : SENSIBILISATION AU CONTEXTE DE PRODUCTION

1.1 Décrit les caractéristiques des principaux systèmes de production.

On s'attend à ce que l'élève distingue, à l'aide d'exemples dans un rapport écrit, les différents systèmes de production, leurs avantages et leurs inconvénients.

1.2 Dresse une liste des raisons justifiant l'exécution d'études de temps et de mouvements.

L'élève doit démontrer, par écrit, sa compréhension de l'importance des études de temps et de mouvements pour l'entreprise et pour l'opératrice ou l'opérateur. Elle ou il doit aussi démontrer l'impact de ces études sur la rémunération et sur le rendement.

PHASE 3 : SENSIBILISATION AUX RISQUES DU MÉTIER

2.1 Dresse une liste des comportements à risques observés dans un environnement de production industrielle de vêtements.

À la suite de visites industrielles ou de visionnement de vidéocassettes, dresser une liste des comportements à risques pour la santé et la sécurité de l'opératrice ou de l'opérateur.

2.2 Dresse une liste des risques associés aux installations, à l'équipement et aux outils.

L'élève devrait mentionner les problèmes reliés à un poste de travail ne respectant pas les règles d'ergonomie. On s'attend aussi à ce qu'il précise les gestes pouvant causer des lésions professionnelles et les dangers liés aux différents types de machines.

2.3 Dresse une liste des mesures préventives qui ont trait aux comportements et aux installations.

On s'attend à ce que l'élève fasse des liens entre les comportements et les installations à risques et les comportements sécuritaires à adopter ou les mesures à prendre.

PHASE 4 : ÉVALUATION

3.1 Présente un plan

On s'attend à ce que l'élève fasse un résumé, écrit ou verbal, des connaissances nouvellement acquises au cours du module. Elle ou il doit produire une évaluation de son attitude à l'égard de la santé et de la sécurité au travail.

3.2 Présente ses objectifs et décide des moyens à prendre pour optimiser son rendement tout en préservant sa santé et en assurant sa sécurité.

FICHE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS		Code du programme : 5252
N° 2– Rendement, santé et sécurité		Code du cours : 426-663
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 : _____		

ÉLÉMENTS DE PARTICIPATION		JUGEMENT	
		OUI	NON
1	DESCRIPTION DU CONTEXTE DE PRODUCTION		
1.1	Décrit les caractéristiques des principaux systèmes de production.	☐	☐
1.2	Dresse une liste des raisons justifiant l'exécution d'études de temps et de mouvements.	☐	☐
2	DESCRIPTION DES RISQUES DU MÉTIER		
2.1	Dresse une liste des comportements à risques observés dans un environnement de production industrielle.	☐	☐
2.2	Dresse une liste des risques associés aux installations, à l'équipement et aux outils.	☐	☐
2.3	Dresse une liste des mesures préventives qui ont trait aux comportements à risques et aux installations, à l'équipement et aux outils.	☐	☐
3	PRÉSENTATION D'UN BILAN		
3.1	Présente un bilan, écrit ou verbal, contenant : - un résumé des connaissances et habiletés nouvellement acquises; - une évaluation de sa propre attitude à l'égard de la santé et de la sécurité au travail.	☐	☐
3.2	Présente ses objectifs et les moyens à prendre pour optimiser son rendement tout en préservant sa santé et en assurant sa sécurité.		
Seuil de réussite : 5 OUI sur 7, dont les éléments 1.2, 2.3 et 3.2.			

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

1

426-674 – MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES (module 3)							Durée : 60 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Préparer des machines à coudre industrielles</i>									
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION				
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St		
PRÉPARER DES MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES (Bloc 1)									
1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan de cours. Liens avec les autres compétences. Présentation des machines utilisées durant la formation.							
A. ENFILER DES MACHINES À COUDRE (Bloc 2)									
<i>Durée : 20 %</i>									
2	A.1 Distinguer les composants servant à l'enfilage d'une machine à coudre	Guide-fil, bloc de tension, crochets, etc.							
2	A.2 Interpréter des schémas d'enfilage.	Schémas d'enfilage des fabricants. Localisation des éléments servant à l'enfilage.		Conformité aux schémas d'enfilage.					
2	A.3 Reconnaître les caractéristiques des aiguilles.	Parties de l'aiguille. Degré d'usure. Type et grosseur d'aiguille.							
2	A.4 Installer des aiguilles.	Sens des aiguilles. Règles de sécurité. Utilisation d'outils nécessaires à l'installation.							
2	A.5 Appliquer la méthode d'enfilage rapide.	Enfilage au moment du changement de couleur de fil.		Méthode d'enfilage rapide. Respect de l'ordre des étapes d'enfilage.					

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C,... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P₁ : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

2

426-674 – MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES (module 3)							Durée : 60 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Préparer des machines à coudre industrielles</i>										
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph *	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St	
2	A.6	Repérer les points communs dans l'enfilage de différents modèles d'un même type de machines.	Principe de fonctionnement, logique d'enfilage. Machines ayant la même utilité mais provenant de fabricants différents ou différents modèles provenant d'un même fabricant.		Passage ordonné des fils.					
3	A	Enfiler des machines à coudre.			1	Enfilage des machines.	20			
					1.1	Enfilage correct de la machine à points noués, une aiguille.		5		
					1.2	Enfilage correct de la surjeteuse trois fils.		5		
					1.3	Enfilage correct de la surjeteuse cinq fils.		5		
					1.4	Enfilage correct d'une autre machine.		5		
B. RÉGLER DES MACHINES À COUDRE (Bloc 3)										Durée : 25 %
2	B.1	Interpréter les terminologies française et anglaise des composants des machines.	Composants et accessoires les plus utilisés. Vocabulaire technique.							
2	B.2	Reconnaître la fonction des pieds-presseurs et des accessoires.	Formation du point noué, de chaînette, de surjet, etc.							
2	B.3	Reconnaître les conditions de fonctionnement optimal des machines.	Vitesse de fonctionnement et vitesse du point d'arrêt.							

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

3

426-674 – MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES (module 3)					Durée : 60 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Préparer des machines à coudre industrielles</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
2	B.4 Interpréter le mode de réglage de machines à coudre.	Pression du pied-presseur, hauteur des griffes et longueur des points, etc. Réglage lié au bloc de tension.					
2	B.5 Ajuster les couteaux d'une surjeteuse.	Fonction des couteaux. Degré d'usure du tranchant. Mise en place, positionnement. Règles de sécurité.		Réglage approprié des fonctions. Réglage précis de la dimension des points. Positionnement précis des composants.			
2	B.6 Installer des pieds-presseurs et des accessoires.	Pieds et accessoires les plus courants selon les tissus utilisés. Règles de sécurité.					
2	B.7 Programmer des machines électroniques.	Programmation de la longueur de couture, de la longueur des points d'arrêt, de la forme de la couture, etc.					
2	B.8 Utiliser les outils nécessaires au réglage des machines.	Outils manuels d'usage courant.		Utilisation appropriée des outils de réglage.			
2	B.9 Repérer l'emplacement des dispositifs de sécurité.	Différents types de dispositifs tels que : protège-doigts, vitre protectrice, bouton d'arrêt d'urgence, etc.					
3	B Régler des machines à coudre.	Réglage du point et du différentiel, des composants (aiguilles, pieds, accessoires). Machines programmables et non-programmables.		2 Régler des machines. 2.1 Réglage adéquat de la machine à points noués, une aiguille. 2.2 Réglage adéquat de la surjeteuse trois fils.	70	15 10	

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

4

426-674 – MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES (module 3)							Durée : 60 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Préparer des machines à coudre industrielles</i>										
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St			
				2.3 Réglage adéquat de la surjeteuse cinq fils.		10				
				2.4 Réglage adéquat de la machine à boutonnieres.		10				
				2.5 Réglage adéquat de la machine à boutons.		5				
				2.6 Réglage adéquat de la machine à ourlets invisibles.		10				
				2.7 Réglage adéquat d'une autre machine.		10				
C. PROCÉDER À DES ESSAIS (Bloc 4)										Durée : 20 %
2	C.1 Contrôler la pression des pieds sur le pédalier.	Règles d'ergonomie. Point de friction des machines.		Contrôle correct des commandes de mise en fonction.						
2	C.2 Contrôler une pièce de tissu sous un pied-presseur.	Position des mains. Coordination main, œil, pied. Méthodes de travail. Règles de sécurité et ergonomie.		Contrôle efficace des mouvements et des opérations effectuées par les machines.						
2	C.3 Reconnaître l'importance d'une couture bien exécutée.	Critères de qualité. Impacts de la qualité du travail. (Lien I.P. 1.)								
2	C.4 Prévoir les cycles et les mouvements des machines.	Machines à cycles déterminés.								
3	C Procéder à des essais.			Détection des anomalies. Détermination juste de la cause des problèmes.						

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

5

426-674 – MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES (module 3)					Durée : 60 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Préparer des machines à coudre industrielles</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
D. PROCÉDER À DES CORRECTIONS DE RÉGLAGE (Bloc 5) Durée : 5 %							
2	D.1 Associer des symptômes à des causes courantes de dysfonctionnement des machines.	Différents dérèglements et problèmes de fonctionnement.					
2	D.2 Détecter des problèmes de fonctionnement.	Odeurs et bruits symptomatiques de problèmes de fonctionnement. Problèmes de fonctionnement mineurs liés au positionnement de l'aiguille ou du fil ou au réglage de la machine.					
2	D.3 Vérifier la qualité d'une couture.	Coutures exécutées à l'aide de différentes machines. Critères liés au type de point, de tissu, etc.					
2	D.4 Situer les limites de son champ d'intervention.	Tâches et responsabilités des opératrices ou opérateurs. Tâches et responsabilités des mécaniciennes et mécaniciens.					
3	D Procéder à des corrections de réglage.			Correction appropriée des problèmes détectés.			
E. PROCÉDER À L'ENTRETIEN COURANT DES MACHINES (Bloc 6) Durée : 5 %							
2	E.1 Reconnaître les facteurs indiquant la nécessité de procéder à un entretien des machines.	État de la machine. Moment de l'entretien.					
2	E.2 Différencier les tâches de l'opératrice et de l'opérateur de celles de la mécanicienne et du mécanicien.	Caractéristiques de l'entretien courant et de la mise au point.					

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C,... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

6

426-674 – MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES (module 3)							Durée : 60 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Préparer des machines à coudre industrielles</i>										
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION				
Ph *	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St	
2	E.3	Reconnaître les mesures de sécurité relatives à l'entretien des machines.	Mesures liées à la sécurité de l'opératrice ou de l'opérateur, à la propriété du produit ou de l'environnement, à la protection de la machine, etc.							
2	E.4	Repérer les composants des machines devant être entretenus par l'opératrice et l'opérateur.	Particularités de chaque type de machine.							
2	E.5	Lubrifier des machines.	Types de lubrifiants, application, préservation du tissu. Localisation des points de vérification.			Huilage approprié des machines.				
2	E.6	Nettoyer des machines.	Méthodes de nettoyage.			Nettoyage complet des machines.				
3	E	Procéder à l'entretien courant des machines.				Choix judicieux du moment du nettoyage.				
PRÉPARER DES MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES (Bloc 7)										Durée : 10 %
3	PRÉPARER DES MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES					Respect des limites des machines à coudre. Préparation appropriée au travail à effectuer. 3 Application des règles de santé et de sécurité au travail. 3.1 Respect des règles de santé et de sécurité au travail.	10		10	

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

7

426-674 – MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES (module 3)							Durée : 60 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Préparer des machines à coudre industrielles</i>											
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION						
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St			
PRÉPARER DES MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES (Bloc 8)										Durée : 15 %	
										(incluant l'évaluation de sanction)	
4	PRÉPARER DES MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES				Se référer à l'ensemble des critères qui précèdent pour l'évaluation formative. Se référer aux critères pondérés qui précèdent pour l'évaluation de sanction.						
PRÉPARER DES MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES (Bloc 9)											
5	PRÉPARER DES MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES	Utilisation d'accessoires spéciaux, de machines spécialisées et de tissus plus difficiles à travailler (par exemple : surjeteuse-fronceuse, couture gansée, Spandex, etc.)									

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

426-674 – MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES (module 3)

DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

1 DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence à préparer des machines à coudre industrielles. On peut évaluer plusieurs personnes à la fois, selon la disponibilité du matériel.

L'évaluation peut se faire tout au long de la durée du module, à l'aide de grilles d'observation couvrant tous les critères.

2 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

En présence de l'enseignante ou de l'enseignant, l'élève doit enfiler des machines à coudre.

À partir de directives, d'étoffes et de fils fournis par l'enseignante ou l'enseignant, l'élève doit procéder à des essais et faire les corrections de réglage.

L'enseignante ou l'enseignant doit dérégler les machines.

Directives à fournir à l'élève :

- machine à points noués, une aiguille :
 - préciser la longueur du point
 - faire changer l'aiguille *
 - préciser la longueur de la couture à programmer *
 - préciser la longueur du point d'arrêt du début et de la fin à programmer *
- surjeteuse trois fils et cinq fils :
 - préciser la longueur du point
- machine à boutonnières :
 - fournir un bouton
- machine à boutons :
 - faire coudre un bouton *
- machine à ourlets invisibles :
 - aucune consigne particulière
- autre machine à coudre :
 - consigne appropriée

* Les éléments marqués d'un astérisque doivent être observés au moment de l'exécution par l'élève.

L'élève doit procéder aux essais et apporter les corrections sur la même pièce d'étoffe et la remettre à l'enseignante ou à l'enseignant pour évaluation.

Les règles de santé et de sécurité doivent être observées tout au long du module. Le respect de ces règles peut être évalué en même temps que l'exécution des diverses tâches.

3 MATÉRIEL

Le matériel se compose de :

- machines à coudre;
- étoffes;
- fil;
- boutons;
- aiguilles pour machine à points noués une aiguille;
- trousse de couture.

4 CONSIGNES PARTICULIÈRES

L'examinatrice ou l'examineur détermine le moment opportun pour évaluer chaque tâche et chaque élève. L'évaluation peut se tenir tout au long du module. Un échec ne peut cependant être confirmé qu'après évaluation à la fin du module.

FICHE D'ÉVALUATION

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS

Code du programme : 5252

N° 3 – Machines à coudre industrielles

Code du cours : 426-674

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 : _____

OBSERVATION		RÉSULTAT
	OUI NON	
1	ENFILAGE DES MACHINES	
1.1	Enfilage correct de la machine à points noués, une aiguille.	0 ou 5
1.2	Enfilage correct de la surjeteuse trois fils.	0 ou 5
1.3	Enfilage correct de la surjeteuse cinq fils.	0 ou 5
1.4	Enfilage correct d'une autre machine.	0 ou 5
2	RÉGLAGE DES MACHINES	
2.1	Réglage adéquat de la machine à points noués une aiguille :	
	- longueur du point;	☐ ☐
	- position de l'aiguille → à installer;	☐ ☐
	- tension du fil du dessus;	☐ ☐
	- tension du fil de la cannette;	☐ ☐
	- programmation de la forme et de la longueur de la couture (électronique);	☐ ☐
	- longueur du point d'arrêt (électronique).	☐ ☐ 0 ou 15
2.2	Réglage adéquat de la surjeteuse trois fils :	
	- tension des fils;	☐ ☐
	- longueur du point.	☐ ☐ 0 ou 10

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
2.3 Réglage adéquat de la surjeteuse cinq fils :			
- tension des fils de surjet;	☐	☐	
- tension du fil de chaînette;	☐	☐	
- longueur du point.	☐	☐	0 ou 10
2.4 Réglage adéquat de la machine à bouttonnières :			
- longueur de la bouttonnière;	☐	☐	
- choix du couteau approprié.	☐	☐	0 ou 10
2.5 Réglage adéquat de la machine à boutons :			
- sélection du nombre de trous approprié;	☐	☐	
- tension du fil;	☐	☐	0 ou 5
2.6 Réglage adéquat de la machine à ourlets invisibles :			
- tension du fil;	☐	☐	
- ajustement du point.	☐	☐	0 ou 10
2.7 Réglage adéquat d'une autre machine.			0 ou 10
3 APPLICATION DES RÈGLES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ AU TRAVAIL			
3.1 Respect des règles de santé et de sécurité au travail.			0 ou 10
Total :			/ 100
Seuil de réussite : 80 points			

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

1

426-682 – OPÉRATIONS DE COUTURE (module 4)							Durée : 30 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de couture</i>										
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St			
EFFECTUER DES OPÉRATIONS DE COUTURE (Bloc 1)										
1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan de cours. Liens avec les autres compétences.								
A. EFFECTUER DES PIQUAGES SYMÉTRIQUES ET PARALLÈLES (Bloc 2)										Durée : 15 %
2	A.1 Effectuer l'ajustement ergonomique de son poste de travail.	Mode de saisie et d'évacuation des pièces. Posture de l'opératrice ou de l'opérateur. Position des mains. Dispositifs de protection. Ajustement de la chaise, du pédalier et de la genouillère. Règles de santé et de sécurité au travail.								
2	A.2 Vérifier l'enfilage d'une machine à coudre industrielle.	Schémas d'enfilage. Tension et longueur du point.								
2	A.3 Convertir des mesures métriques en mesures impériales.	Pouces et centimètres. Conversion de valeurs de coutures et de surpiqûres. Mesures utilisées pour les accessoires de machines à coudre.								
2	A.4 Utiliser les outils de travail en production industrielle.	Ciseaux, coupe-fils, guides, réglets, etc.								

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C,... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

2

426-682 – OPÉRATIONS DE COUTURE (module 4)					Durée : 30 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de couture</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P ₁	P _C	St
2	A.5 Positionner des pièces sous un pied presseur.	Utilisation du mécanisme servant à lever le pied presseur. Positionnement au début et à la fin d'une couture.					
2	A.6 Exécuter des coutures droites.	Tissu coupé dans le droit fil de chaîne ou de trame ou coupé sur le biais. Avec ou sans embu, avec ou sans guide. Tissus variés avec ou sans extensibilité. Valeurs de coutures continues ou variables.		Absence de déviation. Rectitude des droites et précision des courbes. Respect des valeurs de couture.			
2	A.7 Exécuter des pivotements à angles droit, aigu et obtus.	Utilisation du point mort bas et du positionneur de la machine. Crantage des coutures.		Respect des valeurs de couture. Précision et positionnement approprié des pivotements.			
2	A.8 Effectuer des coutures courbes convexes et concaves.	Méthode de contrôle du point avec le pédalier. Positionnement des mains.		Absence de déviation. Rectitude des droites et précision des courbes. Respect des valeurs de couture.			
2	A.9 Effectuer des points d'arrêt.	Méthode de coupe des fils. Avec genouillère, levier ou programmation de la machine.		Exécution et positionnement appropriés des points d'arrêt.			
2	A.10 Reprendre des coutures.	Méthode pour découdre. Choix de l'endroit des reprises. Méthode de coupe des fils. Longueur de chevauchement de la piqure.		Absence de déviation. Respect des valeurs de couture.			

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P₁ : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

3

426-682 – OPÉRATIONS DE COUTURE (module 4)					Durée : 30 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de couture</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P ₁	P _C	St
2	A.11 Exécuter des piqûres « en chapelet ».	Avantages du procédé. Méthode de réalisation industrielle.		Absence de déviation. Production de piquages équi- distants. Respect des valeurs de couture.			
3	A Effectuer des piquages symétriques et parallèles.						
A. EFFECTUER DES PIQUAGES SYMÉTRIQUES ET PARALLÈLES (Bloc 3)					Durée : 5 % (incluant l'évaluation de sanction)		
2	Maintenir une cadence de travail régulière.	Coordination œil, main, pied. Positionnement et utilisation simul- tanée des deux mains. Contrôle de la vitesse. Point de friction. Cadence d'exécution optimale.					
2	Utiliser des méthodes de travail industrielles.	Non-utilisation d'épingles. Utilisation du coupe-fil. Économie de gestes et de mouve- ments.					
4	A Effectuer des piquages symétriques et parallèles.						

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C,... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

4

426-682 – OPÉRATIONS DE COUTURE (module 4)					Durée : 30 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de couture</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
A. EFFECTUER DES PIQUAGES SYMÉTRIQUES ET PARALLÈLES (Bloc 4)							
5	A Effectuer des piquages symétriques et parallèles.	Tissus plus difficiles à travailler. Fils plus complexes (nylon, à sur-piquer, etc.) Complexité liée à la présence d'embu, de corde, de dentelle appliquée, d'élastique, de biais, de fronces, etc.					
B. SURJETER DES CONTOURS (Bloc 5)							
Durée : 5 %							
2	B.1 Reconnaître la fonction d'un surjetage.	Types de vêtements et pièces nécessitant un surjetage. Surjetage de finition des coutures.					
2	B.2 Vérifier l'enfilage d'une surjeteuse à trois fils.	Schémas d'enfilage du fabricant. Passage dans les blocs de tension. Différence entre les marques de machines.					
2	B.3 Régler une surjeteuse à cinq fils pour une utilisation à trois fils.	Différence du point. Utilisation du différentiel.					
2	B.4 Choisir le côté d'un tissu sur lequel doit être effectué un surjetage.	Endroit et envers du tissu et du surjetage.					
2	B.5 Effectuer l'ajustement ergonomique de son poste de travail.	Mode de saisie et d'évacuation des pièces. Posture de l'opératrice ou de l'opérateur. Position des mains.					

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

5

426-682 – OPÉRATIONS DE COUTURE (module 4)							Durée : 30 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de couture</i>										
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St			
		Dispositifs de protection. Ajustement de la chaise, du pédalier et de la genouillère. Règles de sécurité propres à la surjeteuse.								
2	B.6 Vérifier la conformité d'un fil et d'une aiguille aux exigences.	En fonction du type de tissu à surjeter. Épaisseur, couleur et extensibilité du tissu.								
2	B.7 Contrôler une pièce de tissu au moment du surjetage.	Surjetage de pièces droites, courbes, concaves, convexes, en angle. Tissu coupé dans le droit fil ou sur le biais, avec ou sans extensibilité. Position des mains.		Uniformité des lignes et des courbes. Surjetage précis de la totalité des contours.						
3	B Surjeter des contours.			1 Surjet. 1.1 Distinction juste de l'en-droit et de l'envers du tissu. 1.2 Absence de rognage excessif.	10	5 5	PT			
B. SURJETER DES CONTOURS (Bloc 6)										Durée : 5 % (incluant l'évaluation de sanction)
2	Maintenir une cadence de travail régulière.	Coordination œil, main, pied. Positionnement et utilisation simultanée des deux mains. Contrôle de la vitesse. Point de friction. Cadence d'exécution optimale.								

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

6

426-682 – OPÉRATIONS DE COUTURE (module 4)							Durée : 30 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de couture</i>									
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION				
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St		
2	Utiliser des méthodes de travail industrielles.	Non-utilisation d'épingles. Utilisation du coupe-fil. Économie de gestes et de mouvements.							
4	B Surjeter des contours.								
B. SURJETER DES CONTOURS (Bloc 7)									
5	B Surjeter des contours.	Tissus plus difficiles à travailler. Fils plus complexes (nylon, à surpiquer, etc.). Complexité liée à la présence d'embu, de corde, de dentelle appliquée, d'élastique, de biais, de fronces, etc.							
C. ASSEMBLER DES PIÈCES IDENTIQUES (Bloc 8)									
Durée : 5 %									
2	C.1 Vérifier la concordance de pièces à assembler.	Concordance de la longueur des pièces, de la coupe et des crans.							
2	C.2 Superposer deux épaisseurs de tissu.	Alignement des pièces et des crans.			Correspondance exacte des crans.				
2	C.3 Contrôler des pièces identiques au moment de l'assemblage.	Types de tissus différents, variété d'épaisseurs de tissus. Tissu coupé dans le droit fil, sur le biais ou tissu extensible. Position des mains.			Rectitude des droites. Parallélisme des coutures et des contours.				

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : niveaux de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P₁ : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

7

426-682 – OPÉRATIONS DE COUTURE (module 4)							Durée : 30 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de couture</i>									
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION				
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St		
3	C Assembler des pièces identiques.			2 Couture. 2.1 Respect des valeurs de couture. 2.2 Uniformité et régularité des courbes. 3 Position des pièces. 3.1 Superposition exacte des deux épaisseurs de tissu. 3.2 Absence d'étirement et d'embu.	10 10	5 5	PT PT		
C. ASSEMBLER DES PIÈCES IDENTIQUES (Bloc 9)									Durée : 15 %
									(incluant l'évaluation de sanction)
2	Maintenir une cadence de travail régulière.	Coordination œil, main, pied. Positionnement et utilisation simultanée des deux mains. Contrôle de la vitesse. Point de friction. Cadence d'exécution optimale.							
2	Utiliser des méthodes de travail industrielles.	Non-utilisation d'épingles. Utilisation du coupe-fil. Économie de gestes et de mouvements.							
4	C Assembler des pièces identiques.								

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

8

426-682 – OPÉRATIONS DE COUTURE (module 4)							Durée : 30 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de couture</i>										
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph *	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St
C. ASSEMBLER DES PIÈCES IDENTIQUES (Bloc 10)										
5	C	Assembler des pièces identiques.	Tissus plus difficiles à travailler. Fils plus complexes (nylon, à surpiquer, etc.). Complexité liée à la présence d'embu, de corde, de dentelle appliquée, d'élastique, de biais, de fronces, etc.							
D. ASSEMBLER DES PIÈCES AUX CONTOURS DIFFÉRENTS (Bloc 11)										
Durée : 5 %										
2	D.1	Reconnaître les sections de vêtements nécessitant l'assemblage de pièces aux contours différents.	Types de vêtements et types de machines.							
2	D.2	Vérifier la concordance de pièces aux contours différents.	Concordance des crans, de la coupe, des longueurs, de l'embu.							
2	D.3	Contrôler des pièces aux contours différents au moment de l'assemblage.	Couture droite, courbe ou en angle. Positionnement des points d'arrêt. Crantage des coins, des courbes ou des angles. Pivotement dans les angles. Répartition de l'embu. Position des mains.			Absence d'étirement et d'embu. Respect des valeurs de couture. Pivotement précis dans les coins.				
3	D	Assembler des pièces aux contours différents.				4 Points d'arrêt. 4.1 Positionnement approprié des points d'arrêt.		5	5	PT

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

9

426-682 – OPÉRATIONS DE COUTURE (module 4)							Durée : 30 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de couture</i>									
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION				
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St		
				5 Position des pièces. 5.1 Absence de faux plis ou de fronces. 5.2 Correspondance exacte des crans. 6 Crantage et pivotement. 6.1 Crantage et pivotement précis des coins et des courbes.	10	5	PT		
D. ASSEMBLER DES PIÈCES AUX CONTOURS DIFFÉRENTS (Bloc 12)									
Durée : 15 % (incluant l'évaluation de sanction)									
2	Maintenir une cadence de travail régulière.	Coordination œil, main, pied. Positionnement et utilisation simultanée des deux mains. Contrôle de la vitesse. Point de friction. Cadence d'exécution optimale.							
2	Utiliser des méthodes de travail industrielles.	Non-utilisation d'épingles. Utilisation du coupe-fil. Économie de gestes et de mouvements.							
4	D Assembler des pièces aux contours différents.								

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

10

426-682 – OPÉRATIONS DE COUTURE (module 4)							Durée : 30 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de couture</i>										
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph *	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St
D. ASSEMBLER DES PIÈCES AUX CONTOURS DIFFÉRENTS (Bloc 13)										
5	D	Assembler des pièces aux contours différents.	Tissus plus difficiles à travailler. Fils plus complexes (nylon, à surpiquer, etc.). Complexité liée à la présence d'embru, de corde, de dentelle appliquée, d'élastique, de biais, de fronces, etc.							
E. SOUS-PIQUER DES PIÈCES ASSEMBLÉES (Bloc 14)										
Durée : 5 %										
2	E.1	Reconnaître la fonction du sous-piquage.	Parties de vêtements sous-piquées. Raisons pour lesquelles on fait du sous-piquage.							
2	E.2	Repousser des valeurs de couture.	Ouverture, direction et réduction des valeurs de couture.							
2	E.3	Situer l'opération de sous-piquage dans les étapes de montage.	Opérations préalables et subséquentes.							
2	E.4	Contrôler le tissu au moment du sous-piquage.	Sous-piquage droit, courbe, en angle. Méthode de maintien de la couture à sous-piquer. Largeur de la sous-piqûre. Utilisation de pieds-guides. Position des mains.							
3	E	Sous-piquer des pièces assemblées.				7	Couture.	10		PT
						7.1	Parallélisme du sous-piquage et de la couture.		5	
						7.2	Sous-piquage complet incluant le dessous.		5	

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

11

426-682 – OPÉRATIONS DE COUTURE (module 4)					Durée : 30 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de couture</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
E. SOUS-PIQUER DES PIÈCES ASSEMBLÉES (Bloc 15)							
				Durée : 5 % (incluant l'évaluation de sanction)			
2	Maintenir une cadence de travail régulière.	Coordination œil, main, pied. Positionnement et utilisation simultanée des deux mains. Contrôle de la vitesse. Point de friction. Cadence d'exécution optimale.					
2	Utiliser des méthodes de travail industrielles.	Non-utilisation d'épingles. Utilisation du coupe-fil. Économie de gestes et de mouvements.					
4	E Sous-piquer des pièces assemblées.						
E. SOUS-PIQUER DES PIÈCES ASSEMBLÉES (Bloc 16)							
5	E Sous-piquer des pièces assemblées.	Tissus plus difficiles à travailler. Fils plus complexes (nylon, à surpiquer, etc.). Complexité liée à la présence d'embru, de corde, de dentelle appliquée, d'élastique, de biais, de fronces, etc.					

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C,... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

12

426-682 – OPÉRATIONS DE COUTURE (module 4)							Durée : 30 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de couture</i>											
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION						
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P ₁	P _C	St				
F. SURPIQUER DES PIÈCES ASSEMBLÉES (Bloc 17)										Durée : 5 %	
2	F.1 Reconnaître la fonction du surpiquage.	Parties de vêtements surpiquées. Raisons pour lesquelles on fait du surpiquage. Fonctions décorative et utilitaire.									
2	F.2 Situer l'opération de surpiquage dans les étapes de montage.	Opérations préalables et subséquentes.									
2	F.3 Contrôler le tissu au moment du surpiquage.	Surpiquage droit, courbe, en angle. Pivotement. Méthode rapide de surpiquage. Utilisation de pieds-guides. Position des mains.		Régularité et uniformité du surpiquage. Positionnement précis évitant le débordement du dessous du vêtement.							
3	F Surpiquer des pièces assemblées.			8 Apparence des pièces. 8.1 Absence de retrait apparent sur les endroits. 8.2 Parallélisme du surpiquage et des contours.	10	5 5	PT				
F. SURPIQUER DES PIÈCES ASSEMBLÉES (Bloc 18)										Durée : 5 % (incluant l'évaluation de sanction)	
2	Maintenir une cadence de travail régulière.	Coordination œil, main, pied. Positionnement et utilisation simultanée des deux mains. Contrôle de la vitesse. Point de friction. Cadence d'exécution optimale.									

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : niveaux de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P₁ : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

13

426-682 – OPÉRATIONS DE COUTURE (module 4)							Durée : 30 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de couture</i>									
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION				
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P ₁	P _C	St		
2	Utiliser des méthodes de travail industrielles.	Non-utilisation d'épingles. Utilisation du coupe-fil. Économie de gestes et de mouvements.							
4	F Surpiquer des pièces assemblées.								
F. SURPIQUER DES PIÈCES ASSEMBLÉES (Bloc 19)									
5	F Surpiquer des pièces assemblées.	Tissus plus difficiles à travailler. Fils plus complexes (nylon, à surpiquer, etc.). Complexité liée à la présence d'embru, de corde, de dentelle appliquée, d'un élastique, de biais, de fronces, etc.							
G. ÉVALUER LA QUALITÉ D'UN PIQUAGE ET D'UN SURJETAGE (Bloc 20)									
Durée : 5 %									
2	G.1 Comparer un piquage et un surjetage avec un prototype.	Niveau de tolérance, qualité et sur-qualité. Moyens utilisés (réglet, méthodes manuelle et visuelle) pour effectuer la comparaison.		Comparaison attentive du travail avec les prototypes.					
2	G.2 Mesurer des valeurs de couture.	Utilisation d'un réglet, d'un galon, etc. Mesures métriques et impériales.		Mesure exacte des valeurs de couture.					
2	G.3 Mesurer un nombre de points au pouce et au centimètre.	Utilisation d'un réglet ou d'un guide de longueur de points. Méthodes pour les tissus extensibles et non extensibles.		Mesure exacte du nombre de points au pouce ou au centimètre.					

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P₁ : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

14

426-682 – OPÉRATIONS DE COUTURE (module 4)							Durée : 30 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de couture</i>											
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph *	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St	
2	G.4	Juger de la pertinence de récupérer des pièces.	Temps nécessaire à la reprise. État du tissu et des fournitures.			Détection des erreurs.					
2	G.5	Évaluer l'incidence d'un piquage ou d'un surjetage mal exécuté sur la qualité d'un vêtement. (Lien I.P. 1.)	Conséquences de la non-qualité.			Vérification exhaustive de la propreté des pièces cousues. Vérification attentive du parallélisme des piquages et des surjetages.					
3	G	Évaluer la qualité d'un piquage et d'un surjetage.				9	Autoévaluation.	10		PT	
						9.1	Jugement approprié quant aux pièces irrécupérables.		10		
G. ÉVALUER LA QUALITÉ D'UN PIQUAGE ET D'UN SURJETAGE (Bloc 21)										Durée : 5 % (incluant l'évaluation de sanction)	
2	Utiliser des méthodes de travail industrielles.		Économie de gestes et de mouvements.								
4	G	Évaluer la qualité d'un piquage et d'un surjetage.									
G. ÉVALUER LA QUALITÉ D'UN PIQUAGE ET D'UN SURJETAGE (Bloc 22)											
5	G	Évaluer la qualité d'un piquage et d'un surjetage.	Tissus plus difficiles à travailler. Fils plus complexes (nylon, à surpiquer, etc.). Complexité liée à la présence d'embru, de corde, de dentelle appliquée, d'élastique, de biais, de fronces, etc.								

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : niveaux de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

15

426-682 – OPÉRATIONS DE COUTURE (module 4)				Durée : 30 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de couture</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
3	Effectuer des opérations de couture.			Organisation efficace du poste de travail. Préparation appropriée des machines. Précision des coutures. Propreté des pièces. 10 Posture et sécurité. 10.1 Respect des règles de santé, de sécurité et d'ergonomie. 11 Méthodes de travail. 11.1 Utilisation de méthodes de travail efficaces. 12 Résultat final. 12.1 Conformité des pièces cousues avec le prototype. <i>Se référer à l'ensemble des critères qui précèdent pour l'évaluation formative.</i> <i>Se référer aux critères pondérés pour l'évaluation de sanction.</i>	10	10	PS
					5	5	PS
					5	5	PT

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

426-682 – OPÉRATIONS DE COUTURE (module 4)

DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

1 DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'élève à effectuer des opérations de couture. La durée suggérée est de deux heures. On peut évaluer plusieurs personnes à la fois, selon la disponibilité de l'équipement.

2 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

La tâche consiste à :

- assembler deux pièces identiques et à les surjeter;
- assembler deux pièces aux contours différents et à les surjeter;
- sous-piquer des pièces assemblées;
- surpiquer des pièces assemblées;
- évaluer la qualité de son travail.

L'élève peut découdre pour corriger une erreur.

3 MATÉRIEL

Le matériel se compose de :

- pièces de tissu préalablement taillées, de formes géométriques variées;
- consignes écrites;
- prototypes;
- fil et aiguilles.

Les candidates et candidats auront à leur disposition :

- une machine à points noués une aiguille;
- une surjeteuse à trois fils.

4 CONSIGNES PARTICULIÈRES

L'examinatrice ou l'examineur doit fournir à l'élève une fiche de travail lui permettant d'évaluer son travail selon les critères exigés (voir modèle joint).

Pendant l'épreuve, l'examinatrice ou l'examineur vérifiera à deux reprises si les candidates et candidats respectent les règles de santé et d'ergonomie. On tolérera un manquement par aspect.

L'examinatrice ou l'examineur s'assurera du respect des règles de sécurité au cours de l'utilisation des différentes machines. On ne tolère aucun manquement à cet égard.

Les tâches sont évaluées à partir des pièces de tissu cousues, remises à l'examinatrice ou à l'examineur à la fin de l'épreuve.

Les méthodes de travail (critère 11.1) sont évaluées tout au long de l'épreuve.

Le choix du tissu peut être varié.

FICHE D'ÉVALUATION

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS

Code du programme : 5252

N° 4 – Opérations de couture

Code du cours : 426-682

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 : _____

OBSERVATION		RÉSULTAT
	OUI NON	
SURJETER DES CONTOURS		
1 SURJET		
1.1	Distinction juste de l'endroit et de l'envers du tissu.	0 ou 5
1.2	Absence de rognage excessif :	
	- respect des valeurs de couture; Tolérance : ± 2 mm	☐ ☐
	- symétrie des courbes et des angles; Tolérance : ± 2 mm	☐ ☐
	- surjet sans boucle.	☐ ☐ 0 ou 5
ASSEMBLER DES PIÈCES IDENTIQUES		
2 COUTURE		
2.1	Respect des valeurs de couture. Tolérance : ± 2 mm	0 ou 5
2.2	Uniformité et régularité des courbes. Tolérance : ± 2 mm	0 ou 5
3 POSITION DES PIÈCES		
3.1	Superposition exacte des deux épaisseurs de tissu :	
	- tissu bord à bord;	☐ ☐
	- extrémités des pièces égales. Tolérance : ± 2 mm	☐ ☐ 0 ou 5
3.2	Absence d'étirement et d'embu.	0 ou 5

OBSERVATION		RÉSULTAT
	OUI NON	
ASSEMBLER DES PIÈCES AUX CONTOURS DIFFÉRENTS		
4 POINTS D'ARRÊT		
4.1 Positionnement approprié des points d'arrêt :		
- précision au bord du tissu;	☐	☐
- longueur appropriée du point d'arrêt;	☐	☐
- solidité du point d'arrêt;	☐	☐
- point d'arrêt esthétique.	☐	☐
Tolérance : 1 manquement		0 ou 5
5 POSITION DES PIÈCES		
5.1 Absence de faux plis ou de fronces.		0 ou 5
5.2 Correspondance exacte des crans :		
- cran sur cran;	☐	☐
- extrémités des pièces égales.	☐	☐
		0 ou 5
6 CRANTAGE ET PIVOTEMENT		
6.1 Crantage et pivotement précis des coins et des courbes :		
- précision du crantage des coins et des courbes;	☐	☐
- précision du pivotement dans les coins ou les angles.	☐	☐
		0 ou 5
SOUS-PIQUER DES PIÈCES ASSEMBLÉES		
7 COUTURE		
7.1 Parallélisme du sous-piquage et de la couture :		
- rectitude du sous-piquage;	☐	☐
- largeur conforme de la sous-piûre.	☐	☐
		0 ou 5
7.2 Sous-piquage complet incluant le dessous :		
- ouverture juste des valeurs de couture;	☐	☐
- direction conforme de la valeur de couture.	☐	☐
		0 ou 5
SURPIQUER DES PIÈCES ASSEMBLÉES		
8 APPARENCE DES PIÈCES		
8.1 Absence de retrait apparent sur les endroits :		
- précision du retrait sur l'envers.	☐	☐
		0 ou 5

OBSERVATION		RÉSULTAT
	OUI NON	
8.2	Parallélisme du surpiquage et des contours. Tolérance : tout manquement n'affectant pas la qualité du produit	0 ou 5
ÉVALUER LA QUALITÉ D'UN PIQUAGE ET D'UN SURJETAGE		
9	AUTOÉVALUATION	0 ou 10
9.1	Jugement approprié quant aux pièces irrécupérables.	
10	POSTURE ET SÉCURITÉ	
10.1	Respect des règles de santé, de sécurité et d'ergonomie :	
	- posture adéquate de l'opératrice ou de l'opérateur; Tolérance : un manquement	☐ ☐
	- utilisation des dispositifs de protection;	☐ ☐
	- deux pieds sur le pédalier; Tolérance : un manquement	☐ ☐
	- outillages placés de façon sécuritaire. Tolérance : un manquement	☐ ☐ 0 ou 10
11	MÉTHODES DE TRAVAIL	
11.1	Utilisation de méthodes de travail efficaces :	
	- non-utilisation d'épingles;	☐ ☐
	- positionnement adéquat des mains à la machine à points noués;	☐ ☐
	- positionnement adéquat des mains à la surjeteuse.	☐ ☐ 0 ou 5
12	RÉSULTAT FINAL	
12.1	Conformité des pièces cousues avec le prototype. Tolérance : tout manquement n'ayant pas déjà été évalué et n'affectant pas la qualité, la solidité et l'apparence de la pièce	0 ou 5
Total :		/ 100
Seuil de réussite : 80 points		

Remarques : _____

FICHE D'AUTOÉVALUATION

Module 4 – Opérations de couture

426-682

Nom de la candidate ou du candidat : _____

Date : _____

Points à contrôler	Tolérances	Erreur		Pièces récupérables	
		OUI	NON	OUI	NON
1 Surjet					
Surjet sur l'endroit du tissu	aucune				
Régularité du surjet sans raser	± 2 mm				
Surjet sans boucle	aucune				
2 Couture					
Respect des valeurs de couture à ____ cm	± 2 mm				
Uniformité et régularité des courbes	± 2 mm				
3 Position des pièces					
Tissu bord à bord	± 2 mm				
Extrémité des pièces	± 2 mm				
Absence d'étirement et d'embu	aucune				
4 Point d'arrêt					
Au bord du tissu					
Court					
Solide					
Esthétique					
5 Position des pièces					
Sans plis ni fronces					
Cran sur cran					
6 Couture du sous-piquage des pièces					
Rectitude du sous-piquage	aucune				
Largeur conforme à la demande	aucune				
Direction de la valeur de couture vers le dessous	aucune				
7 Apparence des pièces surpiquées					
Retrait sur l'envers					
Régularité des coutures droites à 1 cm	± 1 mm				
Respect du nombre de points au centimètre	± ½ point				
Conformité au prototype					
Nombre de pièces irrécupérables					

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

1

426-694 – DÉTAILS DE VÊTEMENTS (module 5)					Durée : 60 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Préparer des détails de vêtements</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
PRÉPARER DES DÉTAILS DE VÊTEMENTS (Bloc 1) Durée : 10 %							
1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan de cours. Liens avec les autres compétences.					
2	Se soucier de l'organisation ergonomique de son poste de travail.	Position des pièces.					
2	Attacher et détacher des paquets de détails de vêtements.	Poids et dimensions des paquets. Méthode d'empilage des pièces. Types de liens (cordes, élastiques, etc.) Nuances de couleur des tissus.					
A. PRÉPARER DES POCHEs APPLIQUÉES (Bloc 2) Durée : 3 %							
2	A.1 Distinguer l'envers et l'endroit d'une poche appliquée.	Tissus avec envers et endroit, parementure à même ou séparée.		Détermination juste de l'endroit et de l'envers de la poche.			
2	A.2 Reconnaître la forme d'une poche appliquée.	Poche ronde, en angle, à soufflet, poche de montre, etc.					
2	A.3 Utiliser des pieds ourleurs. (Lien module 3.)	Différents types de pieds.					
3	A Préparer des poches appliquées.			Couture précise de l'ouverture.			

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

2

426-694 – DÉTAILS DE VÊTEMENTS (module 5)							Durée : 60 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Préparer des détails de vêtements</i>											
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION						
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St				
A. PRÉPARER DES POCHEs APPLIQUÉES (Bloc 3)										Durée : 7 %	
2	Se soucier de la qualité de son travail.	Impact de la qualité de son travail. Conséquence d'un travail négligé. (Lien I.P. 1.)									
2	Se soucier de l'optimisation de son rendement. (Lien module 2.)	Utilisation du temps alloué. Méthodes de travail industrielles.									
4	A Préparer des poches appliquées.										
A. PRÉPARER DES POCHEs APPLIQUÉES (Bloc 4)											
5	A Préparer des poches appliquées.	Tissus plus difficiles à coudre. Poches appliquées plus complexes (à soufflet, ronde appliquée sans couture apparente, à rabat, etc.).									
B. ASSEMBLER DES COLS (Bloc 5)										Durée : 3 %	
2	B.1 Associer des pièces de cols coupées à des types de cols.	Caractéristiques des types de cols. Parties d'un col : dessus, dessous, ligne de cassure, tombant, etc.									
2	B.2 Reconnaître la fonction d'un entoilage	Emplacement. Types de détails qui nécessitent un entoilage. Différents types d'entoilage.									
2	B.3 Superposer des pièces de col.	Alignement, symétrie, points de repère, envers et endroit du tissu.			Détermination juste de l'endroit et de l'envers des cols.						
2	B.4 Coudre des cols. (Lien module 4.)	Valeurs de couture. Tous types de cols sauf col tailleur.									

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : niveaux de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs - P_C : poids relatif des critères - St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

3

426-694 – DÉTAILS DE VÊTEMENTS (module 5)							Durée : 60 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Préparer des détails de vêtements</i>										
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St		
2	B.5	Retourner des cols.	Col en pointe ou arrondi. Rognage des valeurs de couture. Outils à utiliser. Méthode de retournage industrielle.		Rognage précis des valeurs de couture dans les pointes. Retournage soigné des cols.					
2	B.6	Surpiquer des cols.	Retrait. Surpiqûres de finition. Valeurs de surpiqûres.							
3	B	Assembler des cols.			Sous-piquage précis du dessous de col.					
B. ASSEMBLER DES COLS (Bloc 6)										Durée : 7 %
2		Se soucier de la qualité de son travail.	Impact de la qualité de son travail. Conséquence d'un travail négligé. (Lien I.P. 1.)							
2		Se soucier de l'optimisation de son rendement. (Lien module 2.)	Utilisation du temps alloué. Méthodes de travail industrielles.							
4	B	Assembler des cols.								
B. ASSEMBLER DES COLS (Bloc 7)										
5	B	Assembler des cols.	Cols plus complexes avec pieds de col, à pointes rondes ou pointues, banane, officier, transformable, etc.							
C. ASSEMBLER DES POIGNETS (Bloc 8)										Durée : 3 %
2	C.1	Reconnaître les types de poignets.	Poignets ronds ou carrés. Poignets en un ou deux morceaux, avec ou sans extension.							

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs - P_C : poids relatif des critères - St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

4

426-694 – DÉTAILS DE VÊTEMENTS (module 5)							Durée : 60 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Préparer des détails de vêtements</i>										
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION				
Ph *	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St	
2	C.2	Distinguer les côtés intérieur et extérieur d'un poignet.	Position de l'entoilage.			Détermination juste des parties intérieures et extérieures des poignets.				
2	C.3	Superposer des pièces de poignets.	Alignement, symétrie. Endroit et envers du tissu.							
2	C.4	Coudre des poignets. (Lien module 4.)	Valeurs de couture. Poignets ronds ou carrés.							
2	C.5	Retourner des poignets.	Rognage des valeurs de couture. Retournage sur l'endroit. Outils à utiliser. Méthode de retournage industrielle.			Assemblage et retournage soignés des poignets.				
3	C	Assembler des poignets.								
C. ASSEMBLER DES POIGNETS (Bloc 9)										Durée : 7 %
2		Se soucier de la qualité de son travail.	Impact de la qualité de son travail. Conséquence d'un travail négligé. (Lien I.P. 1.)							
2		Se soucier de l'optimisation de son rendement. (Lien module 2.)	Utilisation du temps alloué. Méthodes de travail industrielles.							
4	C	Assembler des poignets.								
C. ASSEMBLER DES POIGNETS (Bloc 10)										
5	C	Assembler des poignets.	Types de poignets plus complexes. Tissus plus difficiles à coudre.							

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

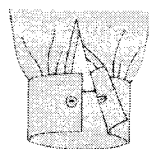
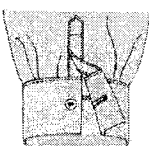
A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs - P_C : poids relatif des critères - St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

5

426-694 – DÉTAILS DE VÊTEMENTS (module 5)							Durée : 60 heures					
Énoncé de la compétence : <i>Préparer des détails de vêtements</i>												
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION							
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St					
D. COUDRE DES PATTES DE MANCHE (Bloc 11)										Durée : 10 %		
2	D.1 Distinguer les types de pattes de manche.	Patte en continu.  Patte de chemisier.  Pattes à un ou deux morceaux, avec ou sans sous-patte.										
2	D.2 Assembler la patte et la manche. (Lien module 4.)	Envers et endroit du tissu. Manche droite et manche gauche (positionnement de la patte). Alignement de la patte et de la fente de manche.										
2	D.3 Finir des pattes de manche.	Retournage. Pliage et surpiquage.										
3	D Coudre des pattes de manche.			1 Piquê et surpiquê. 1.1 Respect des valeurs de couture. 1.2 Surpiquage uniforme de la patte.	20	5	10	PT				

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

6

426-694 – DÉTAILS DE VÊTEMENTS (module 5)					Durée : 60 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Préparer des détails de vêtements</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
				1.3 Fixation solide à la pliure de la patte. 2 Ouverture de la patte. 2.1 Solidité du centre de la fente. 2.2 Alignement précis de la patte et de la fente. 3 Apparence de la patte. 3.1 Absence de faux plis. 3.2 Conformité au prototype, incluant la symétrie.	10	5	PT
					10	5	PT
D. COUDRE DES PATTES DE MANCHE (Bloc 12)							
					Durée : 20 % (incluant l'évaluation de sanction)		
2	Se soucier de la qualité de son travail.	Impact de la qualité de son travail. Conséquence d'un travail négligé. (Lien I.P. 1.)					
2	Se soucier de l'optimisation de son rendement. (Lien module 2.)	Utilisation du temps alloué. Méthodes de travail industrielles.					
4	D Coudre des pattes de manche.						
D. COUDRE DES PATTES DE MANCHE (Bloc 13)							
5	D Coudre des pattes de manche.	Tissus plus difficiles à coudre. Ouvertures de manche variées.					

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs - P_C : poids relatif des critères - St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

7

426-694 – DÉTAILS DE VÊTEMENTS (module 5)					Durée : 60 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Préparer des détails de vêtements</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION		
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
E. POSER DES FERMETURES À GLISSIÈRE (Bloc14)							
Durée : 10 %							
2	E.1 Associer des types de fermetures à glissière à des types de vêtements.	Fermetures réversibles ou non, détachables ou non, invisibles ou non. Parties d'une fermeture à glissière, longueur, grosseur, sortes de dents, sortes de rubans, de curseurs, etc. Fonctions décorative et utilitaire.					
2	E.2 Associer des méthodes de pose à des types de fermetures à glissière.	Fermoirs centrés, rabattus, invisibles, apparents, etc.					
2	E.3 Installer des pieds-presseurs servant à la pose de fermetures à glissière. (Lien module 3.)	Pied gauche, pied droit, pied fourchette, pied à fermeture invisible.		Utilisation du pied presseur approprié.			
2	E.4 Aligner une fermeture à glissière et une ouverture.	Tolérance et grandeur de l'ouverture.					
2	E.5 Coudre des fermetures à glissière.	Valeurs de couture. Longueur finie. Réaction du ruban et du tissu à la couture.		Finition soignée.			
3	E Poser des fermetures à glissière.			4 Positionnement de la fermeture à glissière. 4.1 Concordance des longueurs des fermetures à glissière et des ouvertures. 4.2 Respect des valeurs de couture.	15	10 5	PT

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

8

426-694 – DÉTAILS DE VÊTEMENTS (module 5)					Durée : 60 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Préparer des détails de vêtements</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
				5 Finition.	20		PT
				5.1 Absence d'embu et d'étirement.		10	
				5.2 Rectitude de la surpiqûre.		10	
E. POSER DES FERMETURES À GLISSIÈRE (Bloc 15)							
Durée : 20 % (incluant l'évaluation de sanction)							
2	Se soucier de la qualité de son travail.	Impact de la qualité de son travail. Conséquence d'un travail négligé. (Lien I.P. 1.)					
2	Se soucier de l'optimisation de son rendement. (Lien module 2.)	Utilisation du temps alloué. Méthodes de travail industrielles.					
4	E Poser des fermetures à glissière.						
E. POSER DES FERMETURES À GLISSIÈRE (Bloc 16)							
5	E Poser des fermetures à glissière.	Raccords de motifs et d'empieçements. Fermetures à glissière plus longues.					
PRÉPARER DES DÉTAILS DE VÊTEMENTS (Bloc 17)							
3	Préparer des détails de vêtements.			6 Santé et sécurité.	10		PS
				6.1 Respect des règles de santé et de sécurité.		10	
				7 Confection.	10		PT
				7.1 Précision et solidité des points d'arrêt.		5	

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : niveaux de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs - P_C : poids relatif des critères - St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

9

426-694 – DÉTAILS DE VÊTEMENTS (module 5)					Durée : 60 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Préparer des détails de vêtements</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
				7.2 Conformité des produits avec les prototypes. 8 Méthodes de travail. 8.1 Utilisation de méthodes de travail efficaces. Préparation appropriée des machines. Maintien d'une cadence de travail soutenue. <i>Se référer à l'ensemble des critères qui précèdent pour l'évaluation formative.</i> <i>Se référer aux critères pondérés pour l'évaluation de sanction.</i>	5	5	PS

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs - P_C : poids relatif des critères - St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

CONFECTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

426-694 – DÉTAILS DE VÊTEMENTS (module 5)

DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

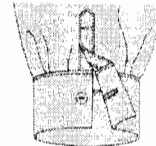
1 DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence à préparer des détails de vêtements. La durée suggérée est de trois heures. On peut évaluer plusieurs personnes à la fois, selon la disponibilité du matériel.

2 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

À partir de directives et de prototypes, la tâche consiste à :

- poser une fermeture à glissière rabattue;
- poser une fermeture à glissière centrée;
- poser une fermeture à glissière invisible;
- préparer une paire de pattes de manche, une droite et une gauche selon le schéma indiqué.



L'élève prépare et ajuste sa machine avant l'épreuve. L'élève peut découdre pour corriger une erreur.

L'évaluation du respect des règles de santé et de sécurité et de l'utilisation de méthodes de travail efficaces se fait au moment de l'épreuve.

3 MATÉRIEL

Le matériel se compose de :

- directives;
- prototypes;
- pièces coupées;
- fournitures;
- machine à points noués à une aiguille;
- pieds spéciaux;
- surjeteuse à trois fils.

4 CONSIGNES PARTICULIÈRES

L'évaluation se fait à la fin du module et le choix du tissu peut être varié. L'élève ne doit pas être pénalisé deux fois pour la même erreur.

FICHE D'ÉVALUATION

CONFECTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENT

Code du programme : 5252

N° 5– Détails de vêtements

Code du cours : 426-694

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 : _____

OBSERVATION		RÉSULTAT
	OUI NON	
COUDRE DES PATTES DE MANCHE		
1	PIQÛRE ET SURPIQÛRE	
1.1	Respect des valeurs de couture.	0 ou 5
1.2	Surpiquage uniforme de la patte. Tolérance : ± 1 mm	0 ou 10
1.3	Fixation solide à la pliure de la patte; - solidité des points d'arrêt.	☐ ☐ 0 ou 5
2	OUVERTURE DE LA PATTE DE MANCHE	
2.1	Solidité du centre de la fente.	0 ou 5
2.2	Alignement précis de la patte et de la fente.	0 ou 5
3	APPARENCE DE LA PATTE	
3.1	Absence de faux plis.	0 ou 5
3.2	Conformité au prototype, incluant la symétrie.	0 ou 5

OBSERVATION		RÉSULTAT
	OUI NON	
POSER DES FERMETURES À GLISSIÈRE		
4	POSITIONNEMENT DE LA FERMETURE À GLISSIÈRE	
4.1	Concordance des longueurs des fermetures à glissière et de l'ouverture. Tolérance : tout manquement n'affectant pas la qualité du produit	0 ou 10
4.2	Respect des valeurs de couture.	0 ou 5
5	FINITION	
5.1	Absence d'embus et d'étirement.	0 ou 10
5.2	Rectitude de la surpiqûre. Tolérance : ± 1 mm	0 ou 10
6	SANTÉ ET SÉCURITÉ	
6.1	Respect des règles de santé et de sécurité. Tolérance : 1 avertissement	0 ou 10
7	CONFECTION	
7.1	Précision et solidité des points d'arrêt.	0 ou 5
7.2	Conformité des produits avec les prototypes. Tolérance : 1 manquement	0 ou 5
8	MÉTHODES DE TRAVAIL	
8.1	Utilisation de méthodes de travail efficaces.	0 ou 5
Total :		/ 100
Seuil de réussite : 75 points		

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

1

426-705 – SECTIONS DE PANTALONS (module 6)					Durée : 75 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de pantalons</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
ASSEMBLER DES SECTIONS DE PANTALONS (Bloc 1)							
1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan de cours. Liens avec les autres compétences.					
A. ORGANISER LE TRAVAIL (Bloc 2)					Durée : 5 %		
2	A.1 Distinguer l'envers et l'endroit, ainsi que le sens d'un tissu.	Tissus convenant à la confection d'un pantalon. Tissus avec ou sans extensibilité.		Reconnaissance exacte de l'endroit et du sens des tissus.			
2	A.2 Examiner un prototype de pantalon.	Pantalon avec braguette et bande de taille.		Examen attentif des prototypes.			
2	A.3 Distinguer les pièces qui constituent un pantalon.	Crans et poinçons. Pantalons féminin et masculin. Devant, dos, pièces de braguette, pièces qui complètent des poches, etc.		Repérage minutieux des crans et des poinçons.			
2	A.4 Reconnaître les étapes de montage d'un pantalon.	Examen de prototypes. Dessin géométral.		Interprétation juste de la gamme de montage.			
3	A Organiser le travail.			1 Organisation du travail 1.1 Organisation efficace du poste de travail.	10	10	PS
B. SURJETER DES PIÈCES (Bloc 3)					Durée : 5 %		
2	B.1 Déterminer les endroits à surjeter sur un pantalon.	Consultation du prototype. Fonction du surjetage, selon l'endroit surjeté.		Absence d'étirement ou d'embu. Uniformité des lignes et des courbes. Absence de rognage excessif.			

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

2

426-705 – SECTIONS DE PANTALONS (module 6)					Durée : 75 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de pantalons</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION		
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P ₁	P _C	St
3	B Surjeter des pièces (Lien module 4.)			Surjetage précis de la totalité du contour des pièces.			
C. POSER DES POCHEs OBLIQUES ET WESTERN (Bloc 4)							
Durée : 10 %							
2	C.1 Reconnaître les poches utilisées sur les pantalons.	Poches obliques, western, latérales, etc., à l'exception des poches coupées et appliquées.					
2	C.2 Positionner des poches.	Repérage des crans. Superposition des poches qqqsur les pièces de pantalons. Sens des fonds de poches.		Positionnement symétrique des poches. Pairage exact des pièces.			
2	C.3 Coudre des poches aux pantalons.	Techniques relatives au montage des poches.					
2	C.4 Sous-piquer et surpiquer des poches.	Retrait, crantage des valeurs de couture, pieds-guides.		Sous-piquage et sur piquage soignés des ouvertures. Crantage précis aux extrémités de l'ouverture.			
2	C.5 Fermer des sacs de poches.	Superposition des sacs de poches. Finition des poches.		Superposition exacte des sacs de poche.			
3	C Poser des poches obliques et western.			Choisir entre C ou D ou H. 2 Assemblage de sections de pantalons. 2.1 Parallélisme des surpiqures et des contours. 2.2 Précision et solidité des points d'arrêt. 2.3 Symétrie des sections.	40	5 5 5	PT

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P₁ : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

3

426-705 – SECTIONS DE PANTALONS (module 6)					Durée : 75 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de pantalons</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P ₁	P _C	St
				2.4 Absence d'étirement ou d'embu. 2.5 Assemblage précis des pièces. 2.6 Conformité au prototype. 2.7 Propreté des pièces. 3 Assemblage des poches western. 3.1 Formation correcte du retrait sur l'envers de la poche.	5	5 10 5 5	PT
D. POSER DES BRAGUETTES (Bloc 5)							
Durée : 10 %							
2	D.1 Reconnaître le côté de l'ouverture d'une braguette.	Ouverture vers la gauche ou vers la droite. Pantalon habillé et sport, féminin et masculin, avec parementures à même ou séparées.		Distinction juste des deux côtés.			
2	D.2 Choisir un pied presseur pour la pose de fermetures à glissière. (Lien module 3.)	Pied gauche ou pied droit, selon l'étape de montage.		Choix des pieds presseurs appropriés.			
2	D.3 Positionner des morceaux de braguette sur des fourches de pantalons.	Repérage des crans.		Assemblage précis des fermetures à glissière.			
2	D.4 Coudre des bragues à des pantalons.	Étapes de montage.					
2	D.5 Surpiquer un « J ».	Valeurs standards. Surpiqure simple ou double.		Surpiquage soigné des bragues.			

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P₁ : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

4

426-705 – SECTIONS DE PANTALONS (module 6)					Durée : 75 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de pantalons</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P ₁	P _C	St
3	D Poser des braguettes.			Choisir entre C ou D ou H. 2 Assemblage de sections de pantalons. 2.1 Parallélisme des surpiqûres et des contours. 2.2 Précision et solidité des points d'arrêt. 2.3 Symétrie des sections. 2.4 Absence d'étirement ou d'embu. 2.5 Assemblage précis des pièces. 2.6 Conformité au prototype. 2.7 Propreté des pièces. 3 Assemblage des fermetures à glissière. 3.1 Positionnement précis de la sous-patte de la braguette.	40		PT
						5	
						5	
						5	
						5	
						10	
						5	
					5		PT
						5	
E. COUDRE DES PINCES (Bloc 6)							
Durée : 3 %							
2	E.1 Reconnaître la fonction d'une pince.	Types de vêtements sur lesquels on retrouve des pincés. Types de pincés.		Galbe conforme aux exigences et rectitude de la couture.			
2	E.2 Superposer des crans par pliage.	Repérage des repères.		Pliage précis du tissu.			
3	E Coudre des pincés. (Lien module 4.)			Points d'arrêt esthétiques et discrets. Absence de décalage. Longueur appropriée des pincés.			

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : niveaux de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P₁ : poids des indicateurs - P_C : poids relatif des critères - St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

5

426-705 – SECTIONS DE PANTALONS (module 6)					Durée : 75 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de pantalons</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
F. COUDRE DES PLIS (Bloc 7) Durée : 2 %							
2	F.1 Reconnaître la fonction d'un pli.	Types de vêtements sur lesquels on trouve des plis. Types de plis. Symétrie des plis.					
2	F.2 Former un pli.	Pliage du tissu. Valeur de pli. Symétrie des côtés du pli Longueur des plis. Crans et repères.		Pliage précis du tissu. Respect de la valeur du pli. Rectitude de la couture. Longueur appropriée de la couture.			
3	F Coudre des plis.						
G. ASSEMBLER DES LATÉRALES, DES ENTREJAMBES ET DES FOURCHES (Bloc 8) Durée : 5 %							
2	G.1 Se représenter, en trois dimensions, les sections d'un pantalon et le pantalon dans son ensemble.	Visualisation d'un pantalon fini à partir des pièces à plat.					
2	G.2 Superposer des dos et des devants de pantalons.	Crans et repères. Endroit et envers des pièces. Choix des pièces à superposer. Sens des pièces.		Superposition exacte des pièces. Rectitude des coutures. Absence de décalage.			
2	G.3 Coudre des latérales, des entrejambes et des fourches.	Choix des pieds presseurs et des accessoires spéciaux. (Lien module 3.)		Choix pertinent des pieds presseurs.			
3	G Assembler des latérales, des entrejambes et des fourches.						

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

6

426-705 – SECTIONS DE PANTALONS (module 6)					Durée : 75 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de pantalons</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
H. ASSEMBLER DES BANDES DE TAILLE (Bloc 9)							
					Durée : 10 %		
2	H.1 Reconnaître les types de bandes de taille.						
2	H.2 Préparer des croisures.	Crans, rognage des coins, retournage sur l'endroit.		Préparation appropriée des croisures.			
2	H.3 Superposer une bande de taille sur un pantalon.	Crans, positionnement des passants, alignement des pièces.		Uniformité et symétrie de la longueur de l'alignement et du positionnement des passants.			
2	H.4 Utiliser une machine à points d'arrêt.	Points d'arrêt de finition.					
3	H Assembler des bandes de taille.			Choisir entre C ou D ou H. 2 Assemblage de sections de pantalons. 2.1 Parallélisme des surpiqûres et des contours. 2.2 Précision et solidité des points d'arrêt. 2.3 Symétrie des sections. 2.4 Absence d'étirement ou d'embu. 2.5 Assemblage précis des pièces. 2.6 Conformité au prototype. 2.7 Propreté des pièces. 3 Assemblage de bandes de taille. 3.1 Rognage et retournage correct des angles de la bande de taille. Manipulation efficace des pièces.	40		PT
					5		PT

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

7

426-705 – SECTIONS DE PANTALONS (module 6)							Durée : 75 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de pantalons</i>											
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION						
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P ₁	P _C	St			
I. COMPLÉTER LE TRAVAIL (Bloc 10)										Durée : 10 %	
2	I.1	Vérifier la qualité d'assemblage de sections de pantalons.	Critères de qualité. Détection de pièces défectueuses. Conséquences d'un travail négligé. (Lien I.P. 1.)		Fixation solide des passants. Surpiquage soigné des braguettes et des bandes de taille. Examen minutieux de la qualité du travail. Détection des pièces défectueuses.						
2	I.2	Juger de la possibilité de récupérer une pièce défectueuse.	Retouches à apporter. (Lien I.P.3.)								
2	I.3	Calculer son pourcentage de productivité.	Pièces réussies, pièces à reprendre, pièces irrécupérables. (Lien I.P. 2.)								
2	I.4	Préparer des pantalons à des fins d'entreposage.	Classement des sections par grandeur, couleur, etc. Conditions d'entreposage.		Préparation appropriée des sections cousues à des fins d'entreposage.						
2	I.5	Consigner des données relatives à sa production.	Consignation personnelle et quotidienne.		Consignation appropriée des données relatives à sa production.						
3	I	Compléter le travail.			4 Autoévaluation. 4.1 Jugement approprié quant aux pièces irrécupérables.	10	10	PT			
ASSEMBLER DES SECTIONS DE PANTALONS (Bloc 11)										Durée : 30 %	
2	Se soucier de l'optimisation de son rendement. (Lien module 2.)		Utilisation du temps alloué. Méthodes de travail industrielles.								
2	Composer avec les exigences de rendement de l'industrie. (Lien I.P. 4 et module 2.)		Quantité. Qualité. Temps alloué.								

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P₁ : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

8

426-705 – SECTIONS DE PANTALONS (module 6)					Durée : 75 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de pantalons</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
3	ASSEMBLER DES SECTIONS DE PANTALONS.			5 Cadence de travail.	5		PS
				5.1 Maintien d'une cadence de travail soutenue.		5	
				6 Méthodes de travail.	10		PS
				6.1 Utilisation de méthodes de travail efficaces.		10	
				7 Rendement.	15		PT
				7.1 Respect du nombre de pièces assemblées pendant la durée prévue.		15	
				Respect des règles de santé et de sécurité au travail.			
				Respect des valeurs de couture.			
Préparation appropriée des machines.							
Concordance des repères.							
Propreté des pièces.							
ASSEMBLER DES SECTIONS DE PANTALONS (Bloc 12)					Durée : 10 % (incluant l'évaluation de sanction)		
4	ASSEMBLER DES SECTIONS DE PANTALONS			Se référer à l'ensemble des critères qui précèdent pour l'évaluation formative. Se référer aux critères pondérés qui précèdent pour l'évaluation de sanction.			

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P₁ : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

9

426-705 – SECTIONS DE PANTALONS (module 6)					Durée : 75 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de pantalons</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P ₁	P _C	St
ASSEMBLER DES SECTIONS DE PANTALONS (Bloc 13)							
5	ASSEMBLER DES SECTIONS DE PANTALONS	Types de pantalons plus complexes. Tissus à motifs ou plus difficiles à coudre. Jeans, pantalons masculins habillés.					

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

426-705 – SECTIONS DE PANTALONS (module 6)

DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

1 DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence à assembler des sections de pantalons dans un contexte de production en série.

La durée totale suggérée est de cinq heures. L'évaluation se fait à la fin du module. On peut évaluer plusieurs personnes à la fois, selon la disponibilité du matériel.

2 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

L'épreuve doit se faire dans un contexte de production en série, avec un rendement attendu. L'élève devra préparer et ajuster sa machine avant l'épreuve.

L'examinatrice ou l'examineur attribue au hasard une opération à chaque élève, parmi les trois opérations soumises à l'épreuve, soit :

- poser huit paires de poches western avec poche de montre;
ou
- poser dix braguettes;
ou
- poser dix bandes de taille avec cinq passants.

À la fin de sa production, l'élève doit déterminer les pièces irrécupérables à l'aide d'une fiche d'autoévaluation (exemple de fiche au module 4).

L'élève doit démontrer sa capacité à organiser son poste de travail et à utiliser des méthodes de travail efficaces dans un contexte de production de vêtements en série. L'évaluation de l'organisation du poste de travail se fait à trois reprises pendant la production en série.

L'élève peut découdre pour corriger une erreur.

3 MATÉRIEL

Le matériel se compose :

- de directives;
- de prototypes;
- de pièces coupées et préalablement entoilées et surjetées;
- de passants;
- d'une machine à points noués;
- d'une machine à points d'arrêt.

FICHE D'ÉVALUATION

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS

Code du programme : 5252

N° 6— Sections de pantalons

Code du cours : 426-705

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 : _____

OBSERVATION		RÉSULTAT
	OUI NON	
1 ORGANISATION DU TRAVAIL		
1.1 Organisation efficace du poste de travail :		
- empilage ordonné des pièces à coudre; Tolérance : 1 manquement	☐ ☐	
- empilage ordonné des pièces cousues; Tolérance : 1 manquement	☐ ☐	
- position appropriée du coupe-fil. Tolérance : 1 manquement	☐ ☐	0 ou 10
2 ASSEMBLAGE DE SECTIONS DE PANTALONS		
2.1 Parallélisme des surpiqûres et des contours. Tolérance : ± 2 mm		0 ou 5
2.2 Précision et solidité des points d'arrêt. Tolérance : ± 2 mm		0 ou 5
2.3 Symétrie des sections. Tolérance : 2 pièces défectueuses		0 ou 5
2.4 Absence d'étirement ou d'embu. Tolérance : tout manquement n'affectant pas la qualité du produit.		0 ou 10
2.5 Assemblage précis des pièces :		
- respect des valeurs de couture. Tolérance : ± 2 mm	☐ ☐	0 ou 5

OBSERVATION		RÉSULTAT
	OUI NON	
2.6	Conformité au prototype. Tolérance : 2 manquements	0 ou 10
2.7	Propreté des pièces.	0 ou 5
3	ASSEMBLAGE	
3.1	Formation correcte du retrait sur l'envers de la poche. Tolérance : tout manquement n'affectant pas la qualité du produit ou	0 ou 5
3.1	Positionnement précis de la sous-patte de la braguette. Tolérance : ± 5 mm ou	
3.1	Rognage et retournage correct des angles de la bande de taille. Tolérance : tout manquement n'affectant pas la qualité du produit.	
4	AUTOÉVALUATION	
4.1	Jugement approprié quant aux pièces irrécupérables.	0 ou 10
5	CADENCE DE TRAVAIL	
5.1	Maintien d'une cadence de travail soutenue.	0 ou 5
6	MÉTHODES DE TRAVAIL	
6.1	Utilisation de méthodes de travail efficaces : - respect des règles d'ergonomie.	☐ ☐ 0 ou 10
7	RENDEMENT	
7.1	Respect du nombre de pièces assemblées pendant la durée prévue.	0 ou 15
Total :		/ 100
Seuil de réussite : 75 points		

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

1

426-715 – SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS (module 7)					Durée : 75 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de robes ou de chemisiers</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
ASSEMBLER DES SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS (Bloc 1)							
1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan de cours. Liens avec les autres compétences.					
A. ORGANISER LE TRAVAIL (Bloc 2)					Durée : 5 %		
2	A.1 Examiner des prototypes de robes ou de chemisiers.	Robes ou chemisiers avec manches, poignets, col, patte de boutonnage, empiècements, pinces, etc. Distinction entre les différents types de robes ou de chemisiers et entre les techniques de confection.		Vérification attentive du nombre de pièces dans les paquets. Examen attentif des prototypes.			
2	A.2 Reconnaître les pièces qui composent une robe ou un chemisier.	Crans et poinçons. Robe courte ou longue. Robe ou chemisier avec col, manches longues avec poignets.					
2	A.3 Reconnaître les étapes de montage d'une robe ou d'un chemisier.	Examen de prototypes. Dessin géométral.		Interprétation juste de la gamme de montage.			
2	A.4 Choisir les accessoires nécessaires à l'assemblage de sections de robes ou de chemisiers. (Lien module 3.)	Pieds presseurs et accessoires spéciaux.		Choix judicieux des accessoires.			
3	A Organiser le travail.			1 Organisation du poste de travail. 1.1 Organisation efficace du poste de travail.	10	10	PS

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P₁ : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

2

426-715 – SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS (module 7)							Durée : 75 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de robes ou de chemisiers</i>											
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION						
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St			
B. APPLIQUER DES POCHES (Bloc 3)										Durée : 5 %	
2	B.1	Positionner une poche sur un vêtement.	Emplacement et types de points de repère.								
2	B.2	Coudre des poches appliquées.	Modèles de poches. Technique de pose et de maintien de la poche sur le tissu. Méthode de pliage des valeurs de couture.		Régularité du pliage de la parementure. Exécution correcte des surpiques. Respect des angles ou des courbes. Respect des repères.						
3	B	Appliquer des poches.									
C. MONTER DES SECTIONS DE DEVANT AINSI QUE DES SECTIONS DE DOS (Bloc 4)										Durée : 3 %	
2	C.1	Différencier les médianes et les latérales.	Différenciation des pièces de centre et des pièces de côté.								
2	C.2	Repérer l'emplacement des médianes et des croisures.	Fonction des croisures. Crans. Consultation du prototype et du géométral.								
2	C.3	Pairer les pièces devant être assemblées.	Visualisation d'une robe ou d'un chemisier fini à partir des pièces à plat. Crans et repères, endroit et envers des pièces, sens des pièces.		Respect de la séquence de montage. Pairage approprié des pièces.						
3	C	Monter des sections de devant ainsi que des sections de dos.									

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

3

426-715 – SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS (module 7)					Durée : 75 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de robes ou de chemisiers</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P ₁	P _C	St
D. ASSEMBLER DES ÉPAULES (Bloc 5) Durée : 2 %							
2	D.1 Superposer des dos et des devants de robes ou de chemisiers.	Crans et repères. Endroit et envers des pièces. Choix des pièces à superposer. Sens des pièces.					
2	D.2 Coudre des épaules.	Valeurs de couture ouvertes ou fermées, rabattues, etc. (Lien module 4.)		Absence de décalage entre les pièces.			
3	D Assembler des épaules.						
D. POSER DES COLS (Bloc 6) Durée : 15 %							
2	E.1 Reconnaître la fonction d'une patte de boutonnage.	Simple ou double boutonnage, patte et sous-patte apparente ou cachée, largeur de croisure, positionnement de la médiane devant, emplacement du col.					
2	E.2 Superposer des cols à des encolures de robes ou de chemisiers.	Types de cols : col plat, col et pied de col, col chemisier. Crans et repères. Dessus et dessous du col (sens des pièces). Alignement des pièces.		Distinction juste du dessus et du dessous du col.			
2	E.3 Coudre des cols à des encolures de robes ou de chemisiers avec ou sans parementure.	Couture courbe. Crantage des valeurs de couture. Techniques relatives au montage de col. Positionnement des mains.		Absence de retrait ou d'excédent.			

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P₁ : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

4

426-715 – SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS (module 7)							Durée : 75 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de robes ou de chemisiers</i>									
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE		ÉVALUATION				
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation		P ₁	P _C	St
2	E.4	Rabattre le col à l'encolure de robe ou de chemisier.	Méthode de rabattage de col. (Lien module 4.) Positionnement des étiquettes.		Finition soignée.				
3	E	Poser des cols.			Choisir entre E ou H. 2 Assemblage de sections de robes ou de chemisiers. 2.1 Parallélisme des surpiqûres. 2.2 Distinction juste du dessus et du dessous. 2.3 Exécution correcte des coutures courbes. 2.4 Absence de plis. 2.5 Respect des valeurs de couture. 2.6 Alignement des extrémités avec l'ouverture des sections de robes ou de chemisiers. 2.7 Absence d'étirement ou d'embu. 2.8 Symétrie des extrémités.		40		PT
F. POSER DES MANCHES À UN CORSAGE (Bloc 7)							Durée : 5 %		
2	F.1	Distinguer le devant et le dos d'une manche.	Sens des pièces. Endroit et envers des pièces. Doubles et simples crans et repères. Manche droite et manche gauche.		Distinction précise des côtés droit et gauche des manches.				

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P₁ : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

5

426-715 – SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS (module 7)						Durée : 75 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de robes ou de chemisiers</i>									
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE		ÉVALUATION				
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St	
2	F.2	Coudre des manches à des emmanchures.	Superposition des pièces. Alignement des pièces et des crans. Couture courbe.		Absence de décalage. Absence de faux plis. Exécution correcte des coutures courbes.				
3	F	Poser des manches à un corsage.							
G. FERMER DES LATÉRALES ET DES MANCHES (Bloc 8)									Durée : 5 %
2	G.1	Différencier les méthodes d'assemblage des manches.	Manche montée, manche à plat.						
2	G.2	Superposer et coudre des devants sur des dos.	Raccord des sous-bras. Alignement des pièces. Valeurs de couture ouvertes ou fermées, rabattues, etc.		Raccord précis des emmanchures. Superposition exacte des pièces. Assemblage sans excédent ni retrait.				
3	G	Fermer des latérales et des manches.							
H. POSER DES POIGNETS À DES MANCHES (Bloc 9)									Durée : 15 %
2	H.1	Superposer des poignets sur des manches.	Sens des pièces (entoilage). Endroit et envers des pièces. Direction des plis des manches. Alignement des pièces.		Sens correct du pli de la manche.				
2	H.2	Coudre des poignets à des manches.	Techniques relatives au montage de poignets.						
2	H.3	Rabattre et finir des poignets.	Méthodes de rabattage des poignets (intérieur et extérieur). Dimensions des extrémités. Surpiquage de finition.		Dimensions correctes des extrémités des poignets.				

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

6

426-715 – SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS (module 7)						Durée : 75 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de robes ou de chemisiers</i>								
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
3	H	Poser des poignets à des manches.			Choisir entre E ou H. 2 Assemblage de sections de robes ou de chemisiers. 2.1 Parallélisme des surpiqûres. 2.2 Distinction juste du dessus et du dessous. 2.3 Exécution correcte des coutures courbes. 2.4 Absence de plis. 2.5 Respect des valeurs de couture. 2.6 Alignement des extrémités avec l'ouverture des sections de robes ou de chemisiers. 2.7 Absence d'étirement ou d'embu. 2.8 Symétrie des extrémités.	40		PT
I. COMPLÉTER LE TRAVAIL (Bloc 10)								
2	I.1	Vérifier la qualité d'assemblage de sections de robes ou de chemisiers.	Critères de qualité. Détection de pièces défectueuses. (Lien I.P. 1.) Éléments à vérifier à chaque étape de montage.					
2	I.2	Juger de la possibilité de récupérer des pièces défectueuses.	Retouches à apporter. État du tissu et des fournitures. (Lien I.P. 3.)					

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

7

426-715 – SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS (module 7)						Durée : 75 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de robes ou de chemisiers</i>								
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
2	I.3	Calculer son pourcentage de productivité. (Lien I.P. 2.)	Pièces réussies, pièces à reprendre, pièces irrécupérables.					
2	I.4	Préparer des robes ou des chemisiers pour l'entreposage.	Classement des sections par grandeur, couleur, etc. Conditions d'entreposage.		Préparation appropriée des sections cousues en vue d'être entreposés.			
2	I.5	Consigner des données relatives à sa production.	Consignation personnelle et quotidienne.		Consignation appropriée des données relatives à sa production.			
3	I	Compléter le travail.			3 Autoévaluation. 3.1 Examen minutieux de la qualité du travail.	10	10	PT
ASSEMBLER DES SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS (Bloc 11)						Durée : 30 %		
2	Composer avec les exigences de rendement de l'industrie. (Lien I.P. 4 et module 2.)		Quantité. Qualité. Temps alloué.					
2	Se soucier de l'optimisation de son rendement. (Lien module 2.)		Utilisation du temps alloué. Méthodes de travail industrielles.					
3	ASSEMBLER DES SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS.				Respect des règles de santé et de sécurité au travail. Préparation appropriée des machines. Concordance des repères. Direction appropriée des valeurs de couture des cols, empiècements et poignets. Précision et solidité des points d'arrêt.			

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

8

426-715 – SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS (module 7)							Durée : 75 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de robes ou de chemisiers</i>								
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION				
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St	
				4 Méthodes de travail. 4.1 Utilisation de méthodes de travail efficaces. 5 Conformité. 5.1 Conformité des sections de vêtements avec les prototypes. 6 Cadence de travail. 6.1 Maintien d'une cadence de travail soutenue. 7 Rendement. 7.1 Respect du nombre de pièces assemblées pendant la durée prévue.	10 10 5 15	10 10 5 15	PS PT PS PT	
ASSEMBLER DES SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS (Bloc 12)							Durée : 10 %	
(incluant l'évaluation de sanction)								
4	ASSEMBLER DES SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS.			Se référer à l'ensemble des critères qui précèdent pour l'évaluation formative. Se référer aux critères pondérés pour l'évaluation de sanction.				
ASSEMBLER DES SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS (Bloc 13)								
5	ASSEMBLER DES SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS.	Tissus difficiles à coudre (avec ou sans extensibilité, avec sens, à motifs, etc.) Modèles de robes ou de chemisiers avec détails ajoutés (poches, découpes, etc.)						

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

426-715 – SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS (module 7)

DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

1 DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence à assembler des sections de robes ou de chemisiers dans un contexte de production en série.

La durée totale suggérée est de cinq heures. On peut évaluer plusieurs personnes à la fois, selon la disponibilité du matériel.

2 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

L'épreuve doit se faire dans un contexte de production en série, avec un rendement attendu. L'élève devra préparer et ajuster sa machine avant l'épreuve.

L'examinatrice ou l'examineur attribue au hasard une opération à chaque élève, parmi les deux opérations soumises à l'épreuve, soit :

- poser dix cols avec pied de col;
- ou**
- poser dix paires de poignets ronds surpiqués.

À la fin de sa production, l'élève doit déterminer les pièces irrécupérables à l'aide d'une fiche d'autoévaluation (exemple de fiche au module 4).

L'élève doit démontrer sa capacité d'organiser son poste de travail et d'utiliser des méthodes de travail efficaces dans un contexte de production de vêtements en série. L'évaluation de l'organisation du poste de travail se fait à la moitié de l'épreuve.

L'élève peut découdre pour corriger une erreur.

3 MATÉRIEL

Le matériel se compose :

- de directives;
- de prototypes;
- de pièces coupées;
- de pièces préalablement assemblées (cols assemblés aux pieds de col, poignets, pattes de manches et manches assemblées);
- d'une machine à points noués.

4 CONSIGNES PARTICULIÈRES

L'élève ne doit pas être pénalisé deux fois pour la même erreur.

FICHE D'ÉVALUATION

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS

Code du programme : 5252

N° 7 – Sections de robes ou de chemisiers

Code du cours : 426-715

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 : _____

OBSERVATION		RÉSULTAT
	OUI NON	
1 ORGANISATION DU POSTE DE TRAVAIL		
1.1 Organisation efficace du poste de travail :		
- empilage ordonné des pièces à coudre;	☐	☐
- empilage ordonné des pièces cousues;	☐	☐
- position appropriée du coupe-fil.	☐	☐
		0 ou 10
2 ASSEMBLAGE DE SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS		
2.1 Parallélisme des surpiqûres.		0 ou 5
Tolérance : ± 2 mm		
2.2 Distinction juste du dessus et du dessous.		0 ou 5
Tolérance : 2 manquements		
2.3 Exécution correcte des coutures courbes :		
- formation de retrait sur l'envers des pièces.	☐	☐
Tolérance : tout manquement n'affectant pas le produit		0 ou 5
2.4 Absence de plis.		0 ou 5
Tolérance : 2 manquements		
2.5 Respect des valeurs de couture.		0 ou 5
Tolérance : ± 2 mm		

OBSERVATION		RÉSULTAT
	OUI NON	
2.6	Alignement des extrémités avec l'ouverture des sections de robes ou de chemisiers. Tolérance : 2 manquements	0 ou 5
2.7	Absence d'étirement ou d'embru. Tolérance : tout manquement n'affectant pas le produit	0 ou 5
2.8	Symétrie des extrémités. Tolérance : ± 2 mm	0 ou 5
3	AUTOÉVALUATION	
3.1	Examen minutieux de la qualité du travail :	
	- détection des pièces défectueuses;	☐ ☐
	- jugement approprié quant aux pièces irrécupérables.	☐ ☐ 0 ou 10
4	MÉTHODES DE TRAVAIL	
4.1	Utilisation de méthodes de travail efficaces.	0 ou 10
5	CONFORMITÉ	
5.1	Conformité des sections de vêtements avec les prototypes. Tolérance : 2 manquements	0 ou 10
6	CADENCE DE TRAVAIL	
6.1	Maintien d'une cadence de travail soutenue.	0 ou 5
7	RENDEMENT	
7.1	Respect du nombre de pièces assemblées pendant la durée prévue.	0 ou 15
Total :		/ 100
Seuil de réussite : 75 points		

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

1

426-728 – SECTIONS DE VÊTEMENTS DOUBLÉS (module 8)					Durée : 120 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de vêtements doublés</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
ASSEMBLER DES SECTIONS DE VÊTEMENTS DOUBLÉS (Bloc 1)							
1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan de cours. Liens avec les autres compétences.					
A. ORGANISER LE TRAVAIL (Bloc 2)							
Durée : 4 %							
2	A.1 Associer des pièces de doublure coupées à des types de vêtements doublés.	Fonction des doublures selon les types de vêtements (habillés ou sport). Examen de prototypes.					
2	A.2 Reconnaître les tissus utilisés comme doublure.	Doublures commerciales (polyester, rayonne, coton, etc.). Filets ou autres pour les vêtements de sport doublés.		Vérification attentive de l'état et du nombre de pièces et de fournitures dans les paquets.			
2	A.3 Reconnaître les étapes de montage de vêtements doublés.	Examen de prototypes. Dessin géométral. Méthodes de montage des doublures.		Examen attentif des prototypes. Interprétation juste de la séquence d'assemblage.			
2	A.4 Régler une machine pour piquer des tissus épais. (Lien module 3.)	Hauteur des griffes. Longueur des points. Pieds presseurs, accessoires spéciaux, fil, aiguille, etc.		Réglage approprié de la machine en fonction de l'épaisseur du tissu.			
3	A Organiser le travail.			1 Organisation du poste de travail. 1.1 Préparation appropriée des machines. 1.2 Organisation efficace du poste de travail.	10	5 5	PS

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

2

426-728 – SECTIONS DE VÊTEMENTS DOUBLÉS (module 8)					Durée : 120 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de vêtements doublés</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
B. PRÉPARER DES DEVANTS ET DES DOS DE VÊTEMENTS (Bloc 3) Durée : 2 %							
2	B.1 Assembler des pièces constituant des devants et des dos de vêtements.	Pairage des pièces. Différenciation des pièces de centre et des pièces de côté. Techniques de montage.		Assemblage et confection appropriés des pièces et des pinces. Respect de la séquence de montage.			
2	B.2 Reconnaître l'importance du pressage dans le montage d'un vêtement doublé.	Accessoires spéciaux pour différents tissus. Presses industrielles ou autres. Techniques de pressage.					
3	B Préparer des devants et des dos de vêtements.						
C. POSER DES POCHE COUPÉES (Bloc 4) Durée : 10 %							
2	C.1 Distinguer les étapes de montage des poches coupées.	Types de poches coupées. Techniques particulières aux poches coupées. Méthode manuelle ou à la machine à poches passepoilées.					
2	C.2 Positionner des poches coupées sur un vêtement.	Repères, sens et superposition des pièces.					
2	C.3 Coudre des poches coupées.	Poches coupées variées. Alignement des pièces. Points d'arrêt. Valeurs de couture.		Direction correcte des passepoils et des sacs de poche. Symétrie des points d'arrêt. Fermeture complète du sac de poche.			
2	C.4 Vérifier la qualité de la pose de poches coupées.	Critères de qualité. Détection de pièces défectueuses. (Lien I.P. 1 et 3.)					

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_i : poids des indicateurs – P_c : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

3

426-728 – SECTIONS DE VÊTEMENTS DOUBLÉS (module 8)					Durée : 120 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de vêtements doublés</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
3	C Poser des poches coupées.			Choisir entre C ou F et G. 2 Poser des poches coupées. 2.1 Dimensions appropriées et régularité des bordures de poches. 2.2 Précision de la fente et des crantages. 2.3 Symétrie des extrémités de poches. 2.4 Fixation précise des queues d'hirondelle. 2.5 Finition correcte de la poche.	25	5	PT
D. ASSEMBLER DES PIÈCES DE DOUBLURE (Bloc 5)							
2	D.1 Régler une machine pour piquer des doublures. (Lien module 3.)	Hauteur des griffes. Grosseur de l'aiguille. Tension des fils.					
2	D.2 Reconnaître la fonction des parementures.	Parementures de devant et de dos.					
2	D.3 Coudre des doublures à des parementures.	Alignement et sens des pièces. Crans. Valeurs de couture.					
3	D Assembler des pièces de doublure.			3 Assembler des pièces de doublure. 3.1 Absence de faux-pli. 3.2 Uniformité des coutures.	20	5	PT

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C,... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

4

426-728 – SECTIONS DE VÊTEMENTS DOUBLÉS (module 8)							Durée : 120 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de vêtements doublés</i>										
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION				
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St
						3.3	Répartition adéquate des ampleurs.		5	
						3.4	Respect des crans.		5	
E. ASSEMBLER DES ÉPAULES DE VÊTEMENTS (Bloc 6)										
2	E.1	Superposer des dos et des devants de vêtements doublés.	Choix des pièces. Endroit, envers et sens des pièces. Alignement des pièces.			Absence de décalage entre les pièces.				
2	E.2	Coudre des épaules.	Valeurs de couture ouvertes ou fermées, rabattues, etc. (Lien module 4.)							
3	E	Assembler des épaules de vêtements.								
F. PRÉPARER ET ASSEMBLER DES COLS TAILLEUR (Bloc 7)							Durée : 5 %			
2	F.1	Différencier les cols tailleur des cols châle et des cols rabattus.	Prototype pour démonstration. Dessins géométraux. Gamme de montage. Techniques de couture.							
2	F.2	Associer le dessus et le dessous d'un col tailleur avec la partie appropriée d'un vêtement.	Importance du pairage des pièces. Crans et repères. Alignement des pièces.							
2	F.3	Coudre le dessus et le dessous d'un col tailleur.	Valeurs de couture ouvertes ou fermées, rabattues, etc. Technique de couture du col tailleur et technique de sous-piquage.			Rognage approprié des extrémités. Sous-piquage précis du dessous des cols.				

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : précisions de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

5

426-728 – SECTIONS DE VÊTEMENTS DOUBLÉS (module 8)							Durée : 120 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de vêtements doublés</i>										
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St	
3	F	Préparer et assembler des cols tailleur.			Choisir entre C ou F et G. 2 Préparer et assembler des cols tailleur. 2.1 Assemblage approprié du vêtement et de la doublure avec les parties de cols. 2.2 Symétrie des extrémités.		25	5 10	PT	
G. ASSEMBLER DES REVERS ET DES CROISURES (Bloc 8)										Durée : 8 %
2	G.1	Coudre des revers et des croisures.	Pairage et superposition des pièces. Endroit et envers des pièces. Techniques relatives au col tailleur et technique de sous-piquage.							
3	G	Assembler des revers et des croisures.			2.3 Sous-piquage précis et non apparent des revers et des croisures. 2.4 Fixation solide des encolures.		5 5			
H. PRÉPARER ET POSER DES MANCHES (Bloc 9)										Durée : 10 %
2	H.1	Distinguer les types de manches couramment utilisés dans les vêtements doublés.	Prototypes servant d'exemples. Manches tailleur en une ou deux pièces, avec ou sans fente au bas.							
2	H.2	Préparer des têtes de manches.	Techniques relatives au montage des manches. Devant et dos des manches. Manche droite et manche gauche. Fonction de l'ampleur de la tête de manche.		Répartition correcte de l'ampleur à la tête de manche.					

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C,... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

6

426-728 – SECTIONS DE VÊTEMENTS DOUBLÉS (module 8)					Durée : 120 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de vêtements doublés</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
2	H.3 Coudre des manches à des vêtements.	Superposition des pièces. Crans, alignement des pièces. Répartition de l'ampleur. Couture courbe. Fournitures nécessaires.		Fermeture appropriée de la manche. Absence de faux plis. Raccord précis du sous-bras et de la latérale du vêtement. Piquage non apparent autour de l'emmanchure.			
3	H Préparer et poser des manches.						
I. FIXER DES ÉPAULETTES (Bloc 10)							
Durée : 1 %							
2	I.1 Distinguer les types d'épaulettes.	Fonction des épaulettes. Prototypes servant d'exemples. Association à des types de vêtements.					
2	I.2 Coudre des épaulettes.	Positionnement des épaulettes.		Absence d'embu et d'étirement. Fixations solides. Positionnement précis et symétrique des épaulettes.			
3	I Fixer des épaulettes.						
J. ASSEMBLER DES DOUBLURES ET LES FIXER AUX VÊTEMENTS (Bloc 11)							
Durée : 5 %							
2	J.1 Appliquer des méthodes permettant de coudre des ourlets et de fixer des doublures à des vêtements.	Rôle de l'aisance de la doublure. Emplacement des fixations.					
2	J.2 Coudre des doublures à des vêtements.	Alignement des pièces Répartition de l'aisance. Valeurs et types de couture.		Absence d'étirement de doublures. Absence de tension créée par les fixations.			

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : niveaux de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

7

426-728 – SECTIONS DE VÊTEMENTS DOUBLÉS (module 8)					Durée : 120 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de vêtements doublés</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
2	J.3 Finir des doublures.	Méthode de finition selon les types de vêtements (réversibles ou autres).					
3	J Assembler des doublures et les fixer au vêtement.						
K. COMPLÉTER LE TRAVAIL (Bloc 12)					Durée : 4 %		
2	K.1 Vérifier la qualité d'assemblage de sections de vêtements doublés.	Critères de qualité. Détection de pièces défectueuses. (Lien I.P. 1.) Éléments à vérifier à chaque étape de montage.		Exécution soignée des dernières étapes du montage.			
2	K.2 Juger de la possibilité de récupérer des pièces défectueuses.	Retouches à apporter. État du tissu et des fournitures. (Lien I.P. 3.)		Détection des pièces défectueuses.			
2	K.3 Calculer son pourcentage de productivité. (Lien I.P. 2.)	Pièces réussies, pièces à reprendre, pièces irrécupérables.					
2	K.4 Préparer des vêtements doublés pour l'entreposage.	Classement des sections par grandeur, couleur, etc. Conditions d'entreposage.		Préparation appropriée des pièces cousues en vue de l'entreposage.			
2	K.5 Consigner des données relatives à sa production.	Consignation personnelle et quotidienne.					
3	K Compléter le travail.			4 Autoévaluation. 4.1 Examen minutieux de la qualité du travail.	10	10	PT

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C,... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

8

426-728 – SECTIONS DE VÊTEMENTS DOUBLÉS (module 8)					Durée : 120 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de vêtements doublés</i>								
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION				
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St	
ASSEMBLER DES SECTIONS DE ROBES OU DE CHEMISIERS (Bloc 13)								Durée : 40 %
2	Se soucier de l'optimisation de son rendement. (Lien module 2.)	Utilisation du temps alloué. Méthodes de travail industrielles.						
2	Composer avec les exigences de rendement de l'industrie. (Lien I.P. 4 et module 2.)	Quantité. Qualité. Temps alloué. Difficultés particulières aux vêtements doublés.						
3	ASSEMBLER DES SECTIONS DE VÊTEMENTS DOUBLÉS.			5 Méthodes de travail. 5.1 Utilisation de méthodes de travail efficaces. 6 Cadence de travail. 6.1 Maintien d'une cadence de travail soutenue. 7 Rendement. 7.1 Respect des exigences de rendement. Respect des règles de santé et de sécurité au travail. Respect des valeurs de couture. Direction appropriée des valeurs de couture.	10 10 15	 10 10 15	PS PS PT	

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : précisions de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

9

426-728 – SECTIONS DE VÊTEMENTS DOUBLÉS (module 8)					Durée : 120 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des sections de vêtements doublés</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
ASSEMBLER DES SECTIONS DE VÊTEMENTS DOUBLÉS (Bloc 14)							
					Durée : 10 % (incluant l'évaluation de sanction)		
4	ASSEMBLER DES SECTIONS DE VÊTEMENTS DOUBLÉS.			Se référer à l'ensemble des critères qui précèdent pour l'évaluation formative. Se référer aux critères pondérés qui précèdent pour l'évaluation de sanction.			
ASSEMBLER DES SECTIONS DE VÊTEMENTS DOUBLÉS (Bloc 15)							
5	ASSEMBLER DES SECTIONS DE VÊTEMENTS DOUBLÉS.	Vêtements à col châle. Vêtements avec contraste de tissu au col, découpes aux vêtements.					

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

426-728 – SECTIONS DE VÊTEMENTS DOUBLÉS (module 8)

DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

1 DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence à assembler des sections de vêtements doublés dans un contexte de production en série. La durée suggérée est de huit heures.

2 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

L'épreuve doit se faire dans un contexte de production en série, avec un rendement attendu.

L'examinatrice ou l'examineur détermine quelle opération fera l'objet de l'épreuve entre la pose et la finition de poches coupées ou la préparation et l'assemblage de cols tailleur.

La candidate ou le candidat doit :

- préparer les machines à coudre;
- organiser son poste de travail;
- assembler huit doublures aux parementures;
- poser et finir quatre paires de poches coupées **ou** préparer et assembler six cols tailleur;
- évaluer la qualité de son travail à l'aide d'une fiche d'autoévaluation;
- atteindre l'exigence de rendement.

L'élève doit régler les machines en fonction de l'étape à laquelle elle ou il est rendu.

L'élève peut réparer les erreurs qu'elle ou il a repérées pendant la durée de l'épreuve.

3 MATÉRIEL

Pièces coupées dans du lainage à tissage serré, d'épaisseur moyenne.

Prototypes.

Machines à coudre nécessaires à la production.

4 CONSIGNES PARTICULIÈRES

Tolérance générale : tout manquement n'affectant pas la qualité du produit fini.

FICHE D'ÉVALUATION

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS

Code du programme : 5252

N° 8 – Sections de vêtements doublés

Code du cours : 426-728

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 : _____

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
1 ORGANISATION DU POSTE DE TRAVAIL			
1.1 Préparation appropriée des machines :			
- équilibre des tensions;	☐	☐	0 ou 5
- choix adéquat de l'aiguille;	☐	☐	
- enfilage correct.	☐	☐	
1.2 Organisation efficace du poste de travail :			
- empilage ordonné des pièces à coudre;	☐	☐	0 ou 5
- empilage ordonné des pièces cousues;	☐	☐	
- position appropriée du coupe-fil.	☐	☐	
2 POSER DES POCHEs COUPÉES			
2.1 Dimensions appropriées et régularité des bordures de poches. Tolérance : ± 1 mm			0 ou 5
2.2 Précision de la fente et des crantages.			0 ou 5
2.3 Symétrie des extrémités de poches. Tolérance : ± 2 mm			0 ou 5
2.4 Fixation précise des queues d'hirondelle.			0 ou 5
2.5 Finition correcte de la poche.			0 ou 5

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
OU			
2 PRÉPARER ET ASSEMBLER DES COLS TAILLEUR			
2.1 Assemblage approprié du vêtement et de la doublure avec les parties de cols :			
- absence de faux pli;	☐	☐	0 ou 5
- respect des crans.	☐	☐	
2.2 Symétrie des extrémités :			
- angles des coins correctement rognés et retournés;	☐	☐	0 ou 10
- respect des valeurs de couture.	☐	☐	
2.3 Sous-piquage précis et non apparent des revers et des croisures :			
- régularité des sous-piqûres;	☐	☐	0 ou 5
- emplacement juste des sous-piqûres.	☐	☐	
2.4 Fixation solide des encolures.			0 ou 5
3 ASSEMBLER DES PIÈCES DE DOUBLURE			
3.1 Absence de faux-pli.			0 ou 5
3.2 Uniformité des coutures.			0 ou 5
3.3 Répartition adéquate des ampleurs.			0 ou 5
3.4 Respect des crans			0 ou 5
4 AUTOÉVALUATION			
4.1 Examen minutieux de la qualité du travail :			
- détection des pièces défectueuses;	☐	☐	0 ou 10
- jugement approprié quant aux pièces irrécupérables.	☐	☐	

OBSERVATION		RÉSULTAT
	OUI NON	
5	MÉTHODES DE TRAVAIL	
5.1	Utilisation de méthodes de travail efficaces :	
	- respect des règles d'ergonomie;	☐ ☐
	- préparation appropriée des pièces cousues en vue de l'entreposage.	☐ ☐ 0 ou 10
6	CADENCE DE TRAVAIL	
6.1	Maintien d'une cadence de travail soutenue.	0 ou 10
7	RENDEMENT	
7.1	Respect des exigences de rendement :	
	- production de toutes les pièces;	☐ ☐
	- bonne qualité d'au moins 90 % des pièces.	☐ ☐ 0 ou 15
Total :		/ 100
Seuil de réussite : 80 points		

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

1

426-733 – FINITION DE VÊTEMENTS (module 9)					Durée : 45 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer la finition de vêtements</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
EFFECTUER LA FINITION DE VÊTEMENTS (Bloc 1)							
1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan de cours. Liens avec les autres compétences.					
A. COUDRE DES OURLETS INVISIBLES (Bloc 2)							
Durée : 25 %							
2	A.1 Interpréter les terminologies française et anglaise relatives aux machines utilisées pour la finition de vêtements.	Terminologies des fabricants de machines, des clients, de l'industrie. (Lien module 3.)					
2	A.2 Associer des opérations de finition à des types de vêtements.						
2	A.3 Reconnaître la fonction et l'importance du pressage de finition.	Manipulation des vêtements pressés. Apparence des vêtements. Facilité d'exécution de certaines opérations, etc.		Détection des pièces mal préparées.			
2	A.4 Effectuer l'ajustement ergonomique de son poste de travail. (Lien module 2.)	Mode de saisie et d'évacuation des pièces. Posture de l'opératrice ou de l'opérateur. Position des mains. Dispositifs de protection. Ajustement de la chaise, du pédalier et de la genouillère. Règles de santé et de sécurité au travail.					

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P₁ : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

2

426-733 – FINITION DE VÊTEMENTS (module 9)					Durée : 45 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer la finition de vêtements</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
2	A.5 Vérifier l'enfilage d'une machine à ourlets invisibles. (Lien module 3.)	Schémas d'enfilage. Tension et longueur du point.					
2	A.6 Régler une machine à ourlets invisibles. (Lien module 3.)	Essai sur tissu. Choix du fil et de l'aiguille.					
2	A.7 Contrôler un vêtement au moment de l'exécution d'un ourlet invisible.	Position du vêtement sous le pied-presseur. Position des mains. Utilisation de guides. Méthode de travail industrielle.					
2	A.8 Préparer des vêtements pour l'entreposage.	Ensachage, étiquetage, pliage, mise de côté des rejets, etc.					
3	A Coudre des ourlets invisibles.			1 Couture de l'ourlet. 1.1 Parallélisme de la couture par rapport à la bordure. 1.2 Piquage non apparent sur l'endroit du vêtement. 1.3 Point d'arrêt efficace et esthétique. 2 Ourlet. 2.1 Respect de la valeur de l'ourlet demandée. 2.2 Absence de tension et de plis. 2.3 Conformité au prototype.	20 20	5 10 5 5 10 5	PT PT

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

3

426-733 – FINITION DE VÊTEMENTS (module 9)					Durée : 45 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer la finition de vêtements</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
A. COUDRE DES OURLETS INVISIBLES (Bloc 3)					Durée : 20 % (incluant l'évaluation de sanction)		
2	Autoévaluer son travail. (Lien I.P. 1 et module 4.)	Comparaison avec le prototype. Mesure de la largeur de l'ourlet, du nombre de points. Récupération de pièces. Normes de qualité.					
2	Se soucier de la qualité de son travail.	Impact de la qualité de son travail. Conséquence d'un travail négligé. (Lien I.P. 1.)					
2	Se soucier de l'optimisation de son rendement. (Lien module 2.)	Utilisation du temps alloué. Méthodes de travail industrielles.					
4	A Coudre des ourlets invisibles.						
A. COUDRE DES OURLETS INVISIBLES (Bloc 4)							
5	A Coudre des ourlets invisibles.	Types de tissus plus difficiles à travailler. Utilisation de guides spéciaux.					
B. COUDRE DES BOUTONNIÈRES (Bloc 5)					Durée : 20 %		
2	B.1 Distinguer les types de boutonniers et leurs fonctions.	Endroit et envers de la boutonnière. Sens de la boutonnière (verticale, horizontale, biais). Types lingerie, brodée, tailleur, passepoilée, française, etc. Association avec des catégories de vêtements. Œillets.					

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)**

4

426-733 – FINITION DE VÊTEMENTS (module 9)							
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer la finition de vêtements</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P_I	P_C	St
2	B.2 Reconnaître les règles qui déterminent l'emplacement des boutonnieres et des boutons sur les vêtements.	Largeur de croisure, simple ou double boutonnage, distance entre les boutons, distance du bord.					
2	B.3 Vérifier l'ordre de grandeur entre une boutonniere et son bouton.	Aisance, épaisseur et diamètre du bouton, type de tissu.					
2	B.4 Effectuer l'ajustement ergonomique de son poste de travail. (Lien module 2).	Mode de saisie et d'évacuation des pièces. Posture de l'opératrice ou de l'opérateur. Position des mains. Dispositifs de protection. Ajustement de la chaise et du pédalier. Règles de santé et de sécurité au travail.					
2	B.5 Vérifier l'enfilage d'une machine à boutonnieres (Lien module 3.)	Schémas d'enfilage.					
2	B.6 Marquer l'emplacement de boutonnieres.	Côté du vêtement. Utilisation de gabarits de marquage. Largeur de croisure. Poinçon, emporte-pièce, crayon, etc.		Vérification du marquage.			

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : niveaux de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

5

426-733 – FINITION DE VÊTEMENTS (module 9)							
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer la finition de vêtements</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
2	B.7 Régler une machine à bouttonnières. (Lien module 3.)	Essai sur tissu. Réglage de la longueur et de la tension des points, du guide, etc. Choix du couteau. Sens de la bouttonnière. Vérification du fil et de l'aiguille. Diagnostic du besoin d'affûtage du couteau.					
2	B.8 Contrôler un vêtement au moment de l'exécution d'une bouttonnière. (Lien module 3.)	Position du vêtement sous le pied presseur. Position des mains. Utilisation de guides. Méthode de travail industrielle.		Points solides. Absence de tension et d'étirement.			
3	B Coudre des bouttonnières.			3 Positionnement de la bouttonnière. 3.1 Positionnement exact des bouttonnières. 4 Dimension de la bouttonnière. 4.1 Dimensions appropriées au bouton. 5 Conformité. 5.1 Respect du prototype.	15	15	
					10	10	
					5	5	

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

6

426-733 – FINITION DE VÊTEMENTS (module 9)							Durée : 45 heures					
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer la finition de vêtements</i>												
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION							
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St					
B. COUDRE DES BOUTONNIÈRES (Bloc 6)										Durée : 15 %		
										(incluant l'évaluation de sanction)		
2	Autoévaluer son travail. (Lien I.P. 4 et module 4.)	Comparaison avec le prototype. Mesure de la largeur de la croisure, de la longueur de la bouttonnière. Normes de qualité. Dépistage de problèmes provenant du point ou du couteau.										
2	Se soucier de la qualité de son travail.	Impact de la qualité de son travail. Conséquence d'un travail négligé. (Lien I.P. 1.)										
2	Se soucier de l'optimisation de son rendement. (Lien module 2.)	Utilisation du temps alloué. Méthodes de travail industrielles.										
4	B Coudre des bouttonnières.											
B. COUDRE DES BOUTONNIÈRES (Bloc 7)												
5	B Coudre des bouttonnières.	Types de tissus plus difficiles à travailler. Utilisation de guides spéciaux.										
C. POSER DES BOUTONS (Bloc 8)										Durée : 5 %		
2	C.1 Distinguer les types de boutons, d'équipement et les accessoires d'une machine à boutons.	Boutons-pression, à tige, plats, recouverts, à jeans, agrafes, etc. Nombre de trous. Direction des trous ou de la tige. Matière utilisée.										

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : points de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

7

426-733 – FINITION DE VÊTEMENTS (module 9)							
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer la finition de vêtements</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
2	C.2 Distinguer les calibres des boutons.	Calibres les plus courants (19, 24, 36). Utilisation sur différents types de vêtements ou de tissus.					
2	C.3 Effectuer l'ajustement ergonomique de son poste de travail. (Lien module 2.)	Mode de saisie et d'évacuation des pièces. Posture de l'opératrice ou de l'opérateur. Position des mains. Dispositifs de protection. Ajustement de la chaise, du pédalier et de la genouillère. Règles de santé et de sécurité au travail.					
2	C.4 Vérifier l'enfilage d'une machine à boutons. (Lien module 3.)	Schémas d'enfilage.					
2	C.5 Marquer l'emplacement de boutons et de boutons-pression.	Côté du vêtement. Concordance avec les boutonsnières. Largeur de croisure. Crayon à utiliser.		Vérification du marquage.			
2	C.6 Régler une machine à boutons. (Lien module 3.)	Emplacement du bouton. Exigences du client. Essai sur tissu. Accessoires, guides, aiguille, etc.					

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

8

426-733 – FINITION DE VÊTEMENTS (module 9)							Durée : 45 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer la finition de vêtements</i>									
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION			
Ph *	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St	
2	C.7	Contrôler un vêtement au moment de la pose de boutons. (Lien module 3.)	Position du vêtement sous le pied presseur. Position des mains. Utilisation de guides. Méthode de travail industrielle.						
2	C.8	Régler et utiliser une machine à boutons-pression.	Contrôle de la pression. Matrices.						
3	C	Poser des boutons.			6 Pose des boutons. 6.1 Positionnement précis des boutons. 6.2 Boutons solidement fixés au vêtement.	20	10 10		
C. POSER DES BOUTONS (Bloc 9)									
Durée : 15 % (incluant l'évaluation de sanction)									
2		Autoévaluer son travail. (Lien I.P. 1 et module 4.)	Comparaison avec le prototype. Mesure de la largeur de la croisure. Normes de qualité.						
2		Se soucier de la qualité de son travail.	Impact de la qualité de son travail. Conséquence d'un travail négligé. (Lien I.P. 1.)						
2		Se soucier de l'optimisation de son rendement. (Lien module 2.)	Utilisation du temps alloué. Méthodes industrielles de travail.						
4	C	Poser des boutons.	Impact de la qualité de son travail. Conséquence d'un travail négligé. (Lien I.P. 1.)						

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : niveaux de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

9

426-733 – FINITION DE VÊTEMENTS (module 9)					Durée : 45 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer la finition de vêtements</i>								
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION				
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St	
C. POSER DES BOUTONS (Bloc 10)								Durée : %
5	C Poser des boutons.	Types de tissus plus difficiles à travailler. Utilisation de guides spéciaux.						
C. POSER DES BOUTONS (Bloc 11)								Durée : %
3	Effectuer la finition de vêtements.			Respect des règles de santé et de sécurité au travail. Préparation appropriée des machines. 7 Méthodes de travail. 7.1 Utilisation de méthodes de travail efficaces. 8 Manipulation. 8.1 Manipulation soignée des vêtements. <i>Se référer à l'ensemble des critères qui précèdent pour l'évaluation formative.</i> <i>Se référer aux critères numérotés pour l'évaluation de sanction.</i>	5 			

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration – 2 : apprentissage de base – 3 : entraînement – 4 : transfert de la compétence – 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

426-733 – FINITION DE VÊTEMENTS (module 9)

DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

1 DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'élève à effectuer la finition de vêtements. La durée suggérée est de 30 minutes par machine. On peut évaluer plusieurs personnes à la fois ou en sous-groupe, selon la disponibilité de l'équipement. L'évaluation peut se faire à différents moments pendant le module.

2 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

La tâche consiste à régler les machines, à coudre des ourlets invisibles, à faire des boutonnieres et à poser des boutons sur une série de vêtements. L'examinatrice ou l'examineur détermine les exigences de rendement.

L'utilisation de méthodes de travail efficaces et la manipulation soignée des vêtements sont vérifiées tout au long de l'épreuve.

3 MATÉRIEL

Le matériel se compose de :

- vêtements faits de tissus différents, préalablement assemblés;
- de consignes écrites;
- de prototypes;
- de fil et d'aiguilles;
- de gabarit de marquage.

Les candidates et candidats auront à leur disposition :

- des machines à ourlets invisibles;
- des machines à boutonnieres;
- des machines à boutons;
- le matériel nécessaire (matières premières et accessoires) en quantité suffisante.

4 CONSIGNES PARTICULIÈRES

L'évaluation s'effectue à partir des vêtements finis remis à l'examinatrice ou à l'examineur.

FICHE D'ÉVALUATION

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS

Code du programme : 5252

N° 9- Finition de vêtements

Code du cours : 426-733

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 : _____

OBSERVATION		RÉSULTAT
	OUI NON	
COUDRE DES OURLETS INVISIBLES		
1	COUTURE DE L'OURLET	
1.1	Parallélisme de la couture par rapport à la bordure.	0 ou 5
1.2	Piquage non apparent sur l'endroit du vêtement : - réglage correct de la tension du fil et du point.	0 ou 10
1.3	Point d'arrêt efficace et esthétique.	0 ou 5
2	OURLET	
2.1	Respect de la valeur de l'ourlet demandée.	0 ou 5
2.2	Absence de tension et de plis : - sans plis; - sans biaisement.	0 ou 10
2.3	Conformité au prototype.	0 ou 5
COUDRE DES BOUTONNIÈRES		
3	POSITIONNEMENT DE LA BOUTONNIÈRE	
3.1	Positionnement exact des boutonnieres :	
	- respect de la direction des boutonnieres;	☐ ☐
	- égale distance entre les boutonnieres;	☐ ☐
	Tolérance : ± 3 mm	
	- égale distance du bord.	☐ ☐
	Tolérance : ± 2 mm	0 ou 15

OBSERVATION		RÉSULTAT
	OUI NON	
4	DIMENSION DE LA BOUTONNIÈRE	
4.1	Dimension appropriée au bouton :	
	- dimension des fentes;	☐ ☐
	- dimension des boutonnieres.	☐ ☐
	Tolérance : ± 2 mm	0 ou 10
5	CONFORMITÉ	
5.1	Respect du prototype.	0 ou 5
POSER DES BOUTONS		
6	POSE DES BOUTONS	
6.1	Positionnement précis des boutons :	
	- bonne orientation des trous ou des tiges par rapport aux boutonnieres;	☐ ☐
	- concordance précise des boutons avec les boutonnieres.	☐ ☐
	Tolérance : tout manquement n'affectant pas la qualité, la solidité et l'apparence du vêtement fini	0 ou 10
6.2	Boutons solidement fixés au vêtement.	0 ou 10
7	MÉTHODES DE TRAVAIL	
7.1	Utilisation de méthodes de travail efficaces.	0 ou 5
8	MANIPULATION	
8.1	Manipulation soignée des vêtements.	0 ou 5
Total :		/ 100
Seuil de réussite : 80 points		

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

1

426-744 – VÊTEMENTS DE SPORT (module 10)					Durée : 60 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des vêtements de sport</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
ASSEMBLER DES VÊTEMENTS DE SPORT (Bloc 1)							
1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan de cours. Liens avec les autres compétences.					
A. PRENDRE CONNAISSANCE DU TRAVAIL À EFFECTUER (Bloc 2)							
2	A.1 Interpréter les terminologies anglaise et française relatives aux vêtements de sport.	Types de vêtements. Caractéristiques des vêtements. Types d'équipement. Types de tissu.					
2	A.2 Reconnaître les particularités des vêtements de sport.	Extensibilité. Confort. Particularités des tissus. Caractéristiques selon le type de sport.					
2	A.3 Comparer l'extensibilité des tissus et des élastiques.	Propriétés pour la confection de vêtements. Matières utilisées pour la fabrication du tissu et des élastiques. Largeur des élastiques, types de tissus.					
2	A.4 Reconnaître la fonction des fournitures utilisées dans les vêtements de sport.	Fournitures les plus courantes. Types d'étiquettes et leurs caractéristiques.					

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

2

426-744 – VÊTEMENTS DE SPORT (module 10)					Durée : 60 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des vêtements de sport</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P ₁	P _C	St
2	A.5 Associer les accessoires utilisés pour la confection de vêtements de sport à des opérations de couture.	Pieds presseurs. Accessoires spéciaux.					
2	A.6 Distinguer les valeurs de couture incluses dans les pièces coupées et celles qui sont obtenues à l'aide des machines.	Consultation du prototype. Critères de qualité. Tolérances.		Prise en considération des valeurs des coutures effectuées par les machines.			
2	A.7 Mesurer des matières extensibles.	Relâchées et étirées. Méthode d'étirement. Outils de mesure.		Mesure précise des matières extensibles relâchées et étirées.			
2	A.8 Analyser le prototype d'un vêtement de sport.	Éléments particuliers du vêtement. Étapes de confection. Propriétés du tissu et des fournitures. Équipement nécessaire. Qualité (exigences et tolérances). Reconnaissance des pièces coupées.		Examen attentif des prototypes.			
2	A.9 Reconnaître les étapes de montage d'un vêtement de sport.	Ordre des opérations de préparation, de montage et de finition. Méthode de travail. Étapes de vérification.		Interprétation juste de la gamme de montage.			
3	A Prendre connaissance du travail à effectuer.						

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C,... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P₁ : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

3

426-744 – VÊTEMENTS DE SPORT (module 10)					Durée : 60 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des vêtements de sport</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
B. ORGANISER LE TRAVAIL (Bloc 3) Durée : 5 %							
2	B.1 Reconnaître l'importance du réglage des machines pour les tissus extensibles.	Machines spécialisées. Utilisation de pieds spéciaux. Fils utilisés, extensibilité du vêtement, confort.					
2	B.2 Trier des pièces de vêtements de sport.	Classement des pièces selon la gamme de montage.		Vérification attentive du nombre de pièces dans les paquets et des largeurs des bandes élastiques.			
2	B.3 Planifier l'approvisionnement pour la confection de vêtements de sport. (Lien I.P. 3.)	Pièces entoilées, fournitures, équipement, mode d'approvisionnement, mode d'évaluation.		Choix judicieux des machines et des accessoires.			
2	B.4 Effectuer l'ajustement ergonomique et le réglage d'une élastiqueuse. (Lien module 2.)	Dimensions des élastiques. Accessoires nécessaires. Règles de santé et de sécurité. Zones de travail, rendement maximal. Essai sur tissu.		Organisation efficace du poste de travail. Concordance entre les essais d'élasticité et les résultats attendus.			
3	B Organiser le travail.	Mode de production en série.					
C. ASSEMBLER LES VÊTEMENTS PAR SECTION (Bloc 4) Durée : 50 %							
2	C.1 Interpréter des tableaux de mesure.	Tailles, tolérances.					
2	C.2 Reconnaître l'incidence de la tension et de la dimension des parties élastiques d'un vêtement.	Confort, ajustement.					

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C,... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

4

426-744 – VÊTEMENTS DE SPORT (module 10)							Durée : 60 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des vêtements de sport</i>										
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION				
Ph *	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St
2	C.3	Coudre des sections de vêtements extensibles. (Lien module 4.)	Coutures droites, en angle ou courbes. Techniques particulières aux vêtements extensibles.			Précision de l'assemblage. Respect de l'ordre logique de production.				
2	C.4	Coudre des épaules dans un tissu extensible.	Galon de soutien.			Solidité des fixations et des coutures.				
2	C.5	Assembler des pièces aux dimensions différentes. (Lien module 4.)	Ampleur à résorber. Méthode d'assemblage, position des mains, contrôle du tissu sous le pied presseur. Assemblage de pièces aux propriétés élastiques différentes (bandes de taille, de poignet, fermeture à glissière, etc.)							
3	C	Assembler les vêtements par section.				1	Assemblage des vêtements.	25		PT
						1.1	Exécution appropriée des opérations.		5	
						1.2	Tension des coutures adaptée à l'extensibilité du vêtement.		5	
						1.3	Raccord précis des crans et des découpes.		5	
						1.4	Correspondance exacte des extrémités des élastiques.		5	
						1.5	Alignement régulier et précis.		5	

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

5

426-744 – VÊTEMENTS DE SPORT (module 10)							Durée : 60 heures					
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des vêtements de sport</i>												
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION							
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St					
D. EFFECTUER LA FINITION DES VÊTEMENTS DE SPORT (Bloc 5)										Durée : 15 %		
2	D.1 Reconnaître les types de finition utilisés sur les vêtements de sport.	Types de machines. Caractéristiques des vêtements. Types de finition tels que : ourlet, bord-côte, attaches spéciales, boutons-pression, etc.										
2	D.2 Effectuer l'ajustement ergonomique et le réglage de machines utilisées pour la finition de vêtements de sport. (Lien module 2.)	Essai sur tissu. Accessoires. Règles de santé et de sécurité. Zones de travail, rendement maximal.										
3	D Effectuer la finition des vêtements de sport.			2 Finition des vêtements. 2.1 Exécution soignée des opérations de finition.	10	10	PT					
E. VÉRIFIER LA QUALITÉ DU TRAVAIL (Bloc 6)										Durée : 5 %		
2	E.1 Reconnaître l'importance de mesurer certaines parties de vêtements extensibles durant la production.	Réglage des machines. Contrôle de la qualité. Méthode de mesure, points de vérification.										
2	E.2 Mesurer des élastiques relâchés et étirés.	Méthode d'étirement. Tableau de mesure.										
2	E.3 Vérifier la solidité de coutures extensibles. (Lien module 4.)	Méthode de vérification et d'étirement. Tension des fils. Réglage du différentiel.										

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

6

426-744 – VÊTEMENTS DE SPORT (module 10)							Durée : 60 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des vêtements de sport</i>										
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION				
Ph *	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St
2	E.4	Juger de la possibilité de récupérer une pièce de vêtement de sport défectueuse. (Liens I.P. 1 et 3 et module 4.)	Retouches à apporter. État du tissu et des fournitures.							
2	E.5	Préparer des vêtements de sport en vue de l'entreposage.	Mise de côté des rejets. Étiquetage, pliage, ensachage, etc.			Préparation appropriée des vêtements en vue de l'entreposage.				
3	E	Vérifier la qualité du travail.				3 Apparence du vêtement.		10		PT
						3.1 Uniformité et répartition correcte de l'ampleur et de l'élastique.				
						3.2 Absence d'étirement et de faux plis.		20		PT
						4 Jugement de l'élève sur son travail.				
						4.1 Évaluation correcte de l'uniformité et de la répartition de l'ampleur et de l'élastique.				
						4.2 Évaluation correcte du respect des mesures prévues.				
						4.3 Évaluation correcte de l'absence d'étirement et de faux plis.				
						4.4 Détection des pièces défectueuses.				

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

7

426-744 – VÊTEMENTS DE SPORT (module 10)					Durée : 60 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des vêtements de sport</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
ASSEMBLER DES VÊTEMENTS DE SPORT (Bloc 7)							
					Durée : 10 %		
3	ASSEMBLER DES VÊTEMENTS DE SPORT			5 Méthodes de travail. 5.1 Utilisation de méthodes de travail efficaces. 6 Cadence de travail. 6.1 Maintien d'une cadence de travail soutenue. 7 Prototype. 7.1 Conformité du vêtement au prototype. Respect des règles de santé et de sécurité au travail. Préparation et réglage appropriés des machines. Respect des valeurs de couture. Précision et solidité des points d'arrêt. Concordance des mesures des produits avec les dimensions prévues. Respect des particularités relatives aux matières extensibles.	15 10 10	 15 10 10	PS PS PT

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : éléments de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : connaissances pratiques, PT : produit, PS : processus)

2004-01-26

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

8

426-744 – VÊTEMENTS DE SPORT (module 10)					Durée : 60 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Assembler des vêtements de sport</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph *	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
ASSEMBLER DES VÊTEMENTS DE SPORT (Bloc 8)							
<i>Durée : 10 % (incluant l'évaluation de sanction)</i>							
2	Se soucier du respect des études de temps et de mouvements. (Lien I.P. 3 et module 2.)	Étapes de préparation, de montage et de finition. Temps préétablis. But des études.					
2	Se soucier de la qualité de son travail	Impact de la qualité de son travail. Conséquence d'un travail négligé. (Lien I.P. 1.)					
2	Se soucier de l'optimisation de son rendement. (Lien module 2.)	Utilisation du temps alloué. Méthodes de travail industrielles.					
4	ASSEMBLER DES VÊTEMENTS DE SPORT.			<i>Se référer à l'ensemble des critères qui précèdent pour l'évaluation formative.</i> <i>Se référer aux critères pondérés qui précèdent pour l'évaluation de sanction.</i>			
ASSEMBLER DES VÊTEMENTS DE SPORT (Bloc 9)							
5	ASSEMBLER DES VÊTEMENTS DE SPORT.	Réglage et utilisation de machines spéciales (élastiqueuse programmable, machine à couture plate, etc.). Types de vêtements plus complexes (maillots de bain, par exemple).					

* Ph : phases d'acquisition (1 : exploration - 2 : apprentissage de base - 3 : entraînement - 4 : transfert de la compétence - 5 : enrichissement)

A,B,C... : précisions de la compétence (précisions de l'objectif de premier niveau)

P_I : poids des indicateurs – P_C : poids relatif des critères – St : stratégies d'évaluation (C : compétences pratiques, PT : produit, PS : processus)

04-01-26

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

426-744 – VÊTEMENTS DE SPORT (module 10)

DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

1 DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'élève à assembler des vêtements de sport. L'évaluation peut se faire tout au long du module, à l'aide d'une grille d'observation couvrant tous les critères.

On peut évaluer plusieurs personnes à la fois, selon la disponibilité du matériel.

2 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

À l'aide de directives fournies par l'enseignante ou l'enseignant, les élèves effectuent une production en série de vêtements de sport comportant des élastiques. Exemples : cuissards, maillot de danse, autres. L'évaluation de l'assemblage et de l'autoévaluation porte sur des parties de vêtements. La finition est évaluée lorsque le vêtement est terminé.

Les candidates et candidats doivent :

- organiser leur travail;
- assembler les vêtements par section;
- effectuer la finition;
- évaluer leur travail (à l'aide d'une fiche d'autoévaluation).

L'élève peut découdre pour corriger une erreur.

Remettre à la candidate ou au candidat les pièces de tissu extensible nécessaires à la confection de la production en série. Prévoir plus d'une étape de confection pour la même opératrice pour évaluer le respect de l'ordre des opérations.

3 MATÉRIEL

Le matériel se compose :

- de directives;
- de pièces de vêtements de sport en tissu extensible, préalablement taillés, en quantité suffisante pour en faire une production en série, comportant des bandes élastiques;
- d'un prototype;
- de bandes élastiques et d'un tableau de mesures;
- de fil et d'aiguilles;
- fiche d'autoévaluation adaptée à la production.

Machines à coudre et accessoires en bon état de fonctionnement.

4 CONSIGNES PARTICULIÈRES

L'évaluation se fera dans un contexte de production en série. L'application des principes visant la productivité, les normes de qualité et les règles de santé et de sécurité doit être exigée tout au long du module.

L'utilisation des méthodes de travail efficaces et le maintien d'une cadence de travail soutenue doivent être observées tout au long du module. L'évaluation se fait durant l'exécution des diverses tâches.

L'enseignante ou l'enseignant détermine le moment opportun pour évaluer chaque tâche et chaque élève. L'évaluation peut se tenir tout au long du module. Toutefois, un échec ne peut être confirmé qu'à la fin du module.

FICHE D'ÉVALUATION

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS

Code du programme : 5252

N° 10 – Vêtements de sport

Code du cours : 426-744

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 : _____

OBSERVATION		RÉSULTAT
	OUI NON	
1	ASSEMBLAGE DES VÊTEMENTS	
1.1	Exécution appropriée des opérations :	
	- respect de l'ordre des opérations.	☐ ☐ 0 ou 5
1.2	Tension des coutures adaptée à l'extensibilité du vêtement :	
	- absence de gondolement;	☐ ☐
	- absence de cassement de fil.	☐ ☐ 0 ou 5
1.3	Raccord précis des crans et des découpes. Tolérance : ± 2 mm	0 ou 5
1.4	Correspondance exacte des extrémités des élastiques. Tolérance : ± 2 mm	0 ou 5
1.5	Alignement régulier et précis :	
	- des élastiques sur le bord du tissu;	☐ ☐
	- des surpiqûres.	☐ ☐ 0 ou 5
	Tolérance : tout manquement n'affectant pas la qualité du produit	
2	FINITION DES VÊTEMENTS	
2.1	Exécution soignée des opérations de finition :	
	- uniformité de la largeur de l'ourlet;	☐ ☐
	Tolérance : manquement pour 20 % de la production	
	- absence de biaisement au rabat de l'élastique;	☐ ☐
	Tolérance : manquement pour 20 % de la production	

OBSERVATION		RÉSULTAT
	OUI NON	
- superposition juste des points d'arrêt. Tolérance : manquement pour 20 % de la production	☐ ☐	0 ou 10
3 APPARENCE DU VÊTEMENT		
3.1 Uniformité et répartition correcte de l'ampleur et de l'élastique.		0 ou 5
3.2 Absence d'étirement et de faux plis.		0 ou 5
4 JUGEMENT DE L'ÉLÈVE SUR SON TRAVAIL		
4.1 Évaluation correcte de l'uniformité et de la répartition de l'ampleur et de l'élastique.		0 ou 5
4.2 Évaluation correcte du respect des mesures prévues : - matière étirée; - matière relâchée. Tolérance : à adapter aux exigences de la fiche de spécifications	☐ ☐ ☐ ☐	0 ou 5
4.3 Évaluation correcte de l'absence d'étirement et de faux plis.		0 ou 5
4.4 Détection des pièces défectueuses.		0 ou 5
5 MÉTHODES DE TRAVAIL		
5.1 Utilisation de méthodes de travail efficaces. Tolérance : tout manquement n'affectant pas la qualité du produit et la productivité		0 ou 15
6 CADENCE DE TRAVAIL		
6.1 Maintien d'une cadence de travail soutenue.		0 ou 10
7 PROTOTYPE		
7.1 Conformité du vêtement au prototype. Tolérance : tout manquement n'affectant pas la qualité du produit		0 ou 10
Total :		/ 100
Seuil de réussite : 80 points		

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

1

426-758 – TRAVAIL D'ÉQUIPE (module 11)					Durée : 120 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Produire, en équipe, des vêtements en série</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
PHASE 1 : INFORMATION RELATIVE AUX ÉLÉMENTS DE BASE DE LA COMMUNICATION ET DU TRAVAIL D'ÉQUIPE (Bloc 1)						
<i>Durée : 15 %</i>						
1.1	Situer la compétence dans l'ensemble de la formation.	Raison d'être de la compétence. Plan de cours. Lien avec les autres modules.				
1.2	Interpréter la terminologie relative à la communication interpersonnelle.	Définition du terme « communi- cation ». Éléments de base de la communication.				
1.3	Décrire les conditions essentielles à un travail en équipe efficace.	Attitudes et comportements à adopter. Facteurs permettant une communication efficace et qui influent sur la dynamique d'un groupe. Rôle de chaque personne.		1 Participation 1.1 Participe aux discussions.	10	10
1.4	S'informer des différents éléments de la communication.	Formes, aides, obstacles et qualité de la communication. Limites de la communication verbale et non verbale, décodage des messages non verbaux.				
1.5	Réfléchir sur ses comportements au sein d'un groupe.	Expériences antérieures et aspects suivants : degré de participation en grand et petit groupe, difficultés éprouvées et attitudes devant les membres du groupe. Émotions et préjugés. Importance des habiletés de communication dans le métier.		2 Réflexion sur la communi- cation. 2.1 Résume, par écrit, ses points forts et ses points faibles en matière de communication et de travail d'équipe.	15	15

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

2

426-758 – TRAVAIL D'ÉQUIPE (module 11)			Durée : 120 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Produire, en équipe, des vêtements en série</i>					
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION	
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I P _C
1.6 Prendre connaissance du rôle de chacun des membres d'une équipe de production.		Importance du maintien de relations harmonieuses. Moyens de communication utilisés en industrie. Importance de la synergie dans une équipe. Moyens de résoudre les problèmes de communication			
PHASE 2 : ORGANISATION, EN ÉQUIPE, DES POSTES DE TRAVAIL (Bloc 2)					
Durée : 15 %					
2.1 Décrire les étapes de réalisation du modèle à produire. (Lien module 2.)		Ordre d'exécution. Principes du mode de production modulaire. Étude du prototype et des pièces à assembler.			
2.2 Décrire des méthodes servant à estimer la durée de chaque opération. (Lien module 2).		Études de temps et mouvements. Temps pré-déterminés.			
2.3 Analyser en équipe les particularités relatives au prototype proposé en vue d'une production.		Éléments particuliers du vêtement (plis, fronces, poches, etc.). Équipement, accessoires, fournitures et tissu à utiliser.			
2.4 À partir du prototype, participer en équipe à la planification d'une gamme de montage.		Étapes de fabrication. Fiche d'évaluation de la qualité et des tolérances de chacune des étapes.		3 Collaboration à l'organisation. 3.1 Se montre disponible lorsqu'on sollicite sa participation.	20 15
2.5 Participer à l'aménagement des postes de production en équipe. (Lien avec le module 2.)		Règles de santé et de sécurité, quantité de vêtements à produire, durée et coefficient de difficulté de chaque opération, lieux de saisie et de dépôt des paquets, contraintes physiques des locaux, conditions d'entreposage, etc.			

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

3

426-758 – TRAVAIL D'ÉQUIPE (module 11)				Durée : 120 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Produire, en équipe, des vêtements en série</i>					
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION	
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I P _C
2.6	Fixer un objectif de rendement personnel et d'équipe. (Lien I.P. 1 et module 2.)	Méthodes d'évaluation des opératrices et opérateurs. Calendrier prévisionnel. Liens entre le déroulement des activités, cheminement du travail, rythme de production, qualité, synergie dans l'équipe.		3.2 Accepte de prendre des responsabilités.	5
PHASE 3 : PARTICIPATION AUX TÂCHES DE PRODUCTION DE VÊTEMENTS EN ÉQUIPE (Bloc 3)					
				Durée : 60 %	
3.1	Décrire la méthode de résolution de problèmes.	Étapes de résolution.			
3.2	Exécuter des opérations liées à la production de vêtements. (Lien I.P. 2.)	Dans un contexte de travail modulaire.		4 Participation aux tâches. 4.1 S'efforce d'effectuer toutes les tâches et les activités qui lui sont assignées.	15 15
3.3	Planifier et participer à des rencontres de suivi de la production selon des modalités précises. (Lien I.P. 3.)	Points de vérification de la qualité du travail, de l'organisation de la production et de la participation.		Participe aux rencontres de suivi.	
3.4	Résoudre des problèmes en équipe. (Lien I.P. 4.)	Application des étapes. Comportements et attitudes.		5 Résolution de problèmes. 5.1 Fait preuve d'initiative et de créativité dans la résolution de problèmes.	15 15
3.5	Gérer son stress. (Lien I.P. 4 et module 2.)	Stress occasionné par les exigences de rendement de l'industrie.			

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

4

426-758 – TRAVAIL D'ÉQUIPE (module 11)					Durée : 120 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Produire, en équipe, des vêtements en série</i>								
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION				
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation		P _I	P _C	
PHASE 4 : ÉVALUATION DE LA QUALITÉ DU TRAVAIL (Bloc 4)							Durée : 10 %	
4.1	Énumérer les critères pour évaluer la qualité du vêtement produit. (Lien module 4.)	Définition d'une évaluation objective. Grille d'évaluation. Liens entre la qualité du travail individuel, le rendement de l'équipe et la qualité du produit fini.						
4.2	Comparer sa participation aux tâches et aux activités au début, à la moitié et à la fin du module. (Lien module 2.)	Qualité de sa participation et de son travail. Façon de noter de l'information et de remplir des fiches d'observation. Calcul de son pourcentage d'efficacité.						
4.3	Évaluer la qualité des travaux effectués en équipe. (Lien I.P. 1 et module 4.)	Points de vérification relatifs à la conformité au prototype. Temps de fabrication. Défauts et corrections. Tolérances acceptables.		6	Évaluation des travaux. 6.1 Indique les travaux qui ont été effectués correctement ainsi que ceux qui nécessiteraient des améliorations.	10	10	
4.4	Participer en groupe à une mise en commun.	À la suite de l'activité de production en équipe. Bilan des situations vécues. Moyens pour améliorer son rendement.		7	Production d'un bilan. 7.1 S'efforce de faire une critique constructive de sa participation et de celle de ses coéquipières ou coéquipiers.	15	15	

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

426-758 – TRAVAIL D'ÉQUIPE (module 11)

DESCRIPTION DE LA PARTICIPATION

DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

Il est suggéré que l'enseignante ou l'enseignant se prépare une grille d'observation de la participation des élèves durant les quatre phases du module. Cependant, un jugement définitif sur un critère ne devrait être porté qu'à la fin de la phase correspondante, dans le plan de mise en situation ou à la fin du dernier projet de production, s'il y a lieu.

Tout au long du module, le jugement ne devrait pas être porté sur la justesse de la perception ou de l'opinion, mais plutôt sur le fait qu'elles ou ils aient appuyé leur perception sur des arguments ou des exemples.

L'enseignante ou l'enseignant devra intervenir auprès des élèves sur les attitudes et comportements à mettre en relief pour faciliter leur intégration au marché du travail et exécuter efficacement leur tâche.

PHASE 1 : INFORMATION RELATIVE AUX ÉLÉMENTS DE BASE DE LA COMMUNICATION ET DU TRAVAIL EN ÉQUIPE

1.1 PARTICIPE AUX DISCUSSIONS

L'enseignante ou l'enseignant propose des activités et des discussions illustrant les éléments de base de la communication et du travail d'équipe en production industrielle de vêtements. La mise en commun doit être préparée et animée de manière que toutes les personnes aient l'occasion de s'exprimer.

L'enseignante ou l'enseignant doit s'assurer que chaque élève se sera exprimé. On s'attend à ce que l'élève participe aux discussions en argumentant sur les conditions essentielles et efficaces d'un travail d'équipe ainsi que sur les facteurs de la communication qui influent sur la dynamique d'un groupe. L'élève devra expliquer l'importance du maintien de relations harmonieuses au sein d'une équipe de travail.

2.1 RÉSUMÉ, PAR ÉCRIT, SES POINTS FORTS ET SES POINTS FAIBLES EN MATIÈRE DE COMMUNICATION ET DE TRAVAIL D'ÉQUIPE

L'enseignante ou l'enseignant propose aux élèves une réflexion sur leur comportement au sein d'un groupe en se reportant à leurs expériences antérieures et aux aspects suivants : degré de participation en grand groupe et en petit groupe, difficultés éprouvées et attitudes devant les membres du groupe.

On s'attend à ce que l'élève complète un questionnaire fourni par l'enseignante ou l'enseignant, mentionnant ses points forts et ses points faibles en matière de communication et de travail d'équipe.

PHASE 2 : ORGANISATION, EN ÉQUIPE, DES POSTES DE TRAVAIL

3.1 SE MONTRE DISPONIBLE LORSQU'ON SOLLICITE SA PARTICIPATION

L'enseignante ou l'enseignant propose aux élèves un prototype en vue d'une production de style modulaire de vêtements préalablement taillés. On devra s'assurer que chaque élève participe à l'organisation, à la mise en production ainsi qu'à la fixation d'objectifs de rendement personnel et collectif.

On s'attend à ce que l'élève se montre disponible lorsqu'on sollicite sa collaboration à l'organisation et à l'aménagement des postes de travail. Elle ou il devra donner son opinion quant à la planification des étapes de montage et des méthodes d'économie de temps et de mouvements.

3.2 ACCEPTE DE PRENDRE SES RESPONSABILITÉS

On s'attend à ce que l'élève accepte de prendre des responsabilités au moment de l'organisation des postes de travail.

PHASE 3 : PARTICIPATION AUX TÂCHES DE PRODUCTION DE VÊTEMENTS EN ÉQUIPE

4.1 S'EFFORCE D'EFFECTUER TOUTES LES TÂCHES ET LES ACTIVITÉS QUI LUI SONT ASSIGNÉES

On s'attend à ce que l'élève effectue toutes les tâches et les activités qui lui sont assignées.

Permettre aux candidates et aux candidats d'évaluer leur participation à la moitié du module afin qu'ils puissent apporter les ajustements nécessaires pour atteindre les objectifs visés.

5.1 FAIT PREUVE D'INITIATIVE ET DE CRÉATIVITÉ DANS LA RÉOLUTION DE PROBLÈMES

L'enseignante ou l'enseignant réserve des moments de réunion permettant aux élèves de résoudre les problèmes rencontrés.

On s'attend à ce qu'elle ou il fasse preuve d'initiative et de créativité dans la résolution de problèmes.

PHASE 4 : ÉVALUATION DE LA QUALITÉ DU TRAVAIL

6.1 INDIQUE LES TRAVAUX QUI ONT ÉTÉ EFFECTUÉS CORRECTEMENT AINSI QUE CEUX QUI NÉCESSITERAIENT DES AMÉLIORATIONS

L'enseignante ou l'enseignant fournit une grille d'évaluation de la qualité du travail effectué, de la participation des candidates et candidats et de l'atteinte des objectifs de rendement fixés au début de la production. On invitera les candidates et les candidats à comparer leur participation aux tâches et aux activités au début, à la moitié et à la fin du module.

L'élève remplira cette grille en indiquant les travaux effectués correctement ainsi que ceux qui nécessitent des améliorations.

7.1 S'EFFORCE DE FAIRE UNE CRITIQUE CONSTRUCTIVE DE SA PARTICIPATION ET DE CELLE DE SES COÉQUIPIÈRES ET COÉQUIPIERS

L'élève doit produire un bilan de ses expériences. Elle ou il devra faire une critique constructive de sa participation et de celle de ses condisciples.

FICHE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS Code du programme : 5252
 N° 11 – Travail d'équipe Code du cours : 426-758

Nom de la candidate ou du candidat : _____

École : _____

Code permanent : _____

Date de la passation de l'épreuve : _____

Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____

RÉSULTAT :

RÉUSSITE ÉCHEC
☐ ☐

ÉLÉMENTS DE PARTICIPATION	JUGEMENT OUI NON
PHASE 1 : INFORMATION RELATIVE AUX ÉLÉMENTS DE BASE DE LA COMMUNICATION ET DU TRAVAIL EN ÉQUIPE	
1 PARTICIPATION	
1.1 Participe aux discussions :	oui non
- manifeste de l'intérêt;	☐ ☐
- s'efforce de communiquer clairement.	☐ ☐
2 RÉFLEXION SUR LA COMMUNICATION	
2.1 Résume, par écrit, ses points forts et ses points faibles en matière de communication et de travail d'équipe.	
Communication :	
- points forts;	☐ ☐
- points faibles.	☐ ☐
Travail d'équipe :	
- points forts;	☐ ☐
- points faibles;	☐ ☐
- objectifs à fixer pour s'améliorer.	☐ ☐

ÉLÉMENTS DE PARTICIPATION		JUGEMENT OUI NON	
PHASE 2 : ORGANISATION, EN ÉQUIPE, DES POSTES DE TRAVAIL			
3 COLLABORATION À L'ORGANISATION			
3.1	Se montre disponible lorsqu'on sollicite sa participation :	oui non	
-	à l'organisation, en équipe, des postes de travail;	☐ ☐	
-	à l'aménagement des postes de travail;	☐ ☐	
-	à la description des étapes de montage;	☐ ☐	
-	à la détermination de la durée et du coefficient de difficulté de chaque opération.	☐ ☐	☐ ☐
Tolérance : un manquement			
3.2	Accepte de prendre des responsabilités :		
-	donne son opinion sur l'organisation de l'atelier;	☐ ☐	
-	accepte d'effectuer une partie des tâches.	☐ ☐	☐ ☐
PHASE 3 : PARTICIPATION AUX TÂCHES DE PRODUCTION DE VÊTEMENTS EN ÉQUIPE			
4 PARTICIPATION AUX TÂCHES			
4.1	S'efforce d'effectuer toutes les tâches et les activités qui lui sont assignées :		
-	s'applique à effectuer les travaux qui lui sont assignés;	☐ ☐	
-	vérifie la qualité de ses opérations.	☐ ☐	☐ ☐
5 RÉOLUTION DE PROBLÈMES			
5.1	Fait preuve d'initiative et de créativité dans la résolution de problèmes :		
-	collabore à la résolution des problèmes;	☐ ☐	
-	fait preuve d'initiative ou de créativité.	☐ ☐	☐ ☐

ÉLÉMENTS DE PARTICIPATION		JUGEMENT OUI NON	
PHASE 4 : ÉVALUATION DE LA QUALITÉ DU TRAVAIL			
6 ÉVALUATION DES TRAVAUX			
6.1	Indique les travaux qui ont été effectués correctement ainsi que ceux qui nécessiteraient des améliorations :	oui	non
-	participe à l'évaluation de la qualité des travaux;	☐	☐
-	participe à la correction des travaux nécessitant des améliorations;	☐	☐
-	émet son opinion sur le respect du temps alloué.	☐	☐
7 PRODUCTION D'UN BILAN			
7.1	S'efforce de faire une critique constructive de sa participation et de celle de ses coéquipières ou coéquipiers :		
-	compare sa participation du début, du milieu et de la fin;	☐	☐
-	participe à une mise en commun;	☐	☐
-	formule des critiques constructives;	☐	☐
-	fournit des explications;	☐	☐
-	souligne les aspects appréciés du travail;	☐	☐
-	signale les techniques de confection à améliorer.	☐	☐
Tolérance : 2 manquements		☐	☐
Règle de verdict : réussite de 6 OUI sur 8, dont les éléments 2.1, 3.1, 4.1, 5.1 et 7.1			

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

1

426-762 – RECHERCHE D'EMPLOI (module 12)				Durée : 30 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Utiliser des moyens de recherche d'emploi</i>					
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION	
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I P _C
PHASE 1 : PRÉPARATION À LA RECHERCHE D'UN EMPLOI (Bloc 1)					
Durée : 10 %					
1.1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan de cours. Lien avec les autres modules.			
1.2	S'informer des étapes à suivre pour rechercher un emploi.	Séquence des étapes.		Participe aux discussions de groupe.	
1.3	Prendre connaissance des sources d'information disponibles au moment de la recherche d'un emploi.	Journaux spécialisés, centres d'emploi, internet, ressources personnelles, bottins et associations d'entreprises, services de placement.			
1.4	Prendre connaissance des éléments devant être présents dans un curriculum vitæ et une lettre de présentation.	Inventaire des compétences, objectifs personnels, inventaire des références, inventaire des expériences de vie, de formation et de travail, traits caractéristiques de sa personnalité, façons de mettre en valeur sa formation et ses expériences.			
1.5	Déterminer les types d'entreprises pouvant s'inscrire dans ses champs d'intérêt.	Inventaire de ses aptitudes et champs d'intérêt, connaissance de soi et du marché, critères d'embauche des entreprises.		1 Consultation des sources d'information. 1.1 Produit une liste d'employeurs associés à ses champs d'intérêt.	10 10
PHASE 2 : APPLICATION D'UN PLAN DE RECHERCHE D'EMPLOI (Bloc 2)					
Durée : 80 %					
2.1	Décrire les techniques de recherche d'emploi.				
2.2	Expliquer dans quelle mesure les caractéristiques du marché du travail peuvent influencer sur son insertion au travail.	Main-d'œuvre vieillissante, conditions de travail, santé économique et situation géographique des entreprises, possibilités et contraintes du marché du travail.			

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

2

426-762 – RECHERCHE D'EMPLOI (module 12)			Durée : 30 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Utiliser des moyens de recherche d'emploi</i>					
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION	
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I P _C
2.3	Indiquer les attitudes et les comportements à adopter pour faciliter le contact avec un employeur.	Présentation, attitude, préparation, règles à respecter, façon de répondre aux questions et de poser des questions. Types d'entrevues (personne à personne, comité, jeux de rôle, test pratique, présence de concurrents, etc.).			
2.4	Planifier les étapes de sa recherche.	Communication avec des employeurs. Étapes d'une relance.			
2.5	Rédiger un curriculum vitæ et une lettre de présentation.	Normes de présentation.		2 Rédaction d'un curriculum vitæ et d'une lettre de présentation. 2.1 Produit un curriculum vitæ conforme aux normes usuelles. 2.2 Produit une lettre de présentation conforme aux normes usuelles.	25 15 10
2.6	Effectuer les démarches prévues dans son plan de recherche.	Création d'une banque d'employeurs potentiels et rencontres avec ces employeurs.			
2.7	Participer à des mises en situation.	Simulation d'entrevues avec un employeur. Questions le plus souvent posées en entrevue de sélection.		3 Participation à des simulations d'entrevue. 3.1 Répond adéquatement aux questions posées. 3.2 Se présente à l'entrevue avec tous les documents nécessaires. 3.3 Démonstre une bonne connaissance de la nature de l'emploi et de ses exigences.	45 10 5 10

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

3

426-762 – RECHERCHE D’EMPLOI (module 12)				Durée : 30 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Utiliser des moyens de recherche d’emploi</i>					
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION	
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I P _C
				3.4 Présentation propre et soignée.	10
				3.5 Manifeste de l’intérêt pour l’emploi postulé.	10
2.8	Tenir un journal de bord.	Étapes du plan de recherche et des démarches effectuées.		4 Journal de bord.	10
				4.1 Note, dans son journal de bord, les données relatives aux étapes de son plan de recherche d’emploi et y décrit les démarches effectuées.	10
PHASE 3 : ÉVALUATION DE SES DÉMARCHES ET DES MOYENS UTILISÉS (Bloc 3)					
Durée : 10 %					
2.9	Analyser l’efficacité de son plan de recherche.	Difficultés et réussites, incidence des facteurs environnementaux et saisonniers sur sa performance personnelle.			
3.1	Présenter les résultats de son évaluation ainsi que le bilan de ses travaux et de ses démarches.	Rapport écrit et rapport verbal.		5 Discussion sur l’entrevue.	10
				5.1 Relève au moins deux points forts et deux points faibles de l’entrevue.	10

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

426-762 – RECHERCHE D'EMPLOI (module 12)

DESCRIPTION DE LA PARTICIPATION

L'épreuve vise à évaluer la capacité de la candidate ou du candidat à utiliser des moyens de recherche d'emploi et à passer une entrevue.

PHASE 1 : PRÉPARATION À LA RECHERCHE D'UN EMPLOI

1 CONSULTATION DES SOURCES D'INFORMATION

L'élève produit une liste d'employeurs associés à ses champs d'intérêt.

Elle ou il devrait avoir recours à plusieurs sources d'information. L'élève indique, pour chaque employeur sur sa liste, la source utilisée.

PHASE 2 : APPLICATION D'UN PLAN DE RECHERCHE D'EMPLOI

2 RÉDACTION D'UN CURRICULUM VITÆ ET D'UNE LETTRE DE PRÉSENTATION

L'élève produit un curriculum vitæ et une lettre de présentation conformes aux normes usuelles.

Les documents doivent être complets et imprimés. On s'attend à ce que l'élève ait soigné la mise en page et corrigé ses fautes d'orthographe en ayant recours à des personnes compétentes.

3 PARTICIPATION À DES SIMULATIONS D'ENTREVUE

À partir de mises en situation, réelles ou fictives, les élèves jouent alternativement le rôle de l'employeur et celui de la candidate ou du candidat.

4 JOURNAL DE BORD

L'élève note, dans son journal de bord, les données relatives aux étapes de son plan de recherche d'emploi et y décrit les démarches effectuées.

On peut fournir un modèle de journal de bord aux élèves.

PHASE 3 : ÉVALUATION DE SES DÉMARCHES ET DES MOYENS UTILISÉS**5 DISCUSSION SUR L'ENTREVUE**

L'élève relève au moins deux points forts et deux points faibles de l'entrevue.

Après la simulation, les élèves discutent avec l'examinatrice ou l'examineur de leurs points forts et de leurs points faibles et tentent de trouver des moyens de s'améliorer.

FICHE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS Code du programme : 5252

N° 12 – Recherche d’emploi Code du cours : 426-762

Nom de la candidate ou du candidat : _____

École : _____

Code permanent : _____

Date de la passation de l’épreuve : _____

Signature de l’examinatrice ou de l’examinateur : _____

RÉSULTAT :

RÉUSSITE	ÉCHEC
☐	☐

ÉLÉMENTS DE PARTICIPATION		JUGEMENT OUI NON	
PHASE 1 : PRÉPARATION À LA RECHERCHE D'UN EMPLOI			
1 CONSULTATION DES SOURCES D'INFORMATION			
1.1	Produit une liste d'employeurs associés à ses champs d'intérêt.	☐	☐
PHASE 2 : APPLICATION D'UN PLAN DE RECHERCHE D'EMPLOI			
2 RÉDACTION D'UN CURRICULUM VITÆ ET D'UNE LETTRE DE PRÉSENTATION			
2.1	Produit un curriculum vitæ conforme aux normes usuelles.	☐	☐
2.2	Produit une lettre de présentation conforme aux normes usuelles.	☐	☐
3 PARTICIPATION À DES SIMULATIONS D'ENTREVUE			
3.1	Réponds adéquatement aux questions posées.	☐	☐
3.2	Se présente à l'entrevue avec tous les documents nécessaires.	☐	☐
3.3	Démontre une bonne connaissance de la nature de l'emploi et de ses exigences.	☐	☐
3.4	Présentation propre et soignée.	☐	☐
3.5	Manifeste de l'intérêt pour l'emploi postulé.	☐	☐

ÉLÉMENTS DE PARTICIPATION		JUGEMENT OUI NON	
4	JOURNAL DE BORD		
4.1	Note, dans son journal de bord, les données relatives aux étapes de son plan de recherche d'emploi et y décrit les démarches effectuées.	☐	☐
PHASE 3 : ÉVALUATION DE SES DÉMARCHES ET DES MOYENS UTILISÉS			
5	DISCUSSION SUR L'ENTREVUE		
5.1	Relève au moins deux points forts et deux points faibles de l'entrevue.	☐	☐
Règle de verdict : réussite de 7 OUI sur 10, dont les éléments 2.1 et 2.2			

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

1

426-778 – INTÉGRATION AU MILIEU DE TRAVAIL (module 13)				Durée :120 heures	
Énoncé de la compétence : <i>S'intégrer au milieu de travail</i>					
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION	
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I P _C
PHASE 1 : PRÉPARATION AU STAGE EN MILIEU DE TRAVAIL (Bloc 1) Durée : 10 %					
1.1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan de cours. Lien avec les autres modules.			
1.2	Décrire les éléments à consigner en cours de stage.				
1.3	Décrire le comportement à adopter en milieu de travail.	Attitudes.			
1.4	Prendre connaissance de l'information et des modalités relatives au stage.	Attentes des employeurs et du personnel, mode d'évaluation, but et durée du stage, pratiques et règlements de l'entreprise.		S'informe de l'organisation pratique du stage et de ses responsabilités.	
1.5	Effectuer des démarches pour obtenir une place de stagiaire.	Prise de contact avec l'entreprise. Présentation de la demande.			
1.6	Prendre connaissance de l'organisation physique du lieu de stage.	Situation du milieu de stage, équipement disponible.			
PHASE 2 : PARTICIPATION À DES ACTIVITÉS EN MILIEU DE TRAVAIL (Bloc 2) Durée : 85 %					
2.1	Observer le contexte de travail.	Milieu socio-économique (produits et marché), associations professionnelles, structure de l'entreprise, équipement, évolution technologique, conditions de travail, relations interpersonnelles, santé et sécurité.			
2.2	S'intégrer à l'équipe de travail.	Coopération, initiative, adaptation, travail en équipe		1 Respect des politiques de l'entreprise. 1.1 Respecte les limites relatives aux tâches imposées par l'employeur. 1.2 Respecte les horaires de travail.	30

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

2

426-778 – INTÉGRATION AU MILIEU DE TRAVAIL (module 13)					Durée :120 heures	
Énoncé de la compétence : <i>S'intégrer au milieu de travail</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
2.3	Effectuer différentes tâches professionnelles ou participer à leur exécution.	Polyvalence et collaboration.		2 Participation. 2.1 Participe à l'exécution des tâches du métier. 2.2 Démonstre une attitude professionnelle.	50	25 25
2.4	Produire un bref rapport de ses observations sur le contexte de travail et sur les principales tâches effectuées dans l'entreprise.	Résumé de ses observations.				
2.5	Tenir un journal de bord faisant état des tâches effectuées au cours du stage.	Liste des tâches et fréquence d'exécution. Commentaires. Encadrement reçu. Comparaison avec le plan de stage.		3 Journal de bord. 3.1 Note dans son journal de bord ses observations sur les tâches exécutées.	10	10
PHASE 3 : COMPARAISON DE SA PERCEPTION DE DÉPART AVEC LA RÉALITÉ DU MILIEU DE TRAVAIL (Bloc 3)						
Durée : 5 %						
3.1	Dresser une liste de ses aptitudes, de ses goûts et de ses champs d'intérêt.					
3.2	Établir des liens entre ses interventions en milieu de travail et les connaissances acquises en cours de formation.	Applicabilité en milieu de travail des principes appris à l'école, similitudes et différences dans l'application, adaptation au stress.				
3.3	Discuter de la justesse de sa perception du métier avant et après le stage.	Milieu de travail, pratiques professionnelles, écart entre ses perceptions et la réalité.		4 Partage de son expérience. 4.1 Fait part aux autres élèves de son expérience en milieu de travail.	10	10
3.4	Discuter des conséquences du stage sur le choix d'un emploi.	Aptitudes, goûts et champs d'intérêt, incidence des facteurs environnementaux.				

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS (5252)

426-778 – INTÉGRATION AU MILIEU DE TRAVAIL (module 13)

DESCRIPTION DE LA PARTICIPATION

L'évaluation de la participation de la candidate ou du candidat aux activités de formation devra s'appuyer sur des observations faites à certains moments du déroulement du stage par l'enseignante ou l'enseignant et par la ou le responsable en milieu de travail. Elle s'appuiera également sur des réalisations de la candidate ou du candidat.

PHASE 1 : PRÉPARATION AU STAGE EN MILIEU DE TRAVAIL

La démarche de collecte et de synthèse d'information effectuée par la candidate ou le candidat sera encadrée à l'aide de documents fournis par l'enseignante ou l'enseignant. Elle ou il apportera un soutien constant à l'élève.

PHASE 2 : PARTICIPATION À DES ACTIVITÉS EN MILIEU DE TRAVAIL

Il est essentiel de déterminer préalablement les activités que les stagiaires auront à réaliser durant leur stage en entreprise. On devra s'assurer que les personnes responsables dans l'entreprise comprennent bien les objectifs et les modalités du stage. L'enseignante ou l'enseignant établira les ententes nécessaires avec les personnes responsables du stage dans l'entreprise. Elle ou il apportera un soutien constant à l'élève. Elle ou il visitera les stagiaires et s'assurera que les objectifs du stage soient atteints.

L'évaluation devra tenir compte des aspects suivants :

- l'appréciation de la participation de la candidate ou du candidat par la personne responsable du stage en entreprise et par l'enseignante ou l'enseignant responsable du stage. Il est recommandé de préparer des instruments de travail (grilles) qui leur permettront de se prononcer sur :
 - le comportement de la candidate ou du candidat dans la réalisation de ses tâches;
 - l'attitude de la candidate ou du candidat dans les relations interpersonnelles;
 - le respect des politiques de l'entreprise;
 - la démonstration d'une attitude professionnelle;
- les observations et l'information recueillies par l'enseignante ou l'enseignant au cours de visites en milieu de stage;
- les observations que la candidate ou le candidat a consignées dans son journal de bord en cours de stage.

PHASE 3 : COMPARAISON DE SA PERCEPTION DE DÉPART AVEC LA RÉALITÉ DU MILIEU DE TRAVAIL

Pour réaliser cette phase, la candidate ou le candidat consultera :

- son journal de bord;
- la grille d'évaluation remplie par la personne responsable du stage dans l'entreprise;
- la grille d'évaluation remplie par l'enseignante ou l'enseignant.

FICHE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

PRODUCTION INDUSTRIELLE DE VÊTEMENTS		Code du programme : 5252
N° 13 – Intégration au milieu de travail		Code du cours : 426-778
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 : _____		

ÉLÉMENTS DE PARTICIPATION	JUGEMENT OUI NON
PHASE 2 : PARTICIPATION À DES ACTIVITÉS EN MILIEU DE TRAVAIL	
1 RESPECT DES POLITIQUES DE L'ENTREPRISE	
1.1 Respecte les limites imposées par l'employeur.	☐ ☐
1.2 Respecte les horaires de travail.	☐ ☐
2 PARTICIPATION	
2.1 Participe à l'exécution des tâches du métier.	☐ ☐
2.2 Démonstre une attitude professionnelle.	☐ ☐
3 JOURNAL DE BORD	
3.1 Note dans son journal de bord ses observations sur les tâches exécutées.	☐ ☐
PHASE 3 : COMPARAISON DE SA PERCEPTION DE DÉPART AVEC LA RÉALITÉ DU MILIEU DE TRAVAIL	
4 PARTAGE DE SON EXPÉRIENCE	
4.1 Fait part aux autres élèves de son expérience en milieu de travail.	☐ ☐
Règle de verdict : réussite de 5 OUI sur 6, dont les éléments 1.1, 1.2, 2.1 et 2.2.	

Remarques : _____

