

14

MÉCANIQUE D'ENTRETIEN

MÉCANIQUE DE MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES

5209

TABLEAUX D'ANALYSE ET DU PROGRAMME
TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS
DESCRIPTIONS SOMMAIRES DES ÉPREUVES
GRILLES D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION
FICHES D'ÉVALUATION

MÉCANIQUE D'ENTRETIEN

MÉCANIQUE DE MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES

5209

**TABLEAUX D'ANALYSE ET DU PROGRAMME
TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS
DESCRIPTIONS SOMMAIRES DES ÉPREUVES
GRILLES D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION
FICHES D'ÉVALUATION**

Gouvernement du Québec
Ministère de l'Éducation, 2000 – 00-0656

ISBN : 2-550-36524-0

Dépôt légal – Bibliothèque nationale du Québec, 2000

ÉQUIPE DE PRODUCTION

Conception et rédaction

Alain Brimboeuf
Centre Pierre-Dupuy
Commission scolaire de Montréal

Coordination

Richard Cantin
Conseiller en évaluation pédagogique

Révision linguistique

Sous la responsabilité des Services linguistiques
du Ministère

Validation

Danny Lamer
Centre Pierre-Dupuy
Commission scolaire de Montréal

Introduction

Le présent document renferme, entre autres, les tableaux d'analyse du programme, les tableaux de spécifications et les fiches d'évaluation. Les tableaux sont accompagnés de notes particulières à l'évaluation de chacun des modules. Ces notes, destinées aux rédactrices et aux rédacteurs des épreuves, sont rassemblées sous les rubriques «Description sommaire de l'épreuve» et «Scénario de l'épreuve».

**TABLEAU-SYNTHESE DES ÉPREUVES POUR LE PROGRAMME D'ÉTUDES
MÉCANIQUE DE MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES (5209)**

Code du module	Numéro et titre du module	Durée du module	Nombre d'unités	Responsabilité de l'épreuve	Type d'évaluation	Durée de l'épreuve (1)	Nombre maximal de candidates et de candidats (2)	Seuil de réussite	Nombre de versions	Matériel complémentaire (3)
368312	1 - Situation au regard du métier et de la formation	30 h	2	Locale	Participation	---	Tous	---	---	
368322	2 - Sensibilisation aux règles de santé et de sécurité du travail	30 h	2	Locale	Participation	---	Tous	---	---	
368333	3 - Utilisation d'outils et de techniques d'usinage	45 h	3	Locale	Pratique	4 h	6	80 p. 100	---	
368346	4 - Démontage et montage de machines à points noués	90 h	6	Locale	Pratique	2 h	5	80 p. 100	---	
368355	5 - Démontage et montage de machines à points de surjet	75 h	5	Locale	Pratique	3 h	5	80 p. 100	---	
368365	6 - Démontage et montage de machines à points de chaîne	75 h	5	Locale	Pratique	3 h	5	80 p. 100	---	
368372	7 - Communication en milieu de travail	30 h	2	Locale	Participation	---	Tous	---	---	
368385	8 - Réparation de systèmes électriques	75 h	5	Locale	Connaissances pratiques	1 h	Tous	30 sur 40	---	
					Pratique	2 h	5	50 sur 60		
368393	9 - Application d'un processus de diagnostic	45 h	3	Locale	Pratique	2 h	5	85 p. 100	---	
368404	10 - Réparation de machines à coudre industrielles	60 h	4	Locale	Pratique	2 h	5	80 p. 100	---	
368412	11 - Initiation au métier (stage 1)	30 h	2	Locale	Participation	---	Tous	---	---	
368422	12 - Électronique appliquée	30 h	2	Locale	Pratique	1 h	4	80 p. 100	---	
342246	13 - Circuits pneumatiques	90 h	6	Locale	Pratique	3 h	4	80 sur 90	---	
					Connaissances pratiques	1 h	Tous	5 sur 10		
368432	14 - Contrôle de stocks	30 h	2	Locale	Pratique	2 h	5	80 p. 100	---	
368444	15 - Installation de composants et d'accessoires	60 h	4	Locale	Pratique	2 h	5	85 p. 100	---	

Code du module	Numéro et titre du module	Durée du module	Nombre d'unités	Responsabilité de l'épreuve	Type d'évaluation	Durée de l'épreuve (1)	Nombre maximal de candidates et de candidats (2)	Seuil de réussite	Nombre de versions	Matériel complémentaire (3)
368455	16 - Entretien et ajustement d'équipement	75 h	5	Locale	Pratique	2 h	4	80 p. 100	---	
368462	17 - Entretien de machines à coudre industrielles	30 h	2	Locale	Pratique	2 h	6	80 p. 100	---	
342304	18 - Logique séquentielle	60 h	4	Locale	Pratique	1 h	4	80 p. 100	---	
368477	19 - Vérification du fonctionnement de machines automatiques et à commande numérique	105 h	7	Locale	Pratique	2 h	3	80 p. 100	---	
368484	20 - Réparation d'équipement	60 h	4	Locale	Pratique	2 h	4	80 p. 100	---	
368494	21 - Réparation de machines à coudre automatiques et à commande numérique	60 h	4	Locale	Pratique	2 h	3	80 p. 100	---	
368504	22 - Modification d'une machine à coudre	60 h	4	Locale	Pratique	1 h	Tous	85 p.100	---	
						3 h	4			
368511	23 - Utilisation de moyens de recherche d'un emploi	15 h	1	Locale	Pratique	2 h	Tous	85 p. 100	---	
						0 h 15	1			
368526	24- Intégration au milieu de travail (stage 2)	90 h	6	Locale	Participation	---	Tous	---	---	

- (1) Durée de l'épreuve pour un groupe de candidates ou de candidats. Cette durée ne comprend que le temps de l'épreuve, et non celui qui est consacré à la lecture des directives.
- (2) Nombre maximal de personnes qui peuvent être évaluées en même temps par une examinatrice ou un examinateur.
- (3) Un X dans cette colonne indique qu'il existe du matériel complémentaire pour cette épreuve.

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368312

N° ET TITRE DU MODULE : 1 - SITUATION AU REGARD DU MÉTIER ET DE LA DÉMARCHE DE FORMATION

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

DESCRIPTION SOMMAIRE DE L'ÉPREUVE

GRILLE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE SITUATION

1 / 3

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles**N° ET TITRE DU MODULE :** 1- SITUATION AU REGARD DU MÉTIER ET DE LA DÉMARCHE DE FORMATION**CODE DU MODULE :** 368312**INTENTION POURSUIVIE :** Se situer au regard du métier et de la démarche de formation

Activités de formation	Appr. %	Éval. %	Manifestations de la participation
Phase 1 : Information sur le métier et sur le programme de formation • S'informer sur le marché du travail en mécanique de machines à coudre industrielles, sur les milieux de travail, les perspectives d'emploi, la rémunération, les possibilités d'avancement. • S'informer sur la nature et les exigences de l'emploi : fonctions de travail, conditions de travail, droits et responsabilités des mécaniciennes et des mécaniciens de machines à coudre. • Se renseigner sur l'évolution du métier et ses répercussions sur le travail de la mécanicienne ou du mécanicien de machines à coudre industrielles. • S'informer sur les possibilités d'entrepreneuriat qu'offre le métier. • S'informer sur la formation : programme d'études, démarche de formation, modes d'évaluation, sanction des études.	30	25	• Recueil des données sur la majorité des sujets à traiter.

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE SITUATION

2 / 3

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles**N° ET TITRE DU MODULE :** 1- SITUATION AU REGARD DU MÉTIER ET DE LA DÉMARCHE DE FORMATION**CODE DU MODULE :** 368312**INTENTION POURSUIVIE :** Se situer au regard du métier et de la démarche de formation

Activités de formation	Appr. %	Éval. %	Manifestations de la participation
Phase 2 : Engagement dans la démarche de formation • Discuter de sa perception de la mécanique de machines à coudre industrielles : - avantages et inconvénients; - connaissances et habiletés nécessaires à l'exercice du métier. • Discuter de l'évolution du métier et des moyens de se tenir au courant des changements. • Discuter de l'intérêt à lancer une entreprise en mécanique de machines à coudre industrielles. • Participer aux activités proposées : conférences avec des spécialistes du métier, visite d'entreprise, etc. • Faire part de ses premières réactions concernant le programme d'études et la démarche de formation.	40	30	• Exprime sa perception du métier et du programme de formation à l'occasion d'une rencontre de groupe. • Participe au déroulement des diverses activités.

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE SITUATION

3 / 3

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles**N° ET TITRE DU MODULE :** 1- SITUATION AU REGARD DU MÉTIER ET DE LA DÉMARCHE DE FORMATION**CODE DU MODULE :** 368312**INTENTION POURSUIVIE :** Se situer au regard du métier et de la démarche de formation

Activités de formation	Appr. %	Éval. %	Manifestations de la participation
Phase 3 : Évaluation et confirmation de son orientation - Évaluer son orientation professionnelle en comparant les aspects et exigences du métier avec ses goûts, ses aptitudes et son intérêt pour la mécanique de machines à coudre industrielles. - Présenter dans un rapport le résultat de son évaluation.	30	45	- Produit un rapport dans lequel elle ou il : - précise ses goûts, ses aptitudes et son intérêt pour la mécanique de machines à coudre industrielles; - évalue son orientation professionnelle en comparant les aspects et exigences du métier avec ses goûts, ses aptitudes et son intérêt pour la mécanique de machines à coudre industrielles.

1 / 2

CODE DU MODULE : 368312

INTENTION POURSUIVIE : Se situer au regard du métier et de la démarche de formation

Manifestation de la participation	Pond. %	Critères de participation	Pond. %
Phase 1			
1 Recueil des données sur la majorité des sujets à traiter.	25	1.1 Rassemble des renseignements pertinents sur au moins deux sujets liés au marché du travail en mécanique de machines à coudre industrielles : - milieux de travail (types d'entreprises, fabrication, etc.); - perspectives d'emploi; - rémunération; - possibilités d'avancement. 1.2 Fournit des éléments d'information sur au moins deux particularités de la nature et des exigences de l'emploi : - fonctions de travail; - conditions de travail; - droits et responsabilités des mécaniciennes et des mécaniciens de machines à coudre industrielles. 1.3 Fournit des données sur au moins un aspect de l'évolution du métier et de ses répercussions sur le travail de la mécanicienne ou du mécanicien de machines à coudre industrielles.	10 10 5

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS (OBJECTIF DE SITUATION)

2 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 1- SITUATION AU REGARD DU MÉTIER ET DE LA DÉMARCHE DE FORMATION

CODE DU MODULE : 368312

INTENTION POURSUIVIE : Se situer au regard du métier et de la démarche de formation

Manifestation de la participation	Pond. %	Critères de participation	Pond. %
Phase 2			
2 Exprime sa perception du métier et du programme de formation, à l'occasion d'une rencontre de groupe.	25	2.1 Présente au moins un aspect pour lequel sa perception du métier s'est modifiée ou précisée, en mettant en évidence les données recueillies qui s'y rapportent.	15
		2.2 Fournit au moins un exemple de l'évolution du métier et des moyens de se tenir au courant des changements.	5
		2.3 Fait part de ses premières réactions relativement au programme d'études et à la démarche de formation.	5
3 Participe au déroulement des diverses activités.	5	3.1 Respecte les consignes reçues relativement aux activités proposées : conférences avec des spécialistes du métier, visite d'entreprise, etc.	5
Phase 3			
4 Produit un rapport.	45	4.1 Décrit ses goûts, ses aptitudes et son intérêt pour la mécanique de machines à coudre industrielles.	20
		4.2 Évalue son choix d'orientation professionnelle en comparant les aspects et exigences du métier avec ses goûts, ses aptitudes et ses champs d'intérêt.	25

DESCRIPTION SOMMAIRE DE L'ÉPREUVE

1 / 5

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 1 - SITUATION AU REGARD DU MÉTIER ET DE LA DÉMARCHE DE FORMATION

CODE DU MODULE : 368312

INTENTION POURSUIVIE : Se situer au regard du métier et de la démarche de formation

Items	Remarques
Dispositif d'évaluation	L'évaluation de la participation des candidates et des candidats s'appuiera sur des données recueillies à certains moments du déroulement des activités de formation, selon la nature des éléments-critères. Cependant, un jugement définitif sur un élément-critère ne devrait être porté qu'à la fin de la phase correspondante dans le plan de mise en situation. Le jugement final sur la participation des candidates et des candidats à l'ensemble des activités de formation ne devrait être porté qu'à la toute fin du module. Les candidates et les candidats auront à leur disposition la documentation pertinente (information sur le métier, rapport d'analyse de la situation de travail, programme de formation, etc.) et un exemple de structure de rapport leur sera fourni.
Information sur les éléments-critères	Les paragraphes suivants apportent des précisions en ce qui a trait au contexte d'application des éléments-critères et à leur interprétation. Il sera important, au cours de cette activité, d'indiquer clairement aux candidates et aux candidats la nature des données qu'elles et ils devront recueillir et présenter à la rencontre de groupe. Quels que soient le support et la forme utilisés pour consigner les données, le jugement ne devra pas porter comme tel sur la précision, la qualité ou la présentation des données recueillies, mais plutôt sur le fait que les candidates et les candidats aient pris la peine de colliger une quantité suffisante de données pertinentes aux sujets à traiter et de les organiser de manière à pouvoir les utiliser au cours d'une rencontre de groupe. À la fin du module, l'enseignante ou l'enseignant devra, au besoin, fournir une rétroaction aux élèves qui auraient des perceptions erronées.

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 1 - SITUATION AU REGARD DU MÉTIER ET DE LA DÉMARCHE DE FORMATION

CODE DU MODULE : 368312

INTENTION POURSUIVIE : Se situer au regard du métier et de la démarche de formation

Items	Remarques
Phase 1 Recueil des données sur la majorité des sujets à traiter. Élément-critère 1.1 Rassemble des renseignements pertinents sur au moins deux sujets liés au marché du travail en mécanique de machines à coudre industrielles : - milieux de travail (types d'entreprises, produits); - perspectives d'emploi; - rémunération; - possibilités d'avancement. Élément-critère 1.2 Fournit des éléments d'information sur au moins deux particularités de la nature et des exigences de l'emploi : - fonctions de travail; - conditions de travail; - droits et responsabilités des mécaniciennes et des mécaniciens de machines à coudre industrielles.	Les candidates et les candidats pourront sélectionner plusieurs sujets relatifs au marché du travail en mécanique de machines à coudre industrielles. On s'attend à ce que les données recueillies fournissent un minimum cohérent d'indications sur au moins deux des sujets traités sans nécessairement broser un tableau complet et rigoureusement exact de la situation. Les candidates et les candidats pourront sélectionner plusieurs sujets relatifs à la nature et aux exigences de l'emploi. On s'attend à ce que les données recueillies fournissent des éléments d'information significatifs pour au moins deux particularités des sujets traités.

DESCRIPTION SOMMAIRE DE L'ÉPREUVE

3 / 5

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 1 - SITUATION AU REGARD DU MÉTIER ET DE LA DÉMARCHE DE FORMATION

CODE DU MODULE : 368312

INTENTION POURSUIVIE : Se situer au regard du métier et de la démarche de formation

Items	Remarques
Élément-critère 1.3 Fournit des donnée sur au moins un aspect de l'évolution du métier et de ses répercussions sur le travail de la mécanicienne ou du mécanicien de machines à coudre industrielles. Phase 2 Exprime sa perception du métier et du programme de formation au moment d'une rencontre de groupe. Élément-critère 2.1 Présente au moins un exemple pour lequel sa perception du métier s'est modifiée ou précisée, en mettant en évidence les données recueillies qui s'y rapportent. Élément-critère 2.2 Fournit au moins un exemple de l'évolution du métier et des moyens de se tenir au courant des changements.	Les candidates et les candidats recueillent des données particulières sur au moins un aspect de l'évolution du métier et ses répercussions sur le travail de la mécanicienne ou du mécanicien de machines à coudre industrielles. Les candidates et les candidats démontrent au moins un aspect pour lequel leur perception du métier s'est modifiée ou précisée. Le jugement ne devra pas porter sur la justesse de leur perception du métier, mais plutôt sur le fait qu'elles ou ils aient apporté à l'appui de leurs perceptions des exemples pertinents (en mettant en évidence les données recueillies qui s'y rapportent). Le jugement ne devra pas porter sur l'élément fourni mais plutôt sur le fait qu'elles ou ils se soient prononcés en s'appuyant sur des arguments pertinents (qui tiennent compte des données recueillies précédemment).

DESCRIPTION SOMMAIRE DE L'ÉPREUVE

4 / 5

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 1 - SITUATION AU REGARD DU MÉTIER ET DE LA DÉMARCHE DE FORMATION

CODE DU MODULE : 368312

INTENTION POURSUIVIE : Se situer au regard du métier et de la démarche de formation

Items	Remarques
Élément-critère 2.3 Fait part de ses premières réactions relativement au programme d'études et à la démarche de formation. Participe au déroulement des diverses activités. Élément-critère 3.1 Respecte les consignes reçues relativement aux activités proposées : conférences avec des spécialistes du métier, visite d'entreprise, etc. Phase 3 Produit un rapport. Élément-critère 4.1 Décrit ses goûts, ses aptitudes et son intérêt pour la mécanique de machines à coudre industrielles.	On discutera de l'utilité et du bien-fondé de divers éléments du projet de formation (à la lumière de l'état du marché du travail et des exigences de la pratique du métier) tels que perçus par les candidates et les candidats. Le jugement ne devra pas porter sur la justesse de leurs perceptions mais plutôt sur le fait qu'elles ou ils se soient ouvertement prononcés sur les sujets abordés, en apportant à l'appui de leurs opinions des arguments pertinents (qui tiennent compte des données recueillies précédemment). On s'attend à ce que les candidates et les candidats respectent les consignes reçues relativement aux activités proposées. Le jugement ne devra pas porter sur la qualité de la rédaction ou de la présentation du rapport. On s'assurera plutôt que les candidates et les candidats ont au moins pris la peine d'y inclure les éléments demandés.

DESCRIPTION SOMMAIRE DE L'ÉPREUVE

5 / 5

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 1 - SITUATION AU REGARD DU MÉTIER ET DE LA DÉMARCHÉ DE FORMATION

CODE DU MODULE : 368312

INTENTION POURSUIVIE : Se situer au regard du métier et de la démarche de formation

Items	Remarques
Élément-critère 4.2 Évalue son choix d'orientation professionnelle en comparant les aspects et exigences du métier avec ses goûts, ses aptitudes et son intérêt pour la mécanique de machines à coudre industrielles. Règle de verdict :	On s'attend à ce que les candidates et les candidats évaluent leur choix d'orientation professionnelle en indiquant dans leur rapport des aspects ou exigences du métier qui les ont amenés à choisir une carrière de mécanicienne ou mécanicien de machines à coudre industrielles. De plus, elles ou ils doivent préciser au moins trois aspects ou exigences qui, à leur point de vue, sont en lien direct avec leurs goûts, intérêts et aptitudes personnelles. Il n'est pas nécessaire, à ce stade-ci, que leurs perceptions et opinions soient objectives ou rigoureusement conformes à la réalité. Réussite de six éléments de participation sur neuf, y compris les éléments 1.1, 1.2, 2.1, 4.1 et 4.2.

GRILLE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

Titre du programme : Mécanique de machines à coudre industrielles

Titre du module : 1 - SITUATION AU REGARD DU MÉTIER ET
DE LA DÉMARCHE DE FORMATION

Code du programme : 5209

Code du module : 368312

Nom de la candidate

Code

ou du candidat : _____

permanent : _____

École : _____

Date : _____

Phases	Éléments de participation	Jugements	
		Oui	Non
1 Information sur le métier et sur le programme de formation	1 Recueille des données sur la majorité des sujets à traiter.		
	1.1 Rassemble des renseignements pertinents sur au moins deux sujets liés au marché du travail en mécanique de machines à coudre industrielles.	☐	☐
	1.2 Fournit des éléments d'information sur au moins deux particularités de la nature et des exigences de l'emploi.	☐	☐
2 Engagement dans la démarche de formation	1.3 Fournit des données sur au moins un aspect de l'évolution du métier et ses répercussions sur le travail de la mécanicienne ou du mécanicien de machines à coudre industrielles.	☐	☐
	2 Exprime sa perception du métier et du programme de formation, à l'occasion d'une rencontre de groupe.		
	2.1 Présente au moins un aspect pour lequel sa perception du métier s'est modifiée ou précisée, en mettant en évidence les données recueillies qui s'y rapportent.	☐	☐
	2.2 Fournit au moins un exemple de l'évolution du métier et des moyens de se tenir au courant des changements.	☐	☐
	2.3 Fait part de ses premières réactions relativement au programme d'études et à la démarche de formation.	☐	☐

Phases	Éléments de participation	Jugements	
		Oui	Non
3 Évaluation et confirmation de son orientation	3 Participe au déroulement des diverses activités.		
	3.1 Respecte les consignes reçues relativement aux activités proposées : conférences avec des spécialistes du métier, visite d'entreprise, etc.	☐	☐
	4 Produit un rapport.		
	4.1 Décrit ses goûts, ses aptitudes et son intérêt pour la mécanique de machines à coudre industrielles.	☐	☐
	4.2 Évalue son choix d'orientation professionnelle en comparant les aspects et exigences du métier avec ses goûts, ses aptitudes et son intérêt pour la mécanique de machines à coudre industrielles.	☐	☐

Règle de verdict : réussite de 6 éléments de participation sur 9, y compris les éléments 1.1 - 1.2 - 2.1 - 4.1 - 4.2.

Réussite ☐ Échec ☐ Nom de l'examinatrice ou de l'examineur : _____

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles **Code :** 368322

N° ET TITRE DU MODULE : 2 - SENSIBILISATION AUX RÈGLES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ DU TRAVAIL

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

GRILLE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE SITUATION

1 / 3

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 2 - SENSIBILISATION AUX RÈGLES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ DU TRAVAIL

CODE DU MODULE : 368322

INTENTION POURSUIVIE : Appliquer les règles de santé et de sécurité en mécanique de machines à coudre industrielles

Activités de formation	Appr. %	Éval. %	Manifestations de la participation
PHASE 1 : Sensibilisation à l'importance des règles de santé et de sécurité du travail en mécanique de machines à coudre industrielles Participer à des activités permettant de cerner : - l'importance du nombre d'accidents de travail, en mécanique de machines à coudre industrielles ; - les principales causes d'accidents ou de maladies; - les conséquences des accidents ou des maladies. Prendre connaissance des principales dispositions relatives à la santé et à la sécurité du travail (législations, règlements, droits et responsabilités, programmes et formalités). Discuter des avantages de la prévention et des principaux moyens de promouvoir la santé et la sécurité au travail.	30	30	• Effectuer une analyse rigoureuse de la documentation. • Participer activement aux différentes activités proposées en montrant que l'on comprend l'importance des règles de santé et de sécurité.
PHASE 2 : Information sur les risques inhérents au travail en mécanique de machines à coudre industrielles et sur les règles de santé et de sécurité qu'il convient d'appliquer en fonction de ces risques.	30	30	• S'exprimer sur les moyens qu'on entend prendre pour promouvoir la santé et la sécurité au travail.

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE SITUATION

2 / 3

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 2 - SENSIBILISATION AUX RÈGLES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ DU TRAVAIL

CODE DU MODULE : 368322

INTENTION POURSUIVIE : Appliquer les règles de santé et de sécurité en mécanique de machines à coudre industrielles

Activités de formation	Appr. %	Éval. %	Manifestations de la participation
- À partir des tâches et des opérations effectuées en mécanique de machines à coudre industrielles, repérer les sources de danger pour la santé et la sécurité. - Discuter des dangers, des risques et des effets sur la santé et la sécurité de chacune des sources potentielles. - Discuter des caractéristiques et des limites des différents moyens de prévention et de protection existant en mécanique de machines à coudre industrielles. PHASE 3 : Production d'une synthèse des règles de santé et de sécurité à appliquer en fonction des différentes activités de travail - Associer les règles de santé et de sécurité à appliquer compte tenu des risques inhérents à l'exécution des tâches et des opérations, en mécanique de machines à coudre industrielles.	40	40	• Effectuer une analyse rigoureuse de la documentation. • Participer activement aux différentes activités proposées en manifestant de l'intérêt pour les sujets traités. • Noter minutieusement par écrit les données recueillies.

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE SITUATION

3 / 3

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 2 - SENSIBILISATION AUX RÈGLES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ DU TRAVAIL

CODE DU MODULE : 368322

INTENTION POURSUIVIE : Appliquer les règles de santé et de sécurité en mécanique de machines à coudre industrielles

Activités de formation	Appr. %	Éval. %	Manifestations de la participation
- Produire un tableau synthèse des règles de santé et de sécurité du travail à appliquer. - Discuter des correctifs à apporter pour améliorer la synthèse présentée.			• Produire une synthèse rigoureuse des règles de santé et de sécurité à appliquer en fonction des tâches et des opérations. • Suggérer des moyens pour améliorer la synthèse présentée.

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE EN VUE DE L'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

1 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 2 - SENSIBILISATION AUX RÈGLES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ DU TRAVAIL

CODE DU MODULE : 368322

INTENTION POURSUIVIE : Appliquer les règles de santé et de sécurité en mécanique de machines à coudre industrielles

Manifestation de la participation	Pond. %	Critères de participation	Pond. %
PHASE 1 : Sensibilisation à l'importance des règles de santé et de sécurité du travail en mécanique de machines à coudre industrielles	30		
1 Effectuer une analyse rigoureuse de la documentation.		1.1 Fait un examen sérieux de la documentation.	10
2 Participer activement aux différentes activités proposées en manifestant de l'intérêt pour les sujets traités.		2.1 S'exprime sur un des thèmes proposés : - nombre d'accidents ou de maladies; - causes d'accidents ou de maladies; - conséquences des accidents ou des maladies.	10
3 S'exprimer sur les moyens qu'on entend prendre pour promouvoir la santé et la sécurité au travail.		3.1 Donne son opinion.	10
PHASE 2 : Information sur les risques inhérents au travail en mécanique de machines à coudre industrielles et sur les règles de santé et de sécurité qu'il convient d'appliquer en fonction de ces risques.	30		
4 Effectuer une analyse rigoureuse de la documentation.		4.1 Fait un examen sérieux de la documentation.	10
5 Participer activement aux différentes activités proposées en manifestant de l'intérêt pour les sujets traités.		5.1 Discute des sujets traités.	10

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE EN VUE DE L'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

2 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 2 - SENSIBILISATION AUX RÈGLES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ DU TRAVAIL

CODE DU MODULE : 368322

INTENTION POURSUIVIE : Appliquer les règles de santé et de sécurité en mécanique de machines à coudre industrielles

Manifestation de la participation	Pond. %	Critères de participation	Pond. %
6 Noter minutieusement par écrit les données recueillies.	40	6.1 Prend des notes sur les données recueillies.	10
PHASE 3 : Production d'une synthèse des règles de santé et de sécurité à appliquer en fonction des différentes activités de travail.			
7 Produire une synthèse rigoureuse des règles de santé et de sécurité à appliquer en fonction des tâches et des opérations.		7.1 Produit une synthèse ou s'exprime sur les règles à appliquer en regard des particularités liées à la mécanique de machines à coudre industrielles.	20
8 Suggérer des moyens pour améliorer la synthèse présentée.		8.1 Accepte des opinions différentes.	20

GRILLE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

Titre du programme : Mécanique de machines à coudre industrielles
Titre du module : 2 - SENSIBILISATION AUX RÈGLES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ DU TRAVAIL
Code du programme : 5209 **Code du module :** 368322

Nom de la candidate ou du candidat : _____ **Code permanent :** _____

École : _____ **Date :** _____

Phases	Éléments de participation	Jugements	
		Oui	Non
1 Sensibilisation à l'importance des règles de santé et de sécurité du travail en mécanique de machines à coudre industrielles.	1 Effectue une analyse rigoureuse de la documentation.		
	1.1 Fait un examen sérieux de la documentation.	☐	☐
	2 Participe activement aux différentes activités proposées en manifestant de l'intérêt pour les sujets traités.		
	2.1 S'exprime sur un des thèmes proposés : – nombre d'accidents ou de maladies; – causes d'accidents ou de maladies; – conséquences des accidents ou des maladies.	☐	☐
	3 S'exprime sur les moyens qu'on entend prendre pour promouvoir la santé et la sécurité au travail.		
	3.1 Donne son opinion sur les avantages de la prévention et des moyens à prendre en mécanique de machines à coudre industrielles.	☐	☐

Phases	Éléments de participation	Jugements	
		Oui	Non
2 Information sur les risques inhérents au travail en mécanique de machines à coudre industrielles et sur les règles de santé et de sécurité qu'il convient d'appliquer en fonction de ces risques.	4 Effectuer une analyse rigoureuse de la documentation.		
	4.1 Fait un examen sérieux de la documentation.	☐	☐
	5 Participer activement aux différentes activités proposées en manifestant de l'intérêt pour les sujets traités.		
	5.1 Discute des sujets traités.	☐	☐
	6 Noter minutieusement par écrit les données recueillies.		
	6.1 Prend des notes sur les règles qu'il convient d'appliquer en fonction des risques en mécanique de machines à coudre industrielles.	☐	☐
3 Production d'une synthèse des règles de santé et de sécurité à appliquer en fonction des différentes activités de travail.	7 Produire une synthèse rigoureuse des règles de santé et de sécurité à appliquer en fonction des tâches et des opérations.		
	7.1 Produit une synthèse ou s'exprime sur les règles à appliquer en regard des particularités liées à la mécanique de machines à coudre industrielles.	☐	☐
	8 Suggérer des moyens pour améliorer la synthèse présentée.		
	8.1 Accepte des opinions différentes.	☐	☐

Règle de verdict : réussite de six éléments de participation sur huit, y compris les éléments 1.1 - 2.1 - 3.1 - 4.1 - 6.1 - 7.1.

Réussite ☐ Échec ☐ Nom de l'examinatrice ou de l'examineur : _____

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368333

N° ET TITRE DU MODULE : 3 - UTILISATION D'OUTILS ET DE TECHNIQUES D'USINAGE

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

FICHE D'ÉVALUATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 3 - UTILISATION D'OUTILS ET DE TECHNIQUES D'USINAGE

CODE DU MODULE : 368333

COMPORTEMENT ATTENDU : Utiliser des outils et des techniques d'usinage

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Interpréter le plan de travail et les directives.	20	20	Interprétation juste du plan de travail ou des directives.	P
Choisir les outils, l'équipement et les accessoires.	5	20	Choix judicieux des outils, des accessoires et de l'équipement.	P
Sélectionner les matériaux.	10	—	Sélection des matériaux.	P
Exécuter des travaux : - de mesurage; - de traçage; - de sciage; - de limage; - d'affûtage; - de perçage; - de meulage; - de taraudage; - de filetage.	60	60	- Exécution de travaux : - de mesurage; - de traçage; - de sciage; - de limage; - d'affûtage; - de perçage; - de meulage; - de taraudage; - de filetage.	P
Nettoyer l'aire de travail, les outils et l'équipement, et ranger.	5	—	Rangement et nettoyage appropriés du poste de travail.	P

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 3 - UTILISATION D'OUTILS ET DE TECHNIQUES D'USINAGE

CODE DU MODULE : 368333

COMPORTEMENT ATTENDU : Utiliser des outils et des techniques d'usinage

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Interpréter le plan de travail et les directives.	PT	1 Interprétation juste du plan de travail ou des directives.	20	1.1 A interprété correctement les directives.	20
Choisir les outils, l'équipement et les accessoires.	PT	2 Choix judicieux des outils, des accessoires et de l'équipement.	20	2.1 A choisi les outils, les accessoires et l'équipement appropriés.	20
Exécuter des travaux : - de mesurage; - de traçage; - de sciage; - de limage; - d'affûtage; - de perçage; - de meulage; - de taraudage; - de filetage.	PS/PT	3 Exécution de travaux : - de mesurage; - de traçage; - de sciage; - de limage; - d'affûtage; - de perçage; - de meulage; - de taraudage; - de filetage.	60	3.1 A pris les bonnes mesures. 3.2 A tracé correctement les pièces. 3.3 A scié ou découpé correctement les pièces. 3.4 A limé l'ensemble du calibre de façon conforme. 3.5 A affûté un foret. 3.6 A percé et taraudé le calibre. 3.7 A fileté les pièces d'assemblage du calibre.	10 10 10 10 10 5 5

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909



FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

3 - Utilisation d'outils et de techniques d'usinage

368-333

SCÉNARIO DE L'ÉPREUVE

1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à utiliser des outils et des techniques d'usinage. On peut faire passer l'épreuve à six candidates ou candidats à la fois au maximum.

La candidate ou le candidat devra respecter les étapes de déroulement de l'épreuve et faire évaluer son travail en cours d'exécution.

2 DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

Pour démontrer sa compétence, la candidate ou le candidat devra fabriquer un calibre de contrôle (*go nogo*) à partir d'un modèle ou d'un plan.

Elle ou il devra, pour cela, choisir les outils, les accessoires et l'équipement appropriés, puis exécuter les travaux de mesurage, de traçage, de sciage, de limage afin de donner la forme attendue à chaque élément du calibre.

Elle ou il devra ensuite affûter un foret, percer chaque élément du calibre et tarauder un des éléments en vue d'assembler le calibre.

3 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

3.1 Étapes de déroulement

Consignes de départ

- Expliquer à la candidate ou au candidat comment se déroulera l'épreuve.
- Remettre à chaque candidate et à chaque candidat le modèle ou le plan détaillé du calibre à fabriquer.
- Fournir à chaque candidate et à chaque candidat l'outillage, les produits et l'équipement nécessaires à la fabrication du calibre.
- S'assurer que l'équipement soit fonctionnel.

- Prévoir l'équipement de remplacement dans le cas d'un bris éventuel, tels que :
 - tarauds;
 - forets;
 - disques abrasifs.

Pendant la passation de l'épreuve

- La candidate ou le candidat choisit les outils, les produits, les accessoires et l'équipement.
- Remplir la fiche d'évaluation.
- La candidate ou le candidat mesure et trace les éléments du calibre puis fait vérifier son travail par l'examinatrice ou l'examineur avant de poursuivre.
- Remplir la fiche d'évaluation.
- La candidate ou le candidat scie et lime la pièce afin de donner la forme appropriée aux éléments du calibre.
- Observer la candidate ou le candidat et remplir la fiche d'évaluation.
- Observer la candidate ou le candidat pendant qu'elle ou il affûte un foret et remplir la fiche d'évaluation.
- Observer la candidate ou le candidat pendant qu'elle ou il perce puis taraude les éléments du calibre et remplir la fiche d'évaluation.
- Le calibre peut être examiné et mesuré par l'examinatrice ou l'examineur à la fin de l'épreuve, cependant il est recommandé de vérifier la progression de la fabrication du calibre afin de corriger les erreurs éventuelles.
- Il est à noter que ce calibre est un outil de travail essentiel pour une mécanicienne ou un mécanicien de machines à coudre industrielles, car il permet de régler un grand nombre de machines de marque "Pfaff".

3.2 Réussite de l'épreuve

Pour réussir l'épreuve, la candidate ou le candidat doit obtenir au moins 80 points.

3.3 Durée de l'épreuve

À titre indicatif, le temps requis pour cette épreuve est d'environ 4 heures.

FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

Titre du module : 3 - Utilisation d'outils et de techniques d'usinage **Code du module :** 368333

Nom de la candidate ou du candidat : _____ **Code permanent :** _____

Date de la passation de l'épreuve : _____ **Résultat :** RÉUSSITE ☐ ÉCHEC ☐

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

OBSERVATION				RÉSULTAT
		OUI	NON	
1	INTERPRÉTATION JUSTE DU PLAN DE TRAVAIL OU DES DIRECTIVES			
1.1	A interprété correctement les directives.	☐	☐	0 ou 20
2	CHOIX JUDICIEUX DES OUTILS, DES ACCESSOIRES ET DE L'ÉQUIPEMENT			
2.1	A choisi les outils, les accessoires et l'équipement appropriés.	☐	☐	0 ou 20
3	EXÉCUTION DES TRAVAUX			
3.1	A pris les bonnes mesures.	☐	☐	0 ou 10
3.2	A tracé correctement les pièces.	☐	☐	0 ou 10

OBSERVATION				RÉSULTAT
		OUI	NON	
3.3	A scié ou découpé correctement les pièces.	☐	☐	0 ou 10
3.4	A limé l'ensemble du calibre de façon conforme.	☐	☐	0 ou 10
3.5	A affûté correctement un foret.	☐	☐	0 ou 10
3.6	A percé et taraudé correctement le calibre.	☐	☐	0 ou 5
3.7	A fileté les pièces d'assemblage du calibre.	☐	☐	0 ou 5
Seuil de réussite : 80 points sur une possibilité de 100				Résultat total : / 100

Remarques : _____

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368346

N° ET TITRE DU MODULE : 4 - DÉMONTAGE ET MONTAGE DE MACHINES À POINTS NOUÉS

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

FICHE D'ÉVALUATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 4 - DÉMONTAGE ET MONTAGE DE MACHINES À POINTS NOUÉS

CODE DU MODULE : 368346

COMPORTEMENT ATTENDU : Démonter et monter des machines à points noués

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Organiser le travail.	10	5	Sélection des outils, de l'équipement et des produits relatifs au démontage d'une machine à points noués.	P
Démonter les pièces des éléments de couture d'une machine à points noués.	5	10	Méthode de démontage.	P
Choisir le type d'aiguille en fonction de l'opération à réaliser.	5	5	Choix judicieux du type d'aiguille.	P
Remonter les éléments de couture d'une machine à points noués.	25	25	Méthode de remontage rapide et efficace.	P
Effectuer la synchronisation des éléments de couture.	30	30	Synchronisation des éléments de couture.	P
Procéder aux essais et apporter les correctifs nécessaires.	20	20	Manceuvre conforme de la machine.	P
Entretenir le poste de travail.	5	5	Rangement et nettoyage du poste de travail.	P

* P = Épreuve pratique
FP9909

C = Épreuve de connaissances pratiques

Module 4

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 4 - DÉMONTAGE ET MONTAGE DE MACHINES À POINTS NOUÉS

CODE DU MODULE : 368346

COMPORTEMENT ATTENDU : Démonter et monter des machines à points noués

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Organiser le travail.	PS	1 Sélection des outils, de l'équipement et des produits relatifs au démontage d'une machine à points noués.	5	1.1 A sélectionné les outils, l'équipement et les produits relatifs au type de machine utilisé.	5
Démonter les pièces des éléments de couture d'une machine à points noués.	PS/PT	2 Méthode de démontage.	10	2.1 A démonté les éléments de couture d'une machine à points noués.	10
Choisir le type d'aiguille en fonction de l'opération à réaliser.	PT	3 Choix judicieux du type d'aiguille.	5	3.1 A choisi le type d'aiguille approprié à l'opération.	5
Remonter les éléments de couture d'une machine à points noués.	PS/PT	4 Méthode de remontage rapide et efficace.	25	4.1 A remonté les éléments de couture d'une machine à points noués.	25
Effectuer la synchronisation des éléments de couture.	PS/PT	5 Synchronisation des éléments de couture.	30	5.1 A synchronisé les éléments de couture.	30
Procéder aux essais et apporter les correctifs nécessaires.	PS/PT	6 Manœuvre conforme de la machine.	20	6.1 A procédé aux essais.	10
				6.2 A apporté les correctifs nécessaires.	10

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)

FP9909

Module 4

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

2 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 4 - DÉMONTAGE ET MONTAGE DE MACHINES À POINTS NOUÉS

CODE DU MODULE : 368346

COMPORTEMENT ATTENDU : Démonter et monter des machines à points noués

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Entretien le poste de travail.	PT	7 Rangement et nettoyage du poste de travail.	5	7.1 A nettoyé le poste de travail et rangé les outils et l'équipement.	5

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909

Module 4



FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

4 - Démontage et montage de machines à points noués

368-346

SCÉNARIO DE L'ÉPREUVE

1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à démonter et monter des machines à points noués.

Cette épreuve peut être passée par un maximum de cinq candidates ou candidats à la fois.

La candidate ou le candidat devra respecter les étapes de déroulement de l'épreuve et faire évaluer son travail en cours d'exécution.

2 DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

Pour démontrer sa compétence, la candidate ou le candidat doit démonter les éléments de couture d'une machine à points noués, soit l'une des machines suivantes :

- machine à points noués régulière;
- machine à points zigzag;
- machine à entraînements multiples.

La candidate ou le candidat doit ensuite remonter et synchroniser les éléments de couture, procéder aux essais en apportant les correctifs nécessaires, puis nettoyer le poste de travail.

Note : la candidate ou le candidat doit choisir le tissu, les fils et le type d'aiguille appropriés afin de répondre aux directives.

3 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

3.1 Étapes de déroulement

Consignes de départ

- Expliquer à la candidate ou au candidat comment se déroulera l'épreuve.
- Assigner à la candidate ou au candidat une machine à points noués fonctionnelle.

Note : La machine devrait être une machine à points noués régulière ou une machine à points noués zigzag ou une machine à entraînements multiples.

- Ajouter des pièces de tissu variées, des bobines de fil de différentes qualités, différents types d'aiguilles (pointes et grosseurs variées).
- Prévoir des pièces de remplacement pour les cas de bris éventuels, telles que vis, griffes, boîtes à canette, crochets, plaques à aiguille, ressorts de rappel.
- Prévoir un dossier de directives où l'on retrouvera une fiche indiquant les principaux réglages pour chaque type de machine.
- Prévoir des fiches de travail où la candidate ou le candidat devra indiquer les principales caractéristiques de la machine ainsi que ses observations.

Pendant la passation de l'épreuve

- La candidate ou le candidat organise le travail, sélectionne les outils et l'équipement.
- Elle ou il effectue le démontage des éléments de couture dans un ordre logique, examine chacune des pièces et note ses observations sur la fiche de travail.
- Observer la candidate ou le candidat durant ces étapes et remplir la fiche d'évaluation.
- La candidate ou le candidat remonte et synchronise les éléments de couture selon les spécifications du fabricant; il ou elle travaille avec assurance en évitant la méthode d'essai-erreur.
- Observer la candidate ou le candidat pendant cette étape et remplir la fiche d'évaluation.
- Observer la candidate ou le candidat pendant qu'elle ou il procède aux essais et apporte les correctifs nécessaires. Remplir la fiche d'évaluation.
- Observer la candidate ou le candidat pendant qu'elle ou il nettoie l'aire de travail, range les outils et l'équipement. Remplir la fiche d'évaluation.

3.2 Réussite de l'épreuve

Pour réussir l'épreuve, la candidate ou le candidat doit obtenir au moins 80 points.

Un manquement à chacun des points 4.1 et 5.1 peut être toléré, à la condition que la couture demeure conforme.

3.3 Durée de l'épreuve

À titre indicatif, le temps requis pour cette épreuve est d'environ 2 heures.

FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

Titre du module : 4 - Démontage et montage
de machines à points noués

Code du module : 368346

Nom de la candidate

ou du candidat : _____ **Code permanent :** _____

Date de la passation de l'épreuve : _____ **Résultat :** RÉUSSITE ☐ ÉCHEC ☐

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

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
1 SÉLECTION DES OUTILS, DE L'ÉQUIPEMENT ET DES PRODUITS RELATIFS AU DÉMONTAGE D'UNE MACHINE À POINTS NOUÉS			
1.1 A sélectionné les outils, l'équipement et les produits relatifs au type de machine utilisé.	☐	☐	0 ou 5
2 MÉTHODE DE DÉMONTAGE			
2.1 A démonté les éléments de couture d'une machine à points noués :			
- a sélectionné les éléments de couture;	☐	☐	
- a utilisé l'outillage adéquat de façon conforme;	☐	☐	
- a déposé chaque pièce dans la boîte prévue à cet effet;	☐	☐	
- a relevé les traces d'usure, le cas échéant;	☐	☐	
- a démonté les éléments de couture dans un ordre logique.	☐	☐	0 ou 10

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
3 CHOIX JUDICIEUX DU TYPE D'AIGUILLE 3.1 A choisi le type d'aiguille approprié : - a choisi le type d'aiguille en fonction : . du type de machine; . de l'opération à réaliser; . du type d'étoffe.	☐	☐	0 ou 5
4 MÉTHODE DE REMONTAGE RAPIDE ET EFFICACE 4.1 A remonté les éléments de couture d'une machine à points noués : - a remonté les éléments de couture dans un ordre logique; - a utilisé les outils de façon appropriée; - a travaillé de façon sécuritaire; - a trouvé la place de chaque élément sans hésitation.	☐	☐	0 ou 25
5 SYNCHRONISATION DES ÉLÉMENTS DE COUTURE 5.1 A synchronisé les éléments de couture : - a réglé la hauteur de la barre à aiguille et, le cas échéant : - l'a centralisée; - a réglé la jetée; - a réglé l'amplitude; - a réglé le crochet en fonction de la remontée d'aiguille et réglé le dégageur de capsule, le cas échéant; - a réglé la centralisation et la hauteur de griffe; a réglé, le cas échéant, le point zéro et maximal; - a réglé le pied presseur et, le cas échéant, le pied entraînant; - a préréglé les tensions supérieure et inférieure;	☐	☐	

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
- a réglé la longueur de point appropriée;	☐	☐	0 ou 30
- a réglé la pression du ou des pieds.	☐	☐	
6 MANŒUVRE CONFORME DE LA MACHINE			
6.1 A procédé aux essais :			
- a vérifié le niveau d'huile de la machine ou l'a lubrifiée manuellement, selon le modèle;	☐	☐	0 ou 10
- a manœuvré la machine de façon sécuritaire.	☐	☐	
6.2 A apporté les correctifs nécessaires :			
- a contrôlé les tensions supérieure et inférieure;	☐	☐	0 ou 10
- a maîtrisé l'embrayage et le frein;	☐	☐	
- a obtenu une couture de qualité.	☐	☐	
7 RANGEMENT ET NETTOYAGE DU POSTE DE TRAVAIL			
7.1 A nettoyé le poste de travail et rangé les outils et l'équipement :			
- conformité des produits;	☐	☐	0 ou 5
- absence de tache d'huile;	☐	☐	
- a nettoyé l'équipement et les outils;	☐	☐	
- rangement approprié de l'équipement, des outils et des produits.	☐	☐	
Seuil de réussite : 80 points sur une possibilité de 100			Résultat total : / 100

Remarques : _____

Mécanique de machines à coudre industrielles
(DEP 5209)

DÉMONTAGE ET MONTAGE DE MACHINES À POINTS NOUÉS (368346)

FICHE DE TRAVAIL 1
Version A

Épreuve A

NOM DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

ÉCOLE _____

DATE DE LA PASSATION DE L'ÉPREUVE _____

N° DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

Type de machine : _____

Type de point : _____

Type d'aiguille : _____

Grosueur d'aiguille : _____

Type de pointe : _____

Fil approprié : _____

Tissu : _____

Observations : _____

*Espace réservé
à l'examinatrice ou à
l'examineur*

Reporter les résultats
sur la fiche d'évaluation : 3.1

OUI

NON

☐☐

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368355

N° ET TITRE DU MODULE : 5 - DÉMONTAGE ET MONTAGE DE MACHINES À POINTS DE SURJET

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

FICHE D'ÉVALUATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 5 - DÉMONTAGE ET MONTAGE DE MACHINES À POINTS DE SURJET

CODE DU MODULE : 368355

COMPORTEMENT ATTENDU : Démonter et monter des machines à points de surjet

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Démonter le système de lubrification.	10	10	Démontage du réservoir et de la pompe.	P
Nettoyer le système de lubrification.	10	10	Opérations de nettoyage du système de lubrification.	P
Remonter le système de lubrification et le lubrifier.	15	10	Remontage, étanchéification du système.	P
		5	Lubrification.	P
Organiser le travail.	5	5	Sélection des outils, équipement et produits.	P
Démonter les éléments de couture et de coupe.	5	10	Ordre de démontage des éléments de couture et de coupe.	P
Remonter et synchroniser les éléments de couture.	25	20	Remontage et synchronisation des éléments de couture.	P
Affûter et ajuster les couteaux.	10	10	Opération d'affûtage et de réglage des couteaux.	P
Procéder à l'enfilage de la machine.	5	5	Processus d'enfilage.	P
Procéder aux essais.	10	10	Opérations de la machine.	P
Nettoyer l'aire de travail, les outils et l'équipement et ranger.	5	5	Nettoyage et rangement du poste de travail.	P

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 5 - DÉMONTAGE ET MONTAGE DE MACHINES À POINTS DE SURJET

CODE DU MODULE : 368355

COMPORTEMENT ATTENDU : Démonter et monter des machines à points de surjet

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Démonter le système de lubrification.	PS	1 Démontage du réservoir et de la pompe.	10	1.1 A démonté le réservoir après l'avoir purgé. 1.2 A démonté la pompe après avoir inspecté les canalisations.	5 5
Nettoyer le système de lubrification.	PT	2 Opérations de nettoyage du système de lubrification.	10	2.1 A nettoyé le réservoir. 2.2 A nettoyé la pompe.	5 5
Remonter le système et lubrifier.	PS	3 Remontage du système.	10	3.1 A remonté la pompe. 3.2 A placé le joint d'étanchéité et remonté le réservoir.	5 5
	PT	4 Lubrification.	5	4.1 A respecté les niveaux minimal et maximal.	5
Organiser le travail.	PT	5 Sélection des outils, de l'équipement et des produits.	5	5.1 A sélectionné les outils, l'équipement et les produits.	5
Démonter les éléments de couture et de coupe.	PS	6 Ordre de démontage des éléments de couture et de coupe.	10	6.1 A démonté les éléments de couture et de coupe dans un ordre précis.	10

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)

FP9909

Module 5

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

2 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 5 - DÉMONTAGE ET MONTAGE DE MACHINES À POINTS DE SURJET

CODE DU MODULE : 368355

COMPORTEMENT ATTENDU : Démonter et monter des machines à points de surjet

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Remonter les éléments de couture.	PS	7 Remontage et synchronisation des éléments de couture.	20	7.1 A remonté les éléments de couture dans le bon ordre. 7.2 A synchronisé les éléments de couture selon les normes du fabricant.	10 10
Affûter et ajuster les couteaux.	PS/PT	8 Opération d'affûtage et de réglage des couteaux.	10	8.1 A affûté les couteaux en respectant les angles. 8.2 A ajusté les couteaux en respectant les mesures.	5 5
Procéder à l'enfilage de la machine.	PS	9 Processus d'enfilage.	5	9.1 A enfilé la machine en respectant le processus.	5
Procéder aux essais.	PS/PT	10 Essais de la machine.	10	10.1 A essayé la machine de façon sécuritaire.	10
Nettoyer l'aire de travail, les outils et l'équipement et ranger.	PS/PT	11 Nettoyage et rangement de l'aire de travail.	5	11.1 A nettoyé et rangé les outils et l'équipement.	5

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)



FICHE D'ÉVALUATION

**Mécanique de machines à coudre
industrielles**

5209

**5 - Démontage et montage de
machines à points de surjet**

368-355

SCÉNARIO DE L'ÉPREUVE

1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à démonter et monter des machines à points de surjet. On peut la faire passer à cinq candidates ou candidats au maximum, à la fois.

La candidate ou le candidat devra respecter les étapes de déroulement de l'épreuve et faire évaluer son travail en cours d'exécution.

2 DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

Pour démontrer sa compétence, la candidate ou le candidat devra démonter les éléments de couture et de coupe, démonter, nettoyer puis remonter le système de lubrification, remonter et synchroniser les éléments de couture, affûter et ajuster les couteaux, procéder à l'enfilage de la machine, procéder aux essais, nettoyer et ranger l'aire de travail, les outils et l'équipement.

3 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

L'épreuve comporte deux parties. Ces parties peuvent être présentées à la candidate ou au candidat dans un ordre différent. Nous suggérons l'ordre suivant :

- **Première partie**

- Étape 1 : DÉMONTER LE SYSTÈME DE LUBRIFICATION
- Étape 2 : NETTOYER LE SYSTÈME DE LUBRIFICATION
- Étape 3 : REMONTER LE SYSTÈME DE LUBRIFICATION
- Étape 4 : LUBRIFIER

Ces étapes peuvent être évaluées assez tôt dans l'apprentissage du module.

- **Deuxième partie**

- Étape 5 : ORGANISER LE TRAVAIL
- Étape 6 : DÉMONTER LES ÉLÉMENTS DE COUTURE ET DE COUPE
- Étape 7 : MONTAGE ET SYNCHRONISATION DES ÉLÉMENTS DE COUTURE
- Étape 8 : AFFÛTER ET AJUSTER LES COUTEAUX
- Étape 9 : PROCÉDER À L'ENFILAGE DE LA MACHINE
- Étape 10 : PROCÉDER AUX ESSAIS
- Étape 11 : NETTOYER L'AIRE DE TRAVAIL, LES OUTILS ET L'ÉQUIPEMENT ET RANGER

Ces étapes doivent être évaluées à la fin de l'apprentissage du module.

3.1 Étapes de déroulement

Consignes de départ

- Expliquer à la candidate ou au candidat comment se déroulera l'épreuve.
- Assigner à la candidate ou au candidat une machine à points de surjet fonctionnelle, ainsi que cinq bobines de fil et deux pièces de tissu d'un mètre de long par trente centimètres de large.

Note : La machine devrait être de type surjeteuse à cinq fils de préférence.

- S'assurer que l'équipement utilisé pour l'affûtage soit fonctionnel.
- Prévoir des pièces de remplacement si nécessaire : couteaux, boucleurs, filtres, aiguilles.
- Prévoir des contenants pour les huiles usées, ainsi que le matériel et l'équipement nécessaires pour le nettoyage des pièces.
- Prévoir un dossier de directives où l'on retrouvera une fiche indiquant les principaux réglages relatifs à l'écartement et à la position des boucleurs pour chaque modèle de machine.
- Prévoir des fiches de travail où la candidate ou le candidat devra indiquer les principales caractéristiques de la machine ainsi que ses observations.

Pendant la passation de l'épreuve

Première partie

- Observer la candidate ou le candidat pendant qu'elle ou il démonte, nettoie et remonte le système de lubrification et lubrifie la machine.
- Remplir la fiche d'évaluation.

Deuxième partie

- La candidate ou le candidat organise le travail, sélectionne les outils et l'équipement.
- Elle ou il effectue le démontage des éléments de couture et de coupe.
- Observer la candidate ou le candidat durant ces étapes et remplir la fiche d'évaluation.
- La candidate ou le candidat remonte et synchronise les éléments de couture selon les spécifications du fabricant.
- Observer la candidate ou le candidat pendant cette étape et remplir la fiche d'évaluation.
- Observer la candidate ou le candidat pendant qu'elle ou il affûte les couteaux.
- Remplir la fiche d'évaluation.
- Observer la candidate ou le candidat pendant qu'elle ou il ajuste les couteaux, procède à l'enfilage de la machine et aux essais.
- Observer la candidate ou le candidat pendant qu'elle ou il nettoie et range l'aire de travail, les outils et l'équipement.
- Remplir la fiche d'évaluation.

3.2 Réussite de l'épreuve

- Pour réussir l'épreuve, la candidate ou le candidat doit obtenir au moins 80 points.

3.3 Durée de l'épreuve

À titre indicatif, le temps requis pour cette épreuve est d'environ 3 heures.

FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

Titre du module : 5 - Démontage et montage de machines à points de surjet		Code du module : 368355	
Nom de la candidate ou du candidat : _____		Code permanent : _____	
Date de la passation de l'épreuve : _____		Résultat : RÉUSSITE ☐ ÉCHEC ☐	
Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____			
PARTIE 1 - LUBRIFICATION			
OBSERVATION			RÉSULTAT
		OUI	NON
1	DÉMONTAGE DU RÉSERVOIR ET DE LA POMPE		
1.1	A démonté le réservoir après l'avoir purgé : - a effectué la vidange d'huile de façon sécuritaire; ☐ - a dévissé le réservoir d'huile; ☐ - a enlevé la tête de machine du réservoir; ☐ - a enlevé le joint d'étanchéité avec précaution; ☐ - a inspecté le réservoir, le joint d'étanchéité et le filtre. ☐		0 ou 5
1.2	A démonté la pompe après avoir inspecté les canalisations : - a inspecté les canalisations reliées à la pompe; ☐ - a déconnecté les canalisations de pression et de retour d'huile; ☐ - a démonté la pompe. ☐		0 ou 5

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
2	OPÉRATION DE NETTOYAGE DU SYSTÈME DE LUBRIFICATION		
2.1	A nettoyé le réservoir :		
	- a posé un diagnostic vraisemblable à propos des résidus présents au fond du réservoir;	☐ ☐	
	- a employé le nettoyant approprié;	☐ ☐	
	- a nettoyé de façon sécuritaire;	☐ ☐	
	- a vérifié le couloir du joint d'étanchéité.	☐ ☐	0 ou 5
2.2	A nettoyé la pompe :		
	- a nettoyé le ou les filtres.	☐ ☐	0 ou 5
3	REMONTAGE DU SYSTÈME		
3.1	A remonté la pompe :		
	- a effectué les opérations de remontage;	☐ ☐	
	- a raccordé les canalisations aux bons endroits.	☐ ☐	0 ou 5
3.2	A placé le joint d'étanchéité et remonté le réservoir :		
	- a placé le joint d'étanchéité sur le bon côté : le joint ne doit être ni plié ni tordu;	☐ ☐	
	- a placé la tête de machine sur le réservoir;	☐ ☐	
	- a serré les vis du réservoir dans le bon ordre de serrage.	☐ ☐	0 ou 5
4	LUBRIFICATION		
4.1	A respecté les niveaux minimal et maximal :		
	- a effectué un remplissage conforme;	☐ ☐	
	- a rempli le réservoir avec le bon type d'huile;	☐ ☐	

OBSERVATION			RÉSULTAT
		OUI NON	
-	a respecté les niveaux recommandés par le fabricant;	☐ ☐	
-	a vérifié l'étanchéité du système.	☐ ☐	0 ou 5
PARTIE 2 - ÉLÉMENTS DE COUTURE ET DE COUPE			
5	SÉLECTION DES OUTILS, DE L'ÉQUIPEMENT ET DES PRODUITS		
5.1	A sélectionné les outils, l'équipement et les produits :		
-	a choisi les outils nécessaires aux opérations;	☐ ☐	
-	a sélectionné les gabarits d'affûtage .	☐ ☐	0 ou 5
6	ORDRE DE DÉMONTAGE DES ÉLÉMENTS DE COUTURE ET DE COUPE		
6.1	A démonté les éléments de couture et de coupe dans un ordre précis :		
-	a enlevé les aiguilles, la plaque à aiguille, les boucleurs, le pare-boucle, le protège-aiguille, la griffe principale et la griffe différentielle, les couteaux;	☐ ☐	
-	a vérifié l'état du pare-boucle, du protège-aiguille, des boucleurs et des couteaux.	☐ ☐	0 ou 10
7	REMONTAGE ET SYNCHRONISATION DES ÉLÉMENTS DE COUTURE		
7.1	A remonté les éléments de couture dans le bon ordre :		
-	a utilisé les bons outils;	☐ ☐	
-	a utilisé les outils de façon adéquate.	☐ ☐	0 ou 10

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
9 PROCESSUS D'ENFILAGE			
9.1 A enfilé la machine en respectant le processus :			
- a placé les fils appropriés aux bons endroits : les fils de polyester en direction des boucleurs, les fils de coton en direction des aiguilles;	☐	☐	
- a procédé à l'enfilage des boucleurs et des aiguilles;	☐	☐	
- a laissé la longueur de fil appropriée pour chaque élément.	☐	☐	0 ou 5
10 ESSAIS DE LA MACHINE			
10.1 A essayé la machine de façon sécuritaire :			
- a tourné le volant manuellement;	☐	☐	
- a vérifié si un bris pouvait se produire;	☐	☐	
- a utilisé la machine à régime modéré;	☐	☐	
- a vérifié la couture et procédé aux ajustements requis.	☐	☐	0 ou 10
11 NETTOYAGE ET RANGEMENT DE L'AIRE DE TRAVAIL			
11.1 A nettoyé et rangé les outils et l'équipement.	☐	☐	0 ou 5
Seuil de réussite : 80 points sur une possibilité de 100			Résultat total : / 100

Remarques : _____

Mécanique de machines à coudre industrielles
(DEP 5209)

DÉMONTAGE ET MONTAGE DE MACHINES À POINTS DE SURJET (368355)

FICHE DE TRAVAIL 1
Version A

Épreuve A

NOM DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

ÉCOLE _____

DATE DE LA PASSATION DE L'ÉPREUVE _____

N° DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

Type de machine : _____

Type de point : _____

Type d'aiguille : _____

Grosueur d'aiguille : _____

Type de pointe : _____

Fil approprié : _____

Tissu : _____

Observations : _____

**Espace réservé
à l'examinatrice ou à
l'examineur**

Reporter les résultats sur
la fiche d'évaluation : 5.1

OUI

NON

☐☐

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368365

N° ET TITRE DU MODULE : 6 - DÉMONTAGE ET MONTAGE DE MACHINES À POINTS DE CHAÎNE

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

FICHE D'ÉVALUATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 6 - DÉMONTAGE ET MONTAGE DE MACHINES À POINTS DE CHAÎNE

CODE DU MODULE : 368365

COMPORTEMENT ATTENDU : Démonter et monter des machines à points de chaîne

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Organiser le travail.	10	5	Sélection des outils, de l'équipement et des produits relatifs au démontage d'une machine à points de chaîne.	P
Démonter les éléments de couture d'une machine à points de chaîne.	10	10	Méthode de démontage.	P
Remonter les éléments de couture d'une machine à points de chaîne.	15	15	Méthode de remontage.	P
Effectuer la synchronisation des éléments de couture.	30	30	Synchronisation des éléments de couture.	P
Procéder aux essais.	30	30	Méthode de travail.	P
Entretenir le poste de travail.	5	10	Rangement et nettoyage du poste de travail.	P

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 6 - DÉMONTAGE ET MONTAGE DE MACHINES À POINTS DE CHAÎNE

CODE DU MODULE : 368365

COMPORTEMENT ATTENDU : Démonter et monter des machines à points de chaîne

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Organiser le travail.	PS	1 Sélection des outils, de l'équipement et des produits relatifs au démontage d'une machine à points de chaîne.	5	1.1 A sélectionné les outils, l'équipement et les produits relatifs au type de machine utilisé.	5
Démonter les éléments de couture d'une machine à points de chaîne.	PS/PT	2 Méthode de démontage.	10	2.1 A démonté les éléments de couture d'une machine à points de chaîne.	10
Remonter les éléments de couture d'une machine à points de chaîne.	PS/PT	3 Méthode de remontage.	15	3.1 A remonté les éléments de couture d'une machine à points de chaîne.	15
Effectuer la synchronisation des éléments de couture.	PS/PT	4 Synchronisation des éléments de couture.	30	4.1 A synchronisé les éléments de couture.	30
Procéder aux essais.	PS/PT	5 Méthode de travail.	30	5.1 A procédé aux essais.	30
Entretien du poste de travail.	PT	6 Rangement et nettoyage du poste de travail.	10	6.1 A nettoyé la tête de machine et la table de travail de la machine.	5
				6.2 A rangé les outils, l'équipement et les produits.	5

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909



FICHE D'ÉVALUATION

**Mécanique de machines à coudre
industrielles**

5209

**6 - Démontage et montage de
machines à points de chaîne**

368-365

SCÉNARIO DE L'ÉPREUVE

1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à démonter et monter des machines à points de chaîne.

On peut la faire passer à cinq candidates ou candidats au maximum, à la fois.

La candidate ou le candidat devra respecter les étapes de déroulement de l'épreuve et faire évaluer son travail en cours d'exécution.

2 DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

Pour démontrer sa compétence, la candidate ou le candidat doit démonter les éléments de couture d'une machine à points de chaîne, soit l'une des machines suivantes :

- machine à points de recouvrement;
- machine à aiguilles multiples;
- machine à points invisibles.

La candidate ou le candidat doit ensuite remonter et synchroniser les éléments de couture, procéder aux essais en apportant les correctifs nécessaires, puis nettoyer le poste de travail.

3 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

3.1 Étapes de déroulement

Consignes de départ

- Expliquer à la candidate ou au candidat comment se déroulera l'épreuve.
- Assigner à la candidate ou au candidat une machine à points de chaîne fonctionnelle.

Note : La machine devra être une machine à points de recouvrement à trois aiguilles, une machine à aiguilles multiples permettant de poser de l'élastique, ou encore, une machine à points invisibles.

- Ajouter des pièces de tissu variées, des bobines de fil en quantité suffisante, et des bandes élastiques dont la largeur sera fonction de l'espacement des aiguilles de la machine à aiguilles multiples.
- Prévoir des pièces de remplacement si nécessaire : boucleurs, étendeurs, vis d'aiguille, aiguilles, etc.
- Prévoir un dossier de directives où l'on retrouvera une fiche indiquant les principaux réglages requis pour chaque type de machine.
- Prévoir des fiches de travail où la candidate ou le candidat devra indiquer les principales caractéristiques de la machine ainsi que ses observations.

Pendant la passation de l'épreuve

- La candidate ou le candidat organise le travail, sélectionne les outils et l'équipement.
- Elle ou il effectue le démontage des éléments de couture dans un ordre logique, examine chacune des pièces et note ses observations sur la fiche de travail.
- Observer la candidate ou le candidat durant ces étapes et remplir la fiche d'évaluation.
- La candidate ou le candidat remonte et synchronise les éléments de couture selon les spécifications du fabricant.
- Observer la candidate ou le candidat pendant cette étape et remplir la fiche d'évaluation.
- Observer la candidate ou le candidat pendant qu'elle ou il procède aux essais et apporte les correctifs nécessaires. Remplir la fiche d'évaluation.
- Observer la candidate ou le candidat pendant qu'elle ou il nettoie la place de travail, range les outils et l'équipement. Remplir la fiche d'évaluation.

3.2 Réussite de l'épreuve

- Pour réussir l'épreuve, la candidate ou le candidat doit obtenir au moins 80 points.

Un manquement à chacun des points 4.1 et 5.1 peut être toléré à condition que la couture demeure conforme.

3.3 Durée de l'épreuve

À titre indicatif, le temps requis pour cette épreuve est d'environ 3 heures.

FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

Titre du module : 6 - Démontage et montage de machines à points de chaîne

Code du module : 368365

**Nom de la candidate
ou du candidat :** _____

Code permanent : _____

Date de la passation de l'épreuve : _____ **Résultat :** RÉUSSITE ÉCHEC

☐
☐

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

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
1 SÉLECTION DES OUTILS, DE L'ÉQUIPEMENT ET DES PRODUITS RELATIFS AU DÉMONTAGE D'UNE MACHINE À POINTS DE CHAÎNE 1.1 A sélectionné les outils, l'équipement et les produits relatifs au type de machine utilisé : - a inscrit sur la fiche de travail les caractéristiques de la machine; - a fait un choix judicieux de l'outillage, de l'équipement et des produits.	☐ ☐	☐ ☐	 0 ou 5
2 MÉTHODE DE DÉMONTAGE 2.1 A démonté les éléments de couture d'une machine à points de chaîne : - a repéré les éléments de couture; - a démonté les éléments de couture dans un ordre logique; - a utilisé l'outillage approprié; - a inspecté chaque élément; - a déposé chaque pièce dans la boîte prévue à cet effet.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐	 0 ou 10

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
3 MÉTHODE DE REMONTAGE			
3.1 A remonté les éléments de couture d'une machine à points de chaîne :			
– a procédé, si nécessaire, au polissage des éléments de couture;	☐	☐	
– a remonté les éléments de couture dans un ordre logique;	☐	☐	
– a utilisé les outils de façon appropriée.	☐	☐	0 ou 15
4 SYNCHRONISATION DES ÉLÉMENTS DE COUTURE			
4.1 A synchronisé les éléments de couture :			
– a réglé la position de l'aiguille en rapport avec la plaque ou la semelle;	☐	☐	
– a réglé la position du ou des boucleurs en relation avec l'aiguille ou les aiguilles;	☐	☐	
– a réglé le mouvement elliptique du boucleur ou des étendeurs;	☐	☐	
– a réglé le protège-aiguille ou la came relève-tissu;	☐	☐	
– a réglé le mouvement et la position de la ou des griffes.	☐	☐	0 ou 30
5 MÉTHODE DE TRAVAIL			
5.1 A procédé aux essais :			
– a réglé le point en conformité avec l'opération à réaliser;	☐	☐	
– a réglé le ou les releveurs de fils ainsi que les tensions;	☐	☐	
– a vérifié le niveau d'huile de la machine ou l'a lubrifiée manuellement, selon le modèle;	☐	☐	
– a manœuvré la machine de façon sécuritaire;	☐	☐	
– a réglé, le cas échéant, les systèmes d'entraînement des élastiques, le cadran micrométrique ou l'étendeur supérieur.	☐	☐	0 ou 30

OBSERVATION			RÉSULTAT
		OUI	NON
6	RANGEMENT ET NETTOYAGE DE L'AIRE DE TRAVAIL		
6.1	A nettoyé la tête de machine et la table de travail de la machine :		
	– conformité des produits;	☐	☐
	– absence de tache d'huile.	☐	☐
			0 ou 5
6.2	A rangé les outils, l'équipement et les produits :		
	– a nettoyé l'équipement et les outils;	☐	☐
	– rangement approprié de l'équipement, des outils et des produits.	☐	☐
			0 ou 5
Seuil de réussite : 80 points sur une possibilité de 100		Résultat total : / 100	

Remarques : _____

Mécanique de machines à coudre industrielles
(DEP 5209)

Démontage et montage de machines à points de chaîne (368365)

FICHE DE TRAVAIL 1
Version A

Épreuve A

NOM DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

ÉCOLE _____

DATE DE LA PASSATION DE L'ÉPREUVE _____

N° DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

Type de point : _____

Type d'aiguille : _____

Grosueur d'aiguille : _____

Type de pointe : _____

Type de fil : _____

Type de machine : _____

Tissu : _____

Observations : _____

**Espace réservé
à l'examinatrice ou à
l'examineur**

Reporter les résultats
sur la fiche d'évaluation : 1.1

OUI

NON

☐☐

TITRE DU PROGRAMME :

Mécanique de machines à coudre industrielles

Code :

368372

N° ET TITRE DU MODULE :

7 - COMMUNICATION EN MILIEU DE TRAVAIL

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

GRILLE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE SITUATION

1 / 3

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 7 - COMMUNICATION EN MILIEU DE TRAVAIL

CODE DU MODULE : 368372

INTENTION POURSUIVIE : Communiquer en milieu de travail

Activités de formation	Appr. %	Éval. %	Manifestations de la participation
PHASE 1 : Sensibilisation aux différents aspects de la communication et du travail en équipe. ● Se sensibiliser à l'importance de la communication dans son milieu de travail. ● Prendre connaissance des formes de communication et des caractéristiques des équipes de travail liées à l'exécution des tâches en mécanique de machines à coudre industrielles. ● Prendre connaissance des caractéristiques du processus de communication interpersonnelle. ● Prendre connaissance des différents obstacles à une communication efficace. ● Distinguer les caractéristiques d'une équipe de travail efficace. ● Discuter des principales difficultés du travail en équipe. ● Participer à la mise en commun des observations notées au cours des activités précédentes.	30	30	● Effectue une analyse rigoureuse de la documentation. ● Participe activement aux différentes activités proposées en manifestant de l'intérêt pour les sujets traités.

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 7 - COMMUNICATION EN MILIEU DE TRAVAIL

CODE DU MODULE : 368372

INTENTION POURSUIVIE : Communiquer en milieu de travail

Activités de formation	Appr. %	Éval. %	Manifestations de la participation
PHASE 2: Application de techniques de communication en milieu de travail. • Participer à des activités permettant d'expérimenter différentes techniques de communication : décodage de messages verbaux et non verbaux, écoute active, reformulation, reflet et expression. • Participer à des activités permettant de faire ressortir les éléments essentiels d'un message à caractère technique. • Participer à des activités permettant de prendre des décisions ou d'établir des consensus en groupe. • Expérimenter l'utilisation de moyens de communication en lien avec différents comportements, ou dans des situations difficiles. • Noter ses observations par écrit tout au long du déroulement de l'ensemble des activités	40	40	• Participe activement à des activités de groupe. • S'efforce de jouer consciencieusement son rôle dans les mises en situation. • Produit un résumé réaliste et cohérent.

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE SITUATION

3 / 3

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles**N° ET TITRE DU MODULE :** 7 - COMMUNICATION EN MILIEU DE TRAVAIL**CODE DU MODULE :** 368372**INTENTION POURSUIVIE :** Communiquer en milieu de travail

Activités de formation	Appr. %	Éval. %	Manifestations de la participation
PHASE 3 : Évaluation de sa capacité à communiquer dans un groupe de travail. • Analyser sa capacité de communication en mettant en évidence ses points forts, ses points faibles et les nouvelles habiletés acquises au cours du présent module. • Vérifier ses réactions personnelles dans des situations de communication difficiles. • Comparer les comportements, les habiletés et les attitudes requises pour le travail en équipe avec son comportement, ses habiletés et ses attitudes actuels. • Présenter les résultats de son évaluation en indiquant les moyens à prendre pour améliorer de façon continue sa capacité à communiquer et à travailler en équipe.	30	30	• Fait un bilan des habiletés acquises durant le module ainsi que de ses points forts et de ses points faibles. • Accepte de partager son bilan de façon constructive avec les autres élèves. • Présente le résultat de son analyse et les moyens à prendre pour améliorer sa façon de communiquer et de s'intégrer dans une équipe de travail.

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - (OBJECTIF DE SITUATION)

1 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 7 - COMMUNICATION EN MILIEU DE TRAVAIL

CODE DU MODULE : 368372

INTENTION POURSUIVIE : Communiquer en milieu de travail

Manifestation de la participation	Pond. %	Critères de participation	Pond. %
PHASE 1 : Sensibilisation aux différents aspects de la communication et du travail en équipe. 1 Effectue une analyse rigoureuse de la documentation. 2 Participe activement aux différentes activités proposées en manifestant de l'intérêt pour les sujets traités.	30	1.1 Fait un examen sérieux de la documentation. 2.1 S'exprime sur un des thèmes proposés, relatif au travail d'équipe.	15 15
PHASE 2 : Application de techniques de communication en milieu de travail. 3 Participe activement à chacune des activités de groupe. 4 S'efforce de jouer consciencieusement son rôle dans les mises en situation. 5 Produit un résumé réaliste et cohérent.	40	3.1 Participe activement à chaque activité. 4.1 Joue avec application le rôle qui lui est dévolu dans la mise en situation présentée. 5.1 Traite de quelques thèmes proposés dans l'objectif de communication.	15 10 15

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - (OBJECTIF DE SITUATION)

2 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 7 - COMMUNICATION EN MILIEU DE TRAVAIL

CODE DU MODULE : 368372

INTENTION POURSUIVIE : Communiquer en milieu de travail

Manifestation de la participation	Pond. %	Critères de participation	Pond. %
PHASE 3 : Évaluation de sa capacité à communiquer dans un groupe de travail. 6 Fait un bilan rigoureux des habiletés acquises durant le module ainsi que de ses points forts et de ses points faibles. 7 Accepte de partager son bilan de façon constructive avec les autres élèves. 8 Présente le résultat de son analyse et les moyens à prendre pour améliorer sa façon de communiquer et de s'intégrer dans une équipe de travail.	30	6.1 S'efforce de fournir une perception lucide d'elle-même ou de lui-même. 7.1 Discute avec sérieux et ouverture d'esprit. 8.1 Propose au moins un moyen d'améliorer sa compétence sous chaque aspect.	10 10 10

GRILLE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

Titre du programme : Mécanique de machines à coudre industrielles

Titre du module : 7 - COMMUNICATION EN MILIEU DE TRAVAIL

Code du module : 368372

Code

permanent :

Date :

Phases	Éléments de participation	Jugements	
		Oui	Non
1 Sensibilisation aux différents aspects de la communication et du travail en équipe.	1 Effectue une analyse rigoureuse de la documentation. 1.1 Fait un examen sérieux de la documentation.	☐	☐
	2 Participe activement aux différentes activités proposées en manifestant de l'intérêt pour les sujets traités. 2.1 S'exprime sur un des thèmes.	☐	☐
2 Application de techniques de communication en milieu de travail.	3 Participe activement à chacune des activités de groupe. 3.1 Participe activement à chaque activité.	☐	☐
	4 S'efforce de jouer consciencieusement son rôle dans les mises en situation. 4.1 Joue avec application le rôle qui lui est dévolu dans la mise en situation présentée.	☐	☐
	5 Produit un résumé réaliste et cohérent. 5.1 Traite de tous les thèmes proposés dans l'objectif de communication.	☐	☐

Phases	Éléments de participation	Jugements Oui Non	
3 Évaluation de sa capacité à communiquer dans un groupe de travail.	6 Fait un bilan rigoureux des habiletés acquises durant le module ainsi que de ses points forts et de ses points faibles.		
	6.1 S'efforce de fournir une perception réaliste et lucide d'elle-même ou de lui-même.	☐	☐
	7 Accepte de partager son bilan de façon constructive avec les autres élèves.		
	7.1 Discute avec sérieux et ouverture d'esprit.	☐	☐
	8 Présente le résultat de son analyse et les moyens à prendre pour améliorer sa façon de communiquer et de s'intégrer dans une équipe de travail.		
	8.1 Propose au moins un moyen d'améliorer sa compétence sous chaque aspect.	☐	☐

Règle de verdict : réussite de six éléments de participation sur huit, y compris les éléments 2.1 - 3.1 - 5.1 - 6.1 - 7.1 - 8.1.

Réussite ☐ Échec ☐ Nom de l'examinatrice ou de l'examineur : _____

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368385

N° ET TITRE DU MODULE : 8 - RÉPARATION DE SYSTÈMES ÉLECTRIQUES

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS

FICHE D'ÉVALUATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 8 - RÉPARATION DE SYSTÈMES ÉLECTRIQUES

CODE DU MODULE : 368385

COMPORTEMENT ATTENDU : Réparer des systèmes électriques

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Appliquer des notions d'électricité.	50	40	• Nature de l'électricité. • Particularités et propriétés des courants électriques. • Magnétisme et électromagnétisme. • Application de certains dispositifs aux machines à coudre industrielles.	C
Raccorder les éléments d'alimentation électrique d'une machine à coudre.	20	20	• Raccordement des divers éléments électriques d'une machine à coudre.	P
Détecter un problème électrique d'un moteur.	10	10	• Choix et application d'une méthode de détection.	P
Remplacer un élément défectueux d' un moteur.	10	20	• Qualité de la réparation.	P
Mesurer les paramètres de fonctionnement.	10	10	• Utilisation des appareils de mesure.	P

* P = Épreuve pratique
FP9909

C = Épreuve de connaissances pratiques

Module 8

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE DE CONNAISSANCES PRATIQUES

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 8 - RÉPARATION DE SYSTÈMES ÉLECTRIQUES

CODE DU MODULE : 368385

COMPORTEMENT ATTENDU : Réparer des systèmes électriques

Objets d'évaluation	Thèmes de connaissances	Pond. %	Éléments de connaissances	Pond. %	N ^{bre} de Q.
Appliquer des notions d'électricité.	1 Nature de l'électricité.	10	1.1 Loi d' Ohm.	5	1
			1.2 Calcul d'un circuit mixte.	5	1
	2 Particularités et propriétés des courants électriques.	10	2.1 Description des méthodes de production d'électricité.	5	1
			2.2 Distinction entre les courants continu et alternatif.	5	1
	3 Magnétisme et électromagnétisme.	10	3.1 Description des effets du magnétisme et de l'électromagnétisme.	5	1
			3.2 Description du fonctionnement d'un électro-aimant et d'un relais.	5	1
	4 Application de certains dispositifs aux machines à coudre industrielles.	10	4.1 Description du fonctionnement d'un embrayage et d'un frein magnétique.	10	2

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 8 - RÉPARATION DE SYSTÈMES ÉLECTRIQUES

CODE DU MODULE : 368385

COMPORTEMENT ATTENDU : Réparer des systèmes électriques

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Raccorder les éléments d'alimentation électrique d'une machine à coudre.	PS/PT	1 Raccordement des divers éléments électriques d'une machine à coudre.	20	1.1 A raccordé l'alimentation électrique à la commande 1.2 A raccordé le moteur à la commande. 1.3 A raccordé la lampe de travail.	5 10 5
Détecter un problème électrique d'un moteur.	PS/PT	2 Choix et application d'une méthode de détection.	10	2.1 A effectué les tests de vérification appropriés. 2.2 A posé un diagnostic juste et précis.	5 5
Remplacer un élément défectueux d'un moteur.	PT	3 Qualité de la réparation.	20	3.1 A remplacé l'élément défectueux.	20
Mesurer les paramètres de fonctionnement	PS/PT	4 Utilisation des appareils de mesure.	10	4.1 A utilisé l'ohmmètre. 4.2 A utilisé le voltmètre et l'ampèremètre.	5 5

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909

Module 8



FICHE D'ÉVALUATION

**Mécanique de machines à coudre
industrielles**

5209

**8 - Réparation de systèmes
électriques**

368-385

SCÉNARIO DE L'ÉPREUVE

1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à réparer des systèmes électriques.

La candidate ou le candidat devra respecter les étapes de déroulement de l'épreuve et faire évaluer son travail en cours d'exécution.

L'épreuve se déroule en deux parties : la première partie est une épreuve de connaissances pratiques, la seconde partie est une épreuve pratique. L'épreuve peut être passée par cinq candidates ou candidats au maximum, à la fois.

2 DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

Pour démontrer sa compétence, la candidate ou le candidat doit répondre à un questionnaire afin d'appliquer des notions d'électricité, puis raccorder les éléments électriques d'une machine à coudre.

Pour cela, elle ou il raccorde le moteur, la commande, la lampe de travail, le cordon d'alimentation, puis, au moment de l'essai, elle ou il détecte un problème électrique préalablement créé (soit une rupture dans le câblage électrique et un condensateur défectueux).

La candidate ou le candidat doit alors remplacer l'élément défectueux et mesurer les paramètres de fonctionnement avant d'effectuer la mise en marche de la machine à coudre.

Note : la première partie (appliquer des notions d'électricité) est une épreuve de connaissances pratiques que tout un groupe peut passer en même temps.

Pour entreprendre la deuxième partie de l'épreuve, la candidate ou le candidat doit obtenir au moins 30 sur 40.

3 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

3.1 Étapes de déroulement

Consignes de départ

- Expliquer à la candidate ou au candidat comment se déroulera l'épreuve.
- Remettre à chaque candidate et chaque candidat le questionnaire de la première partie de l'épreuve (Appliquer des notions d'électricité).
- Attribuer à chaque candidate ou chaque candidat une machine à coudre fonctionnelle, équipée d'un moteur 110 volts, AC, 1/2 HP, à démarrage par condensateur.
- Fournir le schéma de l'installation complète.
- Fournir un appareil polyvalent à échelles multiples, pour lectures en ohms, volts, ampères, ainsi qu'un ampèremètre à pince.
- Fournir les outils nécessaires à l'installation et à la réparation des systèmes électriques.

Première partie de l'épreuve

- La candidate ou le candidat répond au questionnaire et fait évaluer ses travaux.

Deuxième partie de l'épreuve :

- La candidate ou le candidat qui a réussi la première partie de l'épreuve raccorde les divers éléments électriques d'une machine à coudre.
- Elle ou il détecte un problème sur le moteur au cours du raccordement et de la mise en service de la machine à coudre.
- Elle ou il remplace un élément défectueux.
- Pour s'assurer de la qualité de la réparation, elle ou il mesure les paramètres de fonctionnement de la machine à coudre, avant de la remettre en service.
- **La fiche d'évaluation peut être remplie à ce moment.**

3.2 Réussite de l'épreuve

- Pour réussir l'épreuve, la candidate ou le candidat doit obtenir 30 sur 40 à la première partie et un total de 80 p. 100 pour l'ensemble de l'épreuve.

3.3 Durée de l'épreuve

À titre indicatif, le temps requis pour cette épreuve est d'environ 1 heure pour la première partie, et de 2 heures pour la seconde partie.

FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

Titre du module : 8 - Réparation de systèmes électriques

Code du module : 368385

Nom de la candidate

ou du candidat : _____ **Code permanent :** _____

Date de la passation de l'épreuve : _____ **Résultat :** RÉUSSITE ☐ ÉCHEC ☐

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

DEUXIÈME PARTIE

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
1 RACCORDEMENT DES DIVERS ÉLÉMENTS ÉLECTRIQUES D'UNE MACHINE À COUDRE			
1.1 A raccordé l'alimentation électrique à la commande :			
– a placé chaque fil du cordon électrique aux endroits appropriés de la fiche;	☐	☐	0 ou 5
– a connecté les fils aux bons endroits sur la commande.	☐	☐	
1.2 A raccordé le moteur à la commande :			
– a relié les fils aux bons endroits;	☐	☐	0 ou 10
– a dénudé la longueur de fil nécessaire.	☐	☐	
1.3 A raccordé la lampe de travail.	☐	☐	0 ou 5

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
2	CHOIX ET APPLICATION D'UNE MÉTHODE DE DÉTECTION		
2.1	A effectué les tests de vérification appropriés : – a localisé le problème.		0 ou 5
2.2	A posé un diagnostic juste et précis.		0 ou 5
3	QUALITÉ DE LA RÉPARATION		
3.1	A remplacé l'élément défectueux : – a travaillé proprement.		0 ou 20
4	UTILISATION DES APPAREILS DE MESURE		
4.1	A utilisé l'ohmmètre : – calibre approprié; – lecture juste des éléments; – sécurité dans l'utilisation de l'appareil.		0 ou 5
4.2	A utilisé le voltmètre et l'ampèremètre : – calibres appropriés; – lecture juste et précise; – sécurité dans l'utilisation des appareils.		0 ou 5
Seuil de réussite : 30 points sur une possibilité de 40 Résultat de la première partie :			/ 40
Seuil de réussite : 50 points sur une possibilité de 60 Résultat de la deuxième partie :			/ 60
Seuil de réussite : 80 points sur une possibilité de 100 Résultat total :			/ 100

Remarques : _____

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368393

N° ET TITRE DU MODULE : 9 - APPLICATION D'UN PROCESSUS DE DIAGNOSTIC

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

FICHE D'ÉVALUATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles**N° ET TITRE DU MODULE :** 9 - APPLICATION D'UN PROCESSUS DE DIAGNOSTIC**CODE DU MODULE :** 368393**COMPORTEMENT ATTENDU :** Appliquer un processus de diagnostic

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Déterminer la nature d'un problème par les signes de défectuosité.	20	20	• Reconnaissance des problèmes par des signes de défectuosité.	P
Déterminer les composants à l'origine des signes de défectuosité relatifs à un problème.	20	20	• Établissement d'une liste de composants à l'origine des signes de défectuosité relatifs à un ou des problèmes.	P
Vérifier les composants en cause dans un problème donné.	30	30	• Vérification des composants en cause dans un ou des problèmes.	P
Établir le diagnostic.	30	30	• Diagnostic vraisemblable.	P

* P = Épreuve pratique
FP9909

C = Épreuve de connaissances pratiques

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 9 - APPLICATION D'UN PROCESSUS DE DIAGNOSTIC

CODE DU MODULE : 368393

COMPORTEMENT ATTENDU : Appliquer un processus de diagnostic

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Déterminer la nature d'un problème par les signes de défectuosité.	PT	1 Reconnaissance des problèmes par des signes de défectuosité.	20	1.1 A suivi les étapes de vérification selon le procédé enseigné.	5
				1.2 A procédé aux essais en appliquant un processus logique.	5
				1.3 A déterminé les problèmes touchant le fonctionnement de la machine.	10
Déterminer les composants à l'origine des signes de défectuosité relatifs à un problème.	PT	2 Établissement d'une liste de composants à l'origine des signes de défectuosité relatifs aux problèmes.	20	2.1 A dressé une liste des composants pouvant être vraisemblablement à l'origine d'un problème au niveau du moteur.	10
				2.2 A dressé une liste des composants pouvant être vraisemblablement à l'origine des problèmes de la tête de la machine.	10
Vérifier les composants en cause dans un problème donné.	PT	3 Vérification des composants en cause dans un ou des problèmes.	30	3.1 A vérifié les composants en cause dans un problème de moteur.	15
				3.2 A vérifié les composants en cause dans les problèmes de la tête de la machine.	15

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

2 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 9 - APPLICATION D'UN PROCESSUS DE DIAGNOSTIC

CODE DU MODULE : 368393

COMPORTEMENT ATTENDU : Appliquer un processus de diagnostic

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Établir le diagnostic.	PS/PT	4 Diagnostic vraisemblable.	30	4.1 A établi un diagnostic vraisemblable relativement au problème lié au moteur. 10 4.2 A suggéré le mode de réparation approprié concernant le problème du moteur. 5 4.3 A établi un diagnostic vraisemblable relativement aux problèmes touchant la tête de la machine. 10 4.4 A suggéré le mode de réparation approprié concernant les problèmes de la tête de la machine. 5	

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)

FP9909

Module 9



FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

9 - Application d'un processus de diagnostic

368-393

SCÉNARIO DE L'ÉPREUVE

1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à appliquer un processus de diagnostic.

Cette épreuve est une épreuve pratique d'une durée de 2 heures, dans laquelle la candidate ou le candidat doit répondre à un questionnaire contenu dans les fiches de travail.

L'épreuve peut être passée par un maximum de 5 candidates ou candidats à la fois en même temps.

2 DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

Pour démontrer sa compétence, la candidate ou le candidat doit faire une inspection sur une machine à coudre industrielle, procéder à des essais, puis trouver les défauts et leur origine, et finalement, suggérer les moyens à apporter pour régler les problèmes.

Voici quelques suggestions de problèmes possibles :

- condensateur du moteur (110V) débranché ou défectueux et poulie d'un diamètre non conforme à l'opération;
- embrayage et frein du moteur défectueux ou déréglé;
- débit d'huile de la tête de machine déréglé et pompe bloquée;
- mouvement de griffes incorrect et crochet ou boucleur déphasé;
- releveur de fil et bloc de tension déréglés, etc.

On peut provoquer d'autres dérèglements de difficulté équivalente.

Le dérèglement de la machine ne doit pas entraîner des coûts excessifs en pièces et ne doit pas entraîner une perte de temps dépassant la durée de l'épreuve pour la réparation.

Il est à noter que la candidate ou le candidat ne répare pas la machine, mais qu'elle ou qu'il suggère seulement les moyens à prendre pour effectuer la réparation de façon efficace.

3 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

3.1 Étapes de déroulement

Consignes de départ

- Expliquer à la candidate ou au candidat comment se déroulera l'épreuve.
- Attribuer à chaque candidate et chaque candidat une machine à coudre fonctionnelle, dont on aura au préalable créé un problème sur le moteur et d'autres problèmes dans la tête de la machine.
- Prévoir des pièces de rechange pour corriger les problèmes.
- S'assurer d'avoir en sa possession et en nombre suffisant les fiches de travail et d'évaluation pour chaque candidate et chaque candidat.
- Remettre à chaque candidate et à chaque candidat le manuel de la machine qu'elle ou qu'il devra réparer ainsi que l'outillage, l'équipement et les produits nécessaires pour faire les vérifications.

Pendant la passation de l'épreuve

- La candidate ou le candidat vérifie la machine en suivant le processus enseigné. Il ou elle doit vérifier :
 - le branchement de la machine;
 - l'enfilage de la machine;
 - la liberté d'entraînement des pièces mobiles de la machine.

Noter sur la fiche d'évaluation en 1.1

- La candidate ou le candidat procède aux essais en appliquant un processus logique en vérifiant le fonctionnement de la tête et du moteur séparément et en faisant tourner le moteur à bas régime.

Noter sur la fiche d'évaluation en 1.2

- Elle ou il repère les problèmes touchant le moteur et la tête de la machine et les consigne par écrit sur les fiches de travail n° 1 et n° 2.

Noter sur la fiche d'évaluation en 1.3

- Elle ou il dresse une liste des composants pouvant être à l'origine du problème du moteur sur la fiche de travail n° 3.

Noter sur la fiche d'évaluation en 2.1

- Elle ou il dresse une liste des composants pouvant être à l'origine des problèmes de la tête de la machine sur la fiche de travail n° 3.

Noter sur la fiche d'évaluation en 2.2

- Elle ou il vérifie minutieusement les composants en cause dans le problème du moteur.

Noter sur la fiche d'évaluation en 3.1

- Elle ou il vérifie minutieusement les composants en cause dans les problèmes de la tête de la machine.

Noter sur la fiche d'évaluation en 3.2

- Elle ou il consigne par écrit sur la fiche de travail n° 4 le diagnostic établi concernant les problèmes du moteur et de la tête de la machine.

Noter sur la fiche d'évaluation en 4.1 et 4.3

- Elle ou il apporte des suggestions réalistes pour effectuer la réparation du moteur et de la tête de la machine.

Noter sur la fiche d'évaluation en 4.2 et 4.4

3.2 Réussite de l'épreuve

- Pour réussir l'épreuve, la candidate ou le candidat doit obtenir 85 points.

3.3 Durée de l'épreuve

À titre indicatif, la durée totale de cette épreuve est d'environ 2 heures.

FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

Titre du module : 9 - Application d'un processus de diagnostic		Code du module : 368393	
Nom de la candidate ou du candidat : _____		Code permanent : _____	
Date de la passation de l'épreuve : _____		Résultat : RÉUSSITE ☐	ÉCHEC ☐
Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____			
OBSERVATION			RÉSULTAT
1 RECONNAISSANCE DES PROBLÈMES PAR DES SIGNES DE DÉFECTUOSITÉ			
			OUI NON
1.1 A suivi les étapes de vérification selon le procédé enseigné :			0 ou 5
– a vérifié le branchement de la machine;			☐ ☐
– a vérifié l'enfilage de la machine;			☐ ☐
– a vérifié la liberté d'entraînement des pièces mobiles.			☐ ☐
1.2 A procédé aux essais en appliquant un processus logique :			0 ou 5
– a vérifié le fonctionnement de la tête et du moteur séparément;			☐ ☐
– a fait fonctionner la machine à bas régime.			☐ ☐

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
1.3 A déterminé les problèmes touchant le fonctionnement de la machine : – a noté le problème touchant le moteur; – a noté le problème touchant la tête de la machine.	☐ ☐	☐ ☐	0 ou 5 0 ou 5
2 ÉTABLISSEMENT D'UNE LISTE DE COMPOSANTS À L'ORIGINE DES SIGNES DE DÉFECTUOSITÉ 2.1 A dressé une liste des composants pouvant être vraisemblablement à l'origine d'un problème touchant le moteur. 2.2 A dressé une liste des composants pouvant être vraisemblablement à l'origine des problèmes de la tête de la machine.	☐ ☐	☐ ☐	0 ou 10 0 ou 10
3 VÉRIFICATION DES COMPOSANTS EN CAUSE DANS UN OU DES PROBLÈMES 3.1 A vérifié les composants en cause dans un problème de moteur : – a effectué une vérification minutieuse de l'élément ou des éléments en cause. 3.2 A vérifié les composants en cause dans les problèmes de la tête de la machine : – a effectué une vérification minutieuse de l'élément ou des éléments en cause.	☐ ☐	☐ ☐	0 ou 15 0 ou 15
4 DIAGNOSTIC VRAISEMBLABLE 4.1 A établi un diagnostic vraisemblable relativement au problème lié au moteur. 4.2 A suggéré le mode de réparation approprié concernant le problème du moteur. 4.3 A établi un diagnostic vraisemblable relativement aux problèmes touchant la tête de la machine.	☐ ☐	☐ ☐	0 ou 10 0 ou 5 0 ou 10

OBSERVATION			RÉSULTAT
4.4	A suggéré le mode de réparation approprié concernant les problèmes de la tête de la machine.	OUI ☐ NON ☐	0 ou 5
Seuil de réussite : 85 points sur une possibilité de 100			Résultat total : / 100

Remarques : _____

Mécanique de machines à coudre industrielles
(DEP 5209)

APPLICATION D'UN PROCESSUS DE DIAGNOSTIC (368393)

FICHE DE TRAVAIL 1
Version A

Épreuve A

NOM DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

ÉCOLE _____

DATE DE LA PASSATION DE L'ÉPREUVE _____

N° DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

MACHINE MODÈLE N° : _____

TYPE DE MACHINE : _____

H.P. : _____

VOLTS : _____

Nombre de phases : _____

PROBLÈMES RENCONTRÉS		
Moteur :	BON	MAUVAIS
Poulie	☐	☐
Embrayage	☐	☐
Frein	☐	☐
Condensateur	☐	☐
Bobines	☐	☐
Câblage	☐	☐
Commande de démarrage	☐	☐
Armature	☐	☐
Alimentation électrique	☐	☐
Protection	☐	☐

*Espace réservé
à l'examinatrice ou à
l'examineur*

Reporter les résultats sur
la fiche d'évaluation : 1.3

OUI

NON

☐

☐

Mécanique de machines à coudre industrielles
(DEP 5209)

APPLICATION D'UN PROCESSUS DE DIAGNOSTIC (368393)

FICHE DE TRAVAIL 2
Version A

Épreuve A

NOM DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

ÉCOLE _____

DATE DE LA PASSATION DE L'ÉPREUVE _____

N° DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

TÊTE DE MACHINE	BON	MAUVAIS
Barre à aiguille	☐	☐
Aiguille	☐	☐
Crochet	☐	☐
Boucleur	☐	☐
Tensions	☐	☐
Plaque, griffes, pied-presseur	☐	☐
Pompe à huile	☐	☐
Engrenages, courroies	☐	☐
Releveur ou came releveuse de fil	☐	☐
Régulateur d'huile	☐	☐
Boîte à canette	☐	☐

*Espace réservé
à l'examinatrice ou à
l'examineur*

Reporter les résultats sur
la fiche d'évaluation : 1.3

OUI

NON

☐

☐

Mécanique de machines à coudre industrielles
(DEP 5209)

APPLICATION D'UN PROCESSUS DE DIAGNOSTIC (368393)

FICHE DE TRAVAIL 3
Version A

Épreuve A

NOM DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

ÉCOLE _____

DATE DE LA PASSATION DE L'ÉPREUVE _____

N° DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

**SELON LE OU LES PROBLÈMES RENCONTRÉS, DRESSEZ
UNE LISTE DES COMPOSANTS QUE VOUS JUGEZ
DÉFECTUEUX OU MAL RÉGLÉS.**

Moteur

Tête de machine

*Espace réservé
à l'examinatrice ou à
l'examineur*

Reporter les résultats sur
la fiche d'évaluation : 2.1

OUI

NON

☐☐

Reporter les résultats sur
la fiche d'évaluation : 2.2

OUI

NON

☐☐

Mécanique de machines à coudre industrielles
(DEP 5209)

APPLICATION D'UN PROCESSUS DE DIAGNOSTIC (368393)

FICHE DE TRAVAIL 4
Version A

Épreuve A

NOM DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____
ÉCOLE _____
DATE DE LA PASSATION DE L'ÉPREUVE _____
N° DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

Indiquez sur cette fiche de travail votre diagnostic concernant le ou les problèmes rencontrés, ainsi que les suggestions appropriées pour effectuer la ou les réparations.

Moteur

Tête de machine

*Espace réservé
à l'examinatrice ou à
l'examineur*

Reporter les résultats sur
la fiche d'évaluation : 4.1

OUI

NON

☐☐

Reporter les résultats sur
la fiche d'évaluation : 4.2

OUI

NON

☐☐

Reporter les résultats sur
la fiche d'évaluation : 4.3

OUI

NON

☐☐

Reporter les résultats sur
la fiche d'évaluation : 4.4

OUI

NON

☐☐

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368404

N° ET TITRE DU MODULE : 10 - RÉPARATION DE MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

FICHE D'ÉVALUATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 10 - RÉPARATION DE MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES

CODE DU MODULE : 368404

COMPORTEMENT ATTENDU : Réparer des machines à coudre industrielles

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Distinguer le genre d'opérations et le genre de production.	15	10	Distinction du genre d'opérations et de production.	P
		10	Observation du poste de travail.	P
Analyser le problème.	10	10	Analyse du problème.	P
Détecter la cause du problème.	10	10	Détection de la cause du problème.	P
Modifier, remplacer ou régler l'élément défectueux.	50	40	Modification, remplacement ou réglage de l'élément défectueux.	P
Procéder aux essais.	15	10	Mise à l'essai.	P
Nettoyer l'aire de travail, les outils et l'équipement et ranger.	—	—		
Assister l'opérateur ou l'opératrice.	—	10	Assistance à l'opérateur ou l'opératrice.	P

* P = Épreuve pratique
FP9909

C = Épreuve de connaissances pratiques

Module 10

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 10 - RÉPARATION DE MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES

CODE DU MODULE : 368404

COMPORTEMENT ATTENDU : Réparer des machines à coudre industrielles

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Distinguer le genre d'opération et le genre de production.	PT	1 Distinction du genre d'opération et de production.	10	1.1 A distingué le genre d'opération et de production.	10
	PT	2 Observation du poste de travail.	10	2.1 A examiné minutieusement le poste de travail.	10
Analyser le problème.	PS	3 Analyse du problème.	10	3.1 A fait une analyse sérieuse du problème.	10
Détecter la cause du problème.	PT	4 Détection de la cause du problème.	10	4.1 A détecté la cause du problème.	10
Modifier, remplacer ou régler l'élément défectueux.	PS/PT	5 Modification, remplacement ou réglage de l'élément défectueux.	40	5.1 A modifié, remplacé ou réglé l'élément défectueux.	30
				5.2 A placé une aiguille neuve sur la machine.	10
Procéder aux essais.	PT	6 Mise à l'essai.	10	6.1 A procédé aux essais.	10
Assister l'opérateur ou l'opératrice.	PT	7 Assistance à l'opérateur ou l'opératrice.	10	6.2 A décrit de façon explicite les moyens à prendre pour éviter que le problème se reproduise.	10

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909



FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

10 - Réparation de machines à coudre industrielles

368-404

SCÉNARIO DE L'ÉPREUVE

1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à réparer des machines à coudre industrielles.

La candidate ou le candidat devra respecter les étapes de déroulement de l'épreuve et faire évaluer son travail en cours d'exécution.

L'épreuve peut être passée par un maximum de cinq candidates ou candidats à la fois.

2 DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

Pour démontrer sa compétence, la candidate ou le candidat doit réparer une machine à coudre industrielle sur laquelle on aura, au préalable, créé un ou plusieurs problèmes.

Voici quelques suggestions de pannes qui n'exigent pas une longue préparation :

- blocage de la coursière d'un crochet rotatif sur une machine à points noués (le blocage provient de la pointe d'une aiguille);
- désynchronisation d'une courroie de transmission sur une machine munie d'une telle courroie;
- déplacement du dégageur de capsule sur une machine à entraînement multiple;
- blocage du bloc de tension (position ouvert), par l'axe (trop long) d'écartement des disques;
- came releveuse déplacée sur une machine à points de chaîne;
- boucleur auxiliaire déplacé sur une machine à points de surjet;
- tube de retour d'huile obstrué sur une machine à points de chaîne.

On peut provoquer d'autres pannes à condition qu'elles soient de difficulté équivalente.

La candidate ou le candidat doit examiner le poste de travail minutieusement; aussi, pour s'en assurer, on placera le support de fils de façon que ceux-ci ne se déroulent pas à la verticale. L'examineur ou l'examinatrice pourra noter cet élément au numéro 2.1 de la fiche d'évaluation.

La candidate ou le candidat peut, au moment de l'analyse, établir un diagnostic différent de ce qui est attendu. Cependant, l'examinatrice ou l'examineur devra poser un jugement sur la vraisemblance du diagnostic avant d'attribuer les points au numéro 4.1.

S'assurer, au numéro 5.1, que la candidate ou le candidat place une aiguille neuve avant de procéder aux réglages, le cas échéant.

3 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

3.1 Étapes de déroulement

Consignes de départ

- Expliquer à la candidate ou au candidat comment se déroulera l'épreuve.
- Remettre à chaque candidate et à chaque candidat la documentation relative à la machine à coudre utilisée pour l'épreuve.
- Attribuer à chaque candidate ou chaque candidat une machine à coudre à points noués, à points de surjet ou à points de chaîne.
- Fournir l'outillage et l'équipement nécessaires à la réparation de machines à coudre.

Pendant la passation de l'épreuve

- La candidate ou le candidat prend connaissance du problème et s'informe du genre d'opérations et de production qu'exécute la machine.

Noter sur la fiche d'évaluation en 1.1

- La candidate ou le candidat examine minutieusement le poste de travail et repère le support de fils sur lequel on a causé un problème; elle ou il le corrige.

Noter sur la fiche d'évaluation en 2.1

- Elle ou il fait une analyse sérieuse du problème en effectuant une série de tests sur la machine.

Noter sur la fiche d'évaluation en 3.1

- Elle ou il détecte la cause probable du problème.

Noter sur la fiche d'évaluation en 4.1

- Elle ou il modifie, remplace ou répare l'élément défectueux en ayant soin de changer l'aiguille avant d'effectuer les réglages.

Point de vérification.

Noter sur la fiche d'évaluation en 5.1 (retirer 10 points si l'aiguille n'est pas changée).

- La candidate ou le candidat procède aux essais.

Noter sur la fiche d'évaluation en 6.1

- Elle ou il décrit de façon explicite les moyens à prendre pour éviter que le problème se reproduise.

Noter sur la fiche d'évaluation en 7.1

3.2 Réussite de l'épreuve

- Pour réussir l'épreuve, la candidate ou le candidat doit obtenir 80 points.

3.3 Durée de l'épreuve

À titre indicatif, la durée totale de cette épreuve est d'environ 2 heures.

FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

Titre du module : 10 - Réparation de machines à coudre industrielles		Code du module : 368404	
Nom de la candidate ou du candidat : _____		Code permanent : _____	
Date de la passation de l'épreuve : _____		Résultat : RÉUSSITE ☐	ÉCHEC ☐
Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____			
OBSERVATION			RÉSULTAT
1	DISTINCTION DU GENRE D'OPÉRATIONS ET DE PRODUCTION 1.1 A distingué le genre d'opérations et de production qu'exécute la machine.	OUI ☐	NON ☐
			0 ou 10
2	OBSERVATION DU POSTE DE TRAVAIL 2.1 A examiné minutieusement le poste de travail : - a remplacé le support de fils.	☐	☐
			0 ou 10
3	ANALYSE DU PROBLÈME 3.1 A fait une analyse sérieuse du problème - a observé les mouvements mécaniques de la machine; - a effectué une série de tests.	☐ ☐	☐ ☐
			0 ou 10
4	DÉTECTION DE LA CAUSE DU PROBLÈME 4.1 A détecté la cause du problème.	☐	☐
			0 ou 10

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
5	MODIFICATION, REMPLACEMENT OU RÉGLAGE DE L'ÉLÉMENT DÉFECTUEUX		
5.1	A placé une aiguille neuve sur la machine.	☐	☐ 0 ou 10
5.2	Selon le cas, a modifié, remplacé ou réglé l'élément défectueux : – a réglé le bloc de tension; – a réglé le boucleur auxiliaire; – a réglé le dégageur de capsule; – a réparé et réglé le crochet rotatif; – a synchronisé la courroie de transmission; – a réglé la came releveuse; – a débouché le retour d'huile.	☐	☐ 0 ou 30
6	MISE À L'ESSAI		
6.1	A procédé aux essais : – a essayé la machine de façon sécuritaire; – a réglé la couture; – a vérifié les autres éléments (embrayage, frein, etc.).	☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ 0 ou 10
7	ASSISTANCE À L'OPÉRATEUR OU L'OPÉRATRICE		
7.1	A décrit de façon explicite les moyens à prendre pour éviter que le problème se reproduise.	☐	☐ 0 ou 10
Seuil de réussite : 80 points sur une possibilité de 100			Résultat total : / 100

Remarques : _____

Mécanique de machines à coudre industrielles
(DEP 5209)

RÉPARATION DE MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES (368404)

FICHE DE TRAVAIL 1
Version A

Épreuve A

NOM DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

ÉCOLE _____

DATE DE LA PASSATION DE L'ÉPREUVE _____

N° DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

Distinction du genre d'opération et du genre de production :

Type de machine : _____

Type d'opération : _____

Type de points : _____

Fil utilisé : _____

Type de fibre : _____

Remarques : _____

**Espace réservé
à l'examinatrice ou à
l'examineur**

Reporter les résultats sur
la fiche d'évaluation : 1.1

OUI

NON

☐☐

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368412

N° ET TITRE DU MODULE : 11 - INITIATION AU MÉTIER (STAGE1)

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

DESCRIPTION SOMMAIRE DE L'ÉPREUVE

GRILLE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE SITUATION

1 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 11 - INITIATION AU MÉTIER (STAGE 1)

CODE DU MODULE : 368412

INTENTION POURSUIVIE : Amorcer la pratique du métier

Activités de formation	Appr. %	Éval. %	Manifestations de la participation
PHASE 1 : Préparation au séjour en milieu de travail - Prendre connaissance des données et modalités relatives au stage. - Répertorier des entreprises en mesure de recevoir des stagiaires. - Se fixer des critères de sélection des entreprises. - Effectuer des démarches pour obtenir une place de stagiaire.	10	15	- Effectue la démarche complète de recherche d'un lieu de stage. - Est en mesure d'expliquer son choix et de présenter les résultats de sa démarche.
PHASE 2 : Observation et réalisation d'activités en milieu de travail - Observer le contexte de travail : milieu socio-économique (produits et marché), associations professionnelles, structure de l'entreprise, équipement, évolution technologique, conditions de travail, relations interpersonnelles, santé et sécurité, etc. - Observer différentes facettes du métier et participer à la réalisation de tâches professionnelles peu complexes.	85	65	- Exécute les tâches qui lui sont assignées en respectant les règles de santé et de sécurité. - Démontre de l'intérêt et du professionnalisme tout au long de son séjour en milieu de travail. - Produit un rapport contenant des données sur au moins cinq sujets à observer en décrivant les tâches exécutées ou observées.

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE SITUATION

2 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 11 - INITIATION AU MÉTIER (STAGE 1)

CODE DU MODULE : 368412

INTENTION POURSUIVIE : Amorcer la pratique du métier

Activités de formation	Appr. %	Éval. %	Manifestations de la participation
- Participer à différents échanges d'idées interpersonnels. - Produire un bref rapport faisant état de ses observations sur le contexte de travail et sur les principales tâches effectuées dans l'entreprise. PHASE 3 : Comparaison des perceptions de départ avec la réalité du milieu - Relever des aspects du métier ne correspondant pas à la formation déjà reçue. - Discuter des attitudes et comportements professionnels requis en milieu de travail. - Discuter de la justesse de sa perception de différents aspects du métier.	5	20	- Fait partager aux autres élèves son expérience en milieu de travail, à partir de son rapport. - Discute des changements de perception relativement à son expérience au centre de formation et dans un milieu de travail.

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - (OBJECTIF DE SITUATION)

1 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 11 - INITIATION AU MÉTIER (STAGE 1)

CODE DU MODULE : 368412

INTENTION POURSUIVIE : Amorcer la pratique du métier

Manifestation de la participation	Pond. %	Critères de participation	Pond. %
PHASE 1 :			
1 Effectue la démarche complète de recherche d'un lieu de stage.	10	1.1 Présente une liste d'au moins trois entreprises pouvant éventuellement accueillir des stagiaires en mécanique de machines à coudre industrielles et répondant aux critères de sélection qu'elle ou qu'il a prédéterminés.	10
2 Est en mesure d'expliquer son choix et de présenter les résultats de sa démarche.	5	2.1 Présente un compte rendu de ses rencontres avec une ou des personnes d'au moins une entreprise susceptible de l'accepter comme stagiaire.	5
PHASE 2 :			
3 Exécute les tâches qui lui sont assignées en respectant les règles de santé et de sécurité.	20	3.1 Respecte les directives de l'entreprise concernant les tâches à exécuter et les règles de santé et de sécurité.	20
4 Démonstre de l'intérêt et du professionnalisme tout au long de son séjour en milieu de travail.	45	4.1 Discute du déroulement de son stage avec la ou le responsable du stage dans l'entreprise.	5
		4.2 Fait preuve d'intérêt durant l'exécution des tâches demandées.	15
		4.3 S'efforce d'améliorer ses connaissances, ses habiletés et ses comportements et de maintenir des relations positives avec ses collègues de travail.	10

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - (OBJECTIF DE SITUATION)

2 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 11 - INITIATION AU MÉTIER (STAGE 1)

CODE DU MODULE : 368412

INTENTION POURSUIVIE : Amorcer la pratique du métier

Manifestation de la participation	Pond. %	Critères de participation	Pond. %
5 Produit un rapport contenant des données sur au moins cinq sujets à observer en décrivant les tâches exécutées ou observées. PHASE 3 : 6 Fait partager aux autres élèves son expérience en milieu de travail, à partir de son rapport.	20	5.1 Présente à l'enseignante ou à l'enseignant le rapport de stage contenant les renseignements exigés. 6.1 Fait état des différences et des ressemblances entre l'expérience de stage et la formation reçue. 6.2 Discute des changements de perception relativement à l'expérience connue au centre de formation et dans un milieu de travail.	15 10 10

DESCRIPTION SOMMAIRE DE L'ÉPREUVE

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code du module : 368412

N° ET TITRE DU MODULE : 11 - INITIATION AU MÉTIER (STAGE 1)

INTENTION POURSUIVIE : Amorcer la pratique du métier

Items	Remarques
Dispositif d'évaluation	L'évaluation de la participation des candidates et des candidats portera sur des données recueillies à certains moments du déroulement des activités de formation, selon la nature des éléments-critères. Cependant, un jugement définitif sur un élément-critère ne devrait être porté qu'à la fin de la phase correspondante, dans le plan de mise en situation. Le jugement final sur la participation des candidates et candidats à l'ensemble des activités de formation ne devrait être porté qu'à la toute fin du module. Notons que l'évaluation des éléments-critères 3.1 à 4.3 se fera par la répondante ou le répondant de l'entreprise, à l'aide d'une grille. Toutefois, il revient à l'enseignante ou à l'enseignant de poser un jugement final compte tenu de l'information fournie par la candidate ou le candidat, des difficultés d'intégration et de la complexité des tâches à accomplir. L'enseignante ou l'enseignant s'assurera que les candidates et candidats ont à leur disposition : - la documentation nécessaire durant leurs démarches de préparation de stage; - une structure de rapport de stage; - une fiche d'évaluation pour la personne responsable dans l'entreprise; - le matériel nécessaire (vêtements de travail, équipement de protection individuelle, etc.); - les coordonnées de la personne-ressource de l'établissement de formation.

DESCRIPTION SOMMAIRE DE L'ÉPREUVE

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code du module : 368412

N° ET TITRE DU MODULE : 11 - INITIATION AU MÉTIER (STAGE 1)

INTENTION POURSUIVIE : Amorcer la pratique du métier

Items	Remarques
Information sur les éléments-critères PHASE 1 Effectue la démarche complète de recherche d'un lieu de stage. Élément-critère 1.1 Présente une liste d'au moins trois entreprises pouvant éventuellement accueillir des stagiaires en mécanique de machines à coudre industrielles et répondant aux critères de sélection qu'elle ou il a prédéterminés. Est en mesure d'expliquer son choix et de présenter les résultats de sa démarche.	Les paragraphes suivants apportent des précisions en ce qui a trait au contexte d'application des éléments-critères et à leur interprétation. Travail individuel de compilation de renseignements en vue de dresser une liste composée d'au moins trois entreprises. Ces dernières devront répondre aux exigences de l'établissement de formation.

DESCRIPTION SOMMAIRE DE L'ÉPREUVE

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code du module : 368412

N° ET TITRE DU MODULE : 11 - INITIATION AU MÉTIER (STAGE 1)

INTENTION POURSUIVIE : Amorcer la pratique du métier

Items	Remarques
Élément-critère 2.1 Présente un compte rendu de ses rencontres avec une ou des personnes d'au moins une entreprise susceptible de l'accepter comme stagiaire. PHASE 2 Élément-critère 3.1 Respecte les directives de l'entreprise concernant les tâches à exécuter et les règles de santé et de sécurité. Démontre de l'intérêt et du professionnalisme tout au long de son séjour en milieu de travail.	On s'attend à ce que les candidates et les candidats notent les renseignements suivants : - nom de l'entreprise; - adresse de l'entreprise; - numéro de téléphone; - type d'entreprise; - nom de la ou des personnes rencontrées; - nom de la personne responsable; - déroulement des rencontres. On s'attend à ce que les candidates et les candidats respectent les directives de l'entreprise concernant les tâches à exécuter et les règles de santé et de sécurité.

DESCRIPTION SOMMAIRE DE L'ÉPREUVE

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code du module : 368412

N° ET TITRE DU MODULE : 11 - INITIATION AU MÉTIER (STAGE 1)

INTENTION POURSUIVIE : Amorcer la pratique du métier

Items	Remarques
Élément-critère 4.1 Discute du déroulement de son stage avec la ou le responsable du stage dans l'entreprise.	On s'attend à ce que les candidates et les candidats s'informent de la satisfaction de la ou du responsable du stage dans l'entreprise.
Élément-critère 4.2 Fait preuve d'intérêt durant l'exécution des tâches demandées.	On s'attend à ce que les candidates et les candidats se montrent disponibles, fassent preuve d'initiative, d'autonomie et de collaboration.
Élément-critère 4.3 S'efforce d'améliorer ses connaissances, ses habiletés et ses comportements, et de maintenir des relations positives avec ses collègues de travail.	On s'attend à ce que les candidates et les candidats s'efforcent d'améliorer leurs connaissances, leurs habiletés et leurs comportements, et de maintenir des relations positives avec leurs collègues de travail.

DESCRIPTION SOMMAIRE DE L'ÉPREUVE

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code du module : 368412

N° ET TITRE DU MODULE : 11 - INITIATION AU MÉTIER (STAGE 1)

INTENTION POURSUIVIE : Amorcer la pratique du métier

Items	Remarques
PHASE 3 Rédige un rapport de stage dans lequel elle ou il traite des aspects mentionnés et prend en considération les commentaires de la ou du responsable de stage. Élément-critère 5.1 Présente à l'enseignante ou l'enseignant le rapport de stage contenant les renseignements exigés. Participe à l'évaluation des stages.	En prenant en considération les commentaires de la ou du responsable du stage, on s'attend à ce que les candidates et les candidats indiquent, entre autres : - les coordonnées de l'entreprise dans laquelle s'est effectué le stage ainsi que le nom de la personne responsable du stage; - leurs points forts (connaissances nouvelles, développement d'habiletés nouvelles, confirmation de leurs orientations personnelles et professionnelles, etc.); - leurs points faibles (relations interpersonnelles difficiles, rythme de travail, supervision, etc.); - le contexte de travail et les tâches exécutées.

DESCRIPTION SOMMAIRE DE L'ÉPREUVE

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code du module : 368412

N° ET TITRE DU MODULE : 11 - INITIATION AU MÉTIER (STAGE 1)

INTENTION POURSUIVIE : Amorcer la pratique du métier

Items	Remarques
Élément-critère 6.1 Fait état des différences et des ressemblances entre l'expérience de stage et la formation reçue.	On s'attend à ce que les candidates et les candidats discutent des aspects du métier (expérience de stage) qui ressemblent à la formation reçue ainsi que ceux qui en diffèrent.
Élément-critère 6.2 Rencontre l'enseignante ou l'enseignant et discute de l'évaluation du stage.	Au cours de cette rencontre, les candidates et les candidats analysent, avec l'enseignante ou l'enseignant, le rapport d'évaluation fourni par la personne responsable de stage dans l'entreprise. Elles ou ils devront faire preuve d'objectivité, d'honnêteté et d'un esprit critique, en relevant les points sur lesquels elles ou ils sont en désaccord.
Règle de verdict :	Réussite de six éléments sur neuf, y compris les éléments 1.1 - 3.1 - 4.2 - 4.3 - 5.1

GRILLE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

Titre du programme : Mécanique de machines à coudre industrielles
Titre du module : 11 - INITIATION AU MÉTIER (STAGE 1)
Code du programme : 5209 **Code du module :** 368412

Nom de la candidate ou du candidat : _____ **Code permanent :** _____

École : _____ **Date :** _____

Phases	Éléments de participation	Jugements	
		Oui	Non
1 Préparation au séjour en milieu de travail	1 Effectue la démarche complète de recherche d'un lieu de stage. 1.1 Présente une liste d'au moins trois entreprises pouvant éventuellement accueillir des stagiaires en mécanique de machines à coudre industrielles et répondant aux critères de sélection qu'elle ou qu'il a prédéterminés.	☐	☐
	2 Est en mesure d'expliquer son choix et de présenter les résultats de sa démarche. 2.1 Présente un compte rendu de ses rencontres avec une ou des personnes d'au moins une entreprise susceptible de l'accepter comme stagiaire.	☐	☐
2 Observation et réalisation d'activités en milieu de travail	3 Exécute les tâches qui lui sont assignées en respectant les règles de santé et de sécurité. 3.1 Respecte les directives de l'entreprise concernant les tâches à exécuter et les règles de santé et de sécurité.	☐	☐
	4 Démontre de l'intérêt et du professionnalisme tout au long de son séjour en milieu de travail. 4.1 Discute du déroulement de son stage avec la ou le responsable du stage de l'entreprise.	☐	☐
	4.2 Fait preuve d'intérêt durant l'exécution des tâches demandées.	☐	☐

Phases	Éléments de participation	Jugements	
		Oui	Non
3 Comparaison des perceptions de départ avec la réalité du milieu	4.3 S'efforce d'améliorer ses connaissances, ses habiletés et ses comportements et de maintenir des relations positives avec ses collègues de travail.	☐	☐
	5 Produit un rapport contenant des données sur au moins cinq sujets à observer en décrivant les tâches exécutées ou observées.		
	5.1 Présente à l'enseignante ou à l'enseignant le rapport de stage contenant les renseignements exigés.	☐	☐
	6 Fait partager aux autres élèves son expérience en milieu de travail, à partir de son rapport.		
	6.1 Fait état des différences et des ressemblances entre l'expérience de stage et la formation reçue.	☐	☐
	6.2 Discute des changements de perception relativement à l'expérience connue au centre de formation et dans un milieu de travail.	☐	☐

Règle de verdict : réussite de six éléments de participation sur neuf, y compris les éléments 1.1 - 3.1 - 4.2 - 4.3 - 5.1.

Réussite ☐ Échec ☐ Nom de l'examinatrice ou de l'examineur : _____

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368422

N° ET TITRE DU MODULE : 12 - ÉLECTRONIQUE APPLIQUÉE

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

FICHE D'ÉVALUATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 12 - ÉLECTRONIQUE APPLIQUÉE

CODE DU MODULE : 368422

COMPORTEMENT ATTENDU : Appliquer des notions d'électronique

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Interpréter le plan de montage.	20	10	Repérage des composants par leur symbole.	P
Vérifier les composants du circuit.	20	20	Mesure de chaque élément.	P
Raccorder les éléments du circuit.	30	30	Raccordement des éléments.	P
Vérifier le circuit.	10	20	Vérification du circuit.	P
Effectuer des tests.	20	20	Essai du circuit.	P

* P = Épreuve pratique
FP9909

C = Épreuve de connaissances pratiques

Module 12

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 12 - ÉLECTRONIQUE APPLIQUÉE

CODE DU MODULE : 368422

COMPORTEMENT ATTENDU : Appliquer des notions d'électronique

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Interpréter le plan de montage.	PT	1 Repérage des composants par leur symbole.	10	1.1 A repéré les résistances par le code de couleur. 1.2 A repéré les transistors d'après les symboles.	5 5
Vérifier les composants du circuit.	PS/PT	2 Mesure de chaque élément.	20	2.1 A mesuré chaque élément avec le bon instrument. 2.2 A utilisé le bon calibre.	10 10
Raccorder les éléments du circuit.	PT	3 Raccordement des éléments.	30	3.1 A respecté les polarités. 3.2 A raccordé chaque élément de façon conforme.	10 20
Vérifier le circuit.	PS/PT	4 Vérification du circuit.	20	4.1 A mesuré les tensions et les intensités du circuit.	20
Effectuer des tests.	PT	5 Essai du circuit.	20	5.1 A procédé aux essais sur le circuit.	20

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909



FICHE D'ÉVALUATION

**Mécanique de machines à coudre
industrielles**

5209

12 - Électronique appliquée

368-422

18 - Logique séquentielle

342-304

SCÉNARIO DE L'ÉPREUVE

1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à appliquer des notions d'électronique et de logique séquentielle. Elle se rapporte ainsi à deux modules distincts, que l'on peut donner en deux parties à la fin du module «Logique séquentielle».

On peut également faire passer séparément les deux parties de l'épreuve. La candidate ou le candidat devra respecter les étapes de déroulement de l'épreuve et faire évaluer son travail en cours d'exécution.

2 DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

2.1 « Électronique appliquée »

Pour démontrer sa compétence, la candidate ou le candidat doit exécuter un circuit électronique raccordé à un circuit logique.

Le circuit logique doit faire apparaître une série de chiffres dans un ordre logique sur un afficheur numérique.

La candidate ou le candidat repère et mesure les éléments électroniques du circuit d'après le plan électronique fourni, inscrit les résultats sur les fiches de travail, raccorde les éléments, vérifie le fonctionnement de l'ensemble et fait évaluer ses travaux pour la première partie de l'épreuve.

2.2 « Logique séquentielle »

Elle ou il prend connaissance des directives concernant la seconde partie, exécute le graphique séquentiel approprié puis le montage du circuit logique, vérifie le circuit logique et inscrit les résultats sur la fiche de travail, raccorde ensuite le circuit au circuit électronique précédemment monté, puis vérifie le fonctionnement de l'ensemble avant de faire évaluer son travail.

3 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

3.1 Étapes de déroulement

Consignes de départ

- Expliquer à la candidate ou au candidat comment se déroulera l'épreuve.
- Attribuer à chaque candidate et chaque candidat un panneau de montage électronique comportant des transistors N P N et P N P, des résistances variées, des condensateurs électrolytiques, un afficheur à diodes, des diodes électroluminescentes, des circuits intégrés n° 7476 et n° 7400 servant de bascules et de portes logiques de type non-et, des diodes Si et Ge, des transfos d'entrée et de sortie, un bloc d'alimentation ou des piles pour une alimentation de 4,5 volts en CC.
- Fournir un appareil multimètre.
- Fournir le schéma de l'installation complète.
- Fournir des panneaux de montage supplémentaires pour la première partie de l'épreuve, au cas où des candidates ou des candidats échoueraient à cette partie.
- Fournir les fiches de travail nécessaires pour les deux parties de l'épreuve.

Première partie de l'épreuve

- La candidate ou le candidat consulte le schéma électronique, repère les éléments qu'elle ou qu'il devra raccorder.
- Elle ou il vérifie et mesure chacun des éléments à l'aide d'un appareil polyvalent et inscrit les résultats obtenus sur la fiche de travail n° 1.
- Elle ou il vérifie le bloc d'alimentation, raccorde tous les éléments du circuit, mesure les tensions et intensités du circuit, inscrit les résultats obtenus sur la fiche de travail n° 2.
- Elle ou il procède aux essais et fait ensuite valider son travail.
- En cas d'échec, remettre à la candidate ou au candidat un panneau de montage dont la première partie sera fonctionnelle, afin qu'elle ou il puisse passer à la seconde partie de l'épreuve.

Deuxième partie de l'épreuve

- La candidate ou le candidat prend connaissance des directives, interprète les séquences.
- Elle ou il représente le graphique séquentiel approprié, puis choisit les portes logiques appropriées qu'elle ou qu'il raccorde ensuite aux horloges.
- Elle ou il vérifie le fonctionnement des sorties d'horloge et inscrit le résultat sur la fiche de travail n° 1.
- Elle ou il raccorde ensuite les horloges au circuit de base et vérifie les séquences avant de faire évaluer son travail.

3.2 Réussite de l'épreuve

- Pour réussir l'épreuve, la candidate ou le candidat doit obtenir 80 points pour chaque partie de l'épreuve.

3.3 Durée de l'épreuve

À titre indicatif, le temps requis pour cette épreuve est d'environ deux heures, soit une heure pour la première partie et une heure pour la seconde.

FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

Nom de la candidate

ou du candidat : _____

Code permanent : _____

Titre du module : 12 - Électronique appliquée

Code du module : 368422

Date de la passation de l'épreuve : _____ Résultat : RÉUSSITE ☐ ÉCHEC ☐

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

Titre du module : 18 - Logique séquentielle

Code du module : 342304

Date de la passation de l'épreuve : _____ Résultat : RÉUSSITE ☐ ÉCHEC ☐

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

PREMIÈRE PARTIE : ÉLECTRONIQUE APPLIQUÉE

OBSERVATION			RÉSULTAT
		OUI NON	
1	REPÉRAGE DES COMPOSANTS PAR LEUR SYMBOLE		
1.1	A repéré les résistances par le code de couleurs : – a choisi les bonnes résistances.	☐ ☐	0 ou 5
1.2	A repéré les transistors d'après les symboles : – a choisi le bon type de transistor.	☐ ☐	0 ou 5

OBSERVATION			RÉSULTAT
		OUI	NON
2	MESURE DE CHAQUE ÉLÉMENT		
2.1	A mesuré chaque élément avec le bon instrument :		
	– a indiqué sur la fiche de travail les mesures exactes de chaque élément.	☐	☐
			0 ou 10
2.2	A utilisé le bon calibre :		
	– a respecté les polarités en mesurant la source;	☐	☐
	– a placé l'appareil sur le bon calibre.	☐	☐
			0 ou 10
3	RACCORDEMENT DU CIRCUIT		
3.1	A respecté les polarités.	☐	☐
			0 ou 10
3.2	A raccordé chaque élément de façon conforme :		
	– raccordement conforme des éléments du circuit.	☐	☐
			0 ou 20
4	VÉRIFICATION DU CIRCUIT		
4.1	A mesuré les tensions et les intensités du circuit :		
	– a rapporté les mesures exactes sur la fiche de travail.	☐	☐
			0 ou 20
5	ESSAI DU CIRCUIT		
5.1	A procédé aux essais sur le circuit :		
	– fonctionnement correct du circuit.	☐	☐
			0 ou 20
Seuil de réussite de la première partie : 80 points sur une possibilité de 100			
			Résultat total : / 100

Remarques : _____

DEUXIÈME PARTIE : LOGIQUE SÉQUENTIELLE

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
1 INTERPRÉTATION DES SÉQUENCES			
1.1 A trouvé les séquences logiques à appliquer à l'afficheur numérique.	☐	☐	0 ou 20
2 REPRÉSENTATION D'UN GRAPHIQUE SÉQUENTIEL			
2.1 A représenté un graphique conforme.	☐	☐	0 ou 10
3 CHOIX APPROPRIÉ DES PORTES LOGIQUES			
3.1 A choisi les portes en fonction des séquences.	☐	☐	0 ou 30
4 RACCORDEMENT DES HORLOGES ET DES PORTES AU CIRCUIT DE BASE			
4.1 A raccordé les portes logiques sur les bonnes sorties d'horloge.	☐	☐	0 ou 10
4.2 A raccordé les horloges sur le circuit de base.	☐	☐	0 ou 10
5 VÉRIFICATION DES SÉQUENCES LOGIQUES			
5.1 A effectué des tests à l'aide d'instruments de mesure :	☐	☐	0 ou 10
– a vérifié les séquences à l'aide du voltmètre et inscrit les résultats sur la fiche de travail.			
5.2 A raccordé la remise à zéro du système :			
– a vérifié l'ordre des séquences.	☐	☐	0 ou 10
Seuil de réussite de la deuxième partie : 80 points sur une possibilité de 100			Résultat total : / 100

Remarques : _____

Mécanique de machines à coudre industrielles
(DEP 5209)

LOGIQUE SÉQUENTIELLE (342304)

FICHE DE TRAVAIL 1
Version A

Épreuve A

NOM DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____
ÉCOLE _____
DATE DE LA PASSATION DE L'ÉPREUVE _____
N° DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

VÉRIFICATION DES SÉQUENCES

Q 1	_____
Q 2	_____
CK 1	_____
CK 2	_____
Q' 1	_____
Q' 2	_____

Observations : _____

*Espace réservé
à l'examinatrice ou à
l'examineur*

Reporter les résultats
sur la fiche d'évaluation : 5.1

OUI NON

☐☐

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 342246

N° ET TITRE DU MODULE : 13 - CIRCUITS PNEUMATIQUES

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS

FICHE D'ÉVALUATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 13 - CIRCUITS PNEUMATIQUES

CODE DU MODULE : 342246

COMPORTEMENT ATTENDU : Monter des circuits pneumatiques

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Interpréter les schémas ou les plans.	30	10	● Compilation correcte de toutes les données.	P
Calculer les principaux paramètres d'un circuit.	20	10	● Calculs des principaux paramètres du circuit.	C
Sélectionner les composants, raccords et conduits.	5	10	● Sélection des composants, raccords et conduits.	P
Concevoir des schémas.	10	10	● Exécution de schémas.	P
Appliquer les règles de santé et de sécurité du travail.	—	5	● Application des règles de santé et sécurité du travail.	P
Monter des circuits pneumatiques.	20	30	● Montage d'un circuit pneumatique.	P
Mesurer les paramètres de fonctionnement.	5	10	● Exécution du graphique séquentiel.	P
Réparer des composants.	—	—		
Effectuer des essais.	5	10	● Mise à l'essai.	P
Apporter les correctifs nécessaires.	5	5	● Correction du montage.	P

* P = Épreuve pratique
FP9909

C = Épreuve de connaissances pratiques

Module 13

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 13 - CIRCUITS PNEUMATIQUES

CODE DU MODULE : 342246

COMPORTEMENT ATTENDU : Monter des circuits pneumatiques

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Interpréter les schémas ou les plans.	PT	1 Compilation correcte de toutes les données.	10	1.1 A compilé les données nécessaires au projet de modification.	10
Sélectionner les composants, raccords et conduits.	PT	2 Sélection des composants, raccords et conduits.	10	2.1 A sélectionné les composants, raccords et conduits.	10
Concevoir des schémas.	PT	3 Exécution de schémas.	10	3.1 A exécuté correctement le schéma.	10
Appliquer les règles de santé et de sécurité du travail.	PT	4 Application des règles de santé et de sécurité du travail.	5	4.1 A appliqué les règles de santé et de sécurité du travail.	5
Monter des circuits pneumatiques.	PS/PT	5 Montage d'un circuit pneumatique.	30	5.1 A monté correctement le circuit pneumatique.	10
				5.2 A raccordé correctement tous les éléments.	20
Mesurer les paramètres de fonctionnement.	PS/PT	6 Exécution du graphique séquentiel.	10	6.1 A exécuté le graphique séquentiel du montage.	10
Effectuer des essais.	PT	7 Mise à l'essai.	10	7.1 A effectué correctement la mise à l'essai.	10
Apporter les correctifs nécessaires.	PT	8 Correction du montage.	5	8.1 A apporté les correctifs nécessaires.	5

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909

Module 13

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

2 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 13 - CIRCUITS PNEUMATIQUES

CODE DU MODULE : 342246

COMPORTEMENT ATTENDU : Monter des circuits pneumatiques

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Calculer les principaux paramètres d'un circuit.	PT	9 Calculs des principaux paramètres d'un circuit.	10	9.1 Calcul de la consommation d'une installation pneumatique.	5
				9.2 Calcul de la force d'un vérin.	5

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE DE CONNAISSANCES PRATIQUES

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 13 - CIRCUITS PNEUMATIQUES

CODE DU MODULE : 342246

COMPORTEMENT ATTENDU : Monter des circuits pneumatiques

Objets d'évaluation	Thèmes de connaissances	Pond. %	Éléments de connaissances	Pond. %	N ^{bre} de Q.
Calculer les principaux paramètres d'un circuit.	1 Calculs des principaux paramètres d'un circuit.	10	1.1 Consommation d'une installation pneumatique.	5	1
			1.2 Calcul de la force d'un vérin.	5	1



FICHE D'ÉVALUATION

**Mécanique de machines à coudre
industrielles**

5209

13 - Circuits pneumatiques

342-246

SCÉNARIO DE L'ÉPREUVE

1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à monter des circuits pneumatiques.

La candidate ou le candidat devra respecter les étapes de déroulement de l'épreuve et faire évaluer son travail en cours d'exécution.

L'épreuve se déroule en deux parties : la première partie consiste en l'installation d'un circuit pneumatique sur un panneau de laboratoire pneumatique.

La deuxième partie consiste à résoudre des problèmes relatifs aux lois physiques de la pneumatique.

Cette épreuve, ainsi conçue, peut se donner en une ou deux étapes.

L'épreuve peut être passée par un maximum de quatre candidates ou candidats à la fois pour la première partie, et par l'ensemble pour la seconde partie.

2 DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

Pour démontrer sa compétence, la candidate ou le candidat doit compiler des renseignements en vue de modifier une machine à coudre industrielle à l'aide d'un système pneumatique.

Elle ou il doit ensuite exécuter le schéma pneumatique de l'ensemble et produire un graphique séquentiel des opérations.

Elle ou il effectue le montage sur le panneau afin de vérifier son fonctionnement.

Le montage ainsi réalisé doit correspondre aux séquences automatiques d'une machine à coudre automatique programmable dont les caractéristiques sont les suivantes :

- le pied doit être levé à l'arrêt de la machine;
- sous l'action d'une commande, le pied de la machine doit se baisser, la machine doit exécuter plusieurs points d'arrêt, une longueur de couture déterminée, d'autres points d'arrêt; finalement, le pied doit lever à nouveau.

3 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

3.1 Étapes de déroulement

Consignes de départ

- Expliquer à la candidate ou au candidat comment se déroulera l'épreuve.
- Attribuer à chaque candidate et à chaque candidat :
 - tous les éléments pneumatiques nécessaires;
 - un panneau de montage pneumatique.

Première partie de l'épreuve

- La candidate ou le candidat recueille les données relatives au projet de modification d'une machine à coudre industrielle.
- Elle ou il exécute le schéma d'installation pneumatique nécessaire à la modification.

À ce stade, la candidate ou le candidat doit faire approuver son projet avant de poursuivre.

- Elle ou il exécute le montage pneumatique sur le tableau de laboratoire pneumatique, puis représente le graphique séquentiel de l'ensemble.
- Elle ou il procède aux essais en effectuant les différents réglages.
- La fiche d'évaluation peut être remplie à ce moment, pour la première partie.

Note : L'examinatrice ou l'examineur devra surveiller le respect des mesures de sécurité pendant toute la durée de l'épreuve; aucun manquement n'est toléré; l'arrêt de l'épreuve devra être appliqué immédiatement, s'il y a manquement.

Deuxième partie de l'épreuve

- Les candidates et les candidats répondent au questionnaire.
- Noter le résultat sur la fiche d'évaluation.
- La fiche d'évaluation peut être remplie à ce moment.

3.2 Réussite de l'épreuve

- Pour réussir l'épreuve, la candidate ou le candidat doit obtenir 80 points sur 90 pour la première partie et 5 points sur 10 pour la deuxième partie.

3.3 Durée de l'épreuve

À titre indicatif, le temps alloué pour cette épreuve est de 3 heures et est réparti comme suit : 2 heures pour la première partie et 1 heure pour la deuxième partie.

FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

Titre du module : 13 - Circuits pneumatiques	Code du module : 342246
Nom de la candidate ou du candidat : _____	Code permanent : _____
Date de la passation de l'épreuve : _____	Résultat : RÉUSSITE ☐ ÉCHEC ☐
Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____	

PREMIÈRE PARTIE : MONTAGE					
OBSERVATION					RÉSULTAT
			OUI	NON	
1	COMPILATION CORRECTE DE TOUTES LES DONNÉES				
	1.1	A compilé les données nécessaires au projet de modification sur la fiche de travail.	☐	☐	0 ou 10
2	SÉLECTION DES COMPOSANTS, RACCORDS ET CONDUITS				
	2.1	A sélectionné correctement les composants, raccords et conduits.	☐	☐	0 ou 10
3	EXÉCUTION DE SCHÉMA				
	3.1	A exécuté correctement le schéma :			0 ou 10
		– a respecté les lignes;	☐	☐	
		– a respecté les symboles.	☐	☐	

OBSERVATION			RÉSULTAT
		OUI	NON
4	MONTAGE D'UN CIRCUIT PNEUMATIQUE		
4.1	A monté correctement le circuit pneumatique : - a utilisé les bons éléments : . distributeurs; ☐ ☐ . éléments de travail; ☐ ☐ . éléments logiques. ☐ ☐		0 ou 10
4.2	A raccordé correctement tous les éléments.	☐	☐
			0 ou 20
5	EXÉCUTION DU GRAPHIQUE SÉQUENTIEL		
5.1	A exécuté le graphique séquentiel du montage correctement.	☐	☐
			0 ou 10
6	MISE À L'ESSAI		
6.1	A effectué correctement la mise à l'essai.	☐	☐
			0 ou 10
7	CORRECTION DU MONTAGE		
7.1	A apporté les correctifs nécessaires : - a réglé correctement les temporisateurs; ☐ ☐ - a réglé correctement les réducteurs de débit. ☐ ☐		0 ou 5
8	APPLICATION DES RÈGLES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ DU TRAVAIL		
8.1	A appliqué les règles de santé et de sécurité du travail relatives à la pneumatique.	☐	☐
			0 ou 5
Seuil de réussite de la première partie : 80 points sur une possibilité de 90			Résultat total : / 90

Remarques : _____

DEUXIÈME PARTIE : CALCULS				
OBSERVATION				RÉSULTAT
		OUI	NON	
9	CALCULS DES PRINCIPAUX PARAMÈTRES D'UN CIRCUIT			
9.1	A estimé de façon réaliste la consommation de l'installation pneumatique.	☐	☐	0 ou 5
9.2	A estimé de façon réaliste la force d'un vérin de l'installation pneumatique.	☐	☐	0 ou 5
Seuil de réussite de la deuxième partie : 5 points sur une possibilité de 10				Résultat total : / 10

Remarques : _____

Mécanique de machines à coudre industrielles
(DEP 5209)

CIRCUITS PNEUMATIQUES (342246)

FICHE DE TRAVAIL 1
Version A

Épreuve A

NOM DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

ÉCOLE _____

DATE DE LA PASSATION DE L'ÉPREUVE _____

N° DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

QUESTIONNAIRE

**Quelle serait la consommation d'air de 10 machines équipées
d'une installation pneumatique semblable à celle que vous venez
d'installer ?**

Quelle serait la force d'un des vérins de votre installation ?

*Espace réservé
à l'examinatrice ou à
l'examineur*

Reporter les résultats
sur la fiche
d'évaluation : 9.1

OUI NON

☐☐

Reporter les résultats
sur la fiche
d'évaluation : 9.2

OUI NON

☐☐

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368432

N° ET TITRE DU MODULE : 14 - CONTRÔLE DE STOCKS

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

FICHE D'ÉVALUATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 14 - CONTRÔLE DE STOCKS

CODE DU MODULE : 368432

COMPORTEMENT ATTENDU : Contrôler des stocks

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Dresser l'inventaire des machines et de l'équipement.	15	20	Méthodes d'inventaire.	P
Déterminer les pièces susceptibles d'être remplacées.	20	10	Estimation des pièces susceptibles d'être remplacées.	P
Dresser l'inventaire des pièces et de l'équipement de remplacement.	20	15	Méthodes d'inventaire de pièces et d'équipement de remplacement.	P
Établir des fiches de contrôle des stocks.	20	15	Établissement de fiches de contrôle de stocks.	P
Établir la liste des fournisseurs.	15	10	Énumération exhaustive des fournisseurs.	P
Classer et ranger les pièces et l'équipement.	10	30	Classement et rangement des pièces et de l'équipement.	P

* P = Épreuve pratique
FP9909

C = Épreuve de connaissances pratiques

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 14 - CONTRÔLE DE STOCKS

CODE DU MODULE : 368432

COMPORTEMENT ATTENDU : Contrôler des stocks

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Dresser l'inventaire des machines et de l'équipement.	PS/PT	1 Méthodes d'inventaire.	20	1.1 A noté les éléments essentiels relatifs aux machines et à l'équipement. 1.2 A dénombré de façon exacte les machines et l'équipement.	10 10
Déterminer les pièces susceptibles d'être remplacées.	PT	2 Estimation des pièces susceptibles d'être remplacées.	10	2.1 A estimé de façon réaliste les pièces susceptibles d'être remplacées.	10
Dresser l'inventaire des pièces et de l'équipement de remplacement.	PS/PT	3 Méthodes d'inventaire de pièces et d'équipement de remplacement.	15	3.1 A estimé de façon réaliste la quantité de pièces nécessaires à garder en stock. 3.2 A produit une liste de pièces et d'équipement de remplacement.	10 5
Établir des fiches de contrôle de stocks.	PT	4 Établissement de fiches de contrôle de stocks.	15	4.1 A produit des fiches de contrôle de stock. 4.2 A indiqué les bons numéros de code pour chaque pièce de machine et d'équipement.	10 5
Établir la liste des fournisseurs.	PT	5 Énumération exhaustive des fournisseurs.	10	5.1 A dressé une liste des fournisseurs des pièces stockées.	10

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

2 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 14 - CONTRÔLE DE STOCKS

CODE DU MODULE : 368432

COMPORTEMENT ATTENDU : Contrôler des stocks

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Classer et ranger les pièces et l'équipement.	PT	6 Classement et rangement des pièces et de l'équipement.	30	6.1 A rangé correctement les pièces et l'équipement.	15
				6.2 A classé correctement les pièces et l'équipement.	15

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)

FP9909

Module 14



FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

14 - Contrôle de stocks

368-432

SCÉNARIO DE L'ÉPREUVE

1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à contrôler des stocks. Elle peut être passée par un maximum de 5 candidates ou candidats à la fois.

La candidate ou le candidat devra respecter les étapes de déroulement de l'épreuve et faire évaluer son travail en cours d'exécution.

2 DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

Pour démontrer sa compétence, la candidate ou le candidat devra dresser un inventaire de la machinerie et de l'équipement qui sera marqué par des étiquettes de couleurs diverses.

Après cet inventaire, elle ou il devra déterminer les pièces et l'équipement à garder en stock en tenant compte du contexte, de la saison, de la production à venir et d'une façon raisonnable, des quantités et des coûts d'un tel inventaire.

Elle ou il devra par la suite établir des fiches de contrôle de stocks, établir la liste des fournisseurs de l'équipement et des pièces en inventaire, puis ranger et classer les pièces et l'équipement.

3 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

3.1 Étapes de déroulement

Consignes de départ

- Expliquer à la candidate ou au candidat comment se déroulera l'épreuve.
- Assigner à la candidate ou au candidat une série de machines et d'équipement divers :

Machines :

- à points noués;
- à points de surjet;
- à points de chaîne;
- automatiques;

Équipement :

- un fer à vapeur;
- une presse à vapeur;
- un compresseur;
- etc.

- Attribuer à chaque candidate et chaque candidat un "cardex" et un paquet de fiches suffisant pour son inventaire, ainsi qu'une nomenclature complète des pièces des machines et de l'équipement.

Pendant la passation de l'épreuve

- La candidate ou le candidat repère les machines et l'équipement qui lui ont été attribués.

Elle ou il dresse l'inventaire des machines et de l'équipement en tenant compte :

- de la marque;
- du modèle;
- du type;
- du numéro de série.

- Observer la candidate ou le candidat durant cette étape et noter sur la fiche d'évaluation.
- La candidate ou le candidat détermine les pièces susceptibles d'être remplacées en tenant compte, de façon réaliste, des quantités en rapport avec les coûts et le produit et dresse une liste raisonnable de pièces et d'équipement.
- Noter sur la fiche d'évaluation.
- La candidate ou le candidat produit des fiches de contrôle de stocks en indiquant :
 - le type de machine;
 - le modèle de machine;
 - le nom du fabricant;
 - le nom du représentant régional;
 - la quantité requise en fonction du nombre de machines ou des périodes de remplacement.
- Noter sur la fiche d'évaluation.
- La candidate ou le candidat dresse ensuite une liste des fournisseurs de pièces et d'équipement pour l'inventaire.
- Noter sur la fiche d'évaluation.

- La candidate ou le candidat range et classe les pièces et l'équipement dans les tiroirs et les armoires prévus à cette fin.
- Remplir la fiche d'évaluation.

3.2 Réussite de l'épreuve

Pour réussir l'épreuve, la candidate ou le candidat doit obtenir au moins 80 points.

3.3 Durée de l'épreuve

À titre indicatif, le temps requis pour cette épreuve est d'environ 2 heures.

FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

Titre du module : 14 - Contrôle de stocks		Code du module : 368432	
Nom de la candidate ou du candidat : _____		Code permanent : _____	
Date de la passation de l'épreuve : _____		Résultat : RÉUSSITE	ÉCHEC
		☐	☐
Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____			

OBSERVATION			RÉSULTAT
		OUI	NON
1	MÉTHODES D'INVENTAIRE		
1.1	A noté les éléments essentiels relatifs aux machines et à l'équipement : - chaque modèle; - chaque marque; - chaque numéro de série; - chaque fabricant.	☐	☐
			0 ou 10
1.2	A dénombré de façon exacte les machines et l'équipement.	☐	☐
			0 ou 10
2	ESTIMATION DES PIÈCES SUSCEPTIBLES D'ÊTRE REMPLACÉES		
2.1	A estimé de façon réaliste les pièces susceptibles d'être remplacées.	☐	☐
			0 ou 10

OBSERVATION				RÉSULTAT
		OUI	NON	
3	MÉTHODE D'INVENTAIRE DE PIÈCES ET D'ÉQUIPEMENT DE REMPLACEMENT			
3.1	A estimé de façon réaliste la quantité de pièces à garder en stock.	☐	☐	0 ou 10
3.2	A produit une liste de pièces et d'équipements de remplacement.	☐	☐	0 ou 5
4	ÉTABLISSEMENT DE FICHES DE CONTRÔLE DE STOCKS			
4.1	A produit des fiches de contrôle de stock.	☐	☐	0 ou 10
4.2	A indiqué les bons numéros de code pour chaque pièce de machine et d'équipement.	☐	☐	0 ou 5
5	ÉNUMÉRATION EXHAUSTIVE DES FOURNISSEURS			
5.1	A dressé une liste des fournisseurs des pièces stockées.	☐	☐	0 ou 10
6	CLASSEMENT ET RANGEMENT DES PIÈCES ET DE L'ÉQUIPEMENT			
6.1	A rangé correctement les pièces et l'équipement.	☐	☐	0 ou 15
6.2	A classé correctement les pièces et l'équipement.	☐	☐	0 ou 15
Seuil de réussite : 80 points sur une possibilité de 100				Résultat total : / 100

Remarques : _____

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368444

N° ET TITRE DU MODULE : 15 - INSTALLATION DE COMPOSANTS ET D'ACCESSOIRES

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

FICHE D'ÉVALUATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 15 - INSTALLATION DE COMPOSANTS ET D'ACCESSOIRES

CODE DU MODULE : 368444

COMPORTEMENT ATTENDU : Installer des composants et des accessoires

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Déterminer les caractéristiques des types de vêtements.	10	10	Analyse du type de vêtement.	P
Sélectionner les composants selon le type de fibre et de vêtement.	10	15	Sélection des composants.	P
Sélectionner les accessoires selon le type d'assemblage des tissus.	10	15	Sélection des accessoires.	P
Installer les composants et les accessoires choisis.	55	50	Installation de composants et d'accessoires.	P
Procéder aux essais.	10	10	Mise à l'essai.	P
Nettoyer l'aire de travail, les outils et l'équipement, et ranger.	5	—	Rangement et nettoyage du poste de travail.	

* P = Épreuve pratique
FP9909

C = Épreuve de connaissances pratiques

Module 15

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 15 - INSTALLATION DE COMPOSANTS ET D'ACCESSOIRES

CODE DU MODULE : 368444

COMPORTEMENT ATTENDU : Installer des composants et des accessoires

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Déterminer les caractéristiques des types de vêtements.	PT	1 Analyse du type de vêtement.	10	1.1 A indiqué sur la fiche de travail le résultat de ses observations.	10
Sélectionner les composants selon le type de fibre et de vêtement.	PT	2 Sélection des composants.	15	2.1 A sélectionné les éléments d'entraînement.	5
				2.2 A sélectionné les autres composants.	10
Sélectionner les accessoires selon le type d'assemblage des tissus.	PT	3 Sélection des accessoires.	15	3.1 A sélectionné le ou les accessoires.	15
Installer les composants et les accessoires choisis.	PS/PT	4 Installation de composants et d'accessoires.	50	4.1 A installé les éléments d'entraînement.	10
				4.2 A installé le ou les accessoires.	20
				4.3 A installé les autres composants.	20
Procéder aux essais.	PS/PT	5 Mise à l'essai.	10	5.1 A effectué les réglages requis pour les composants et les accessoires.	10

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)



FICHE D'ÉVALUATION

**Mécanique de machines à coudre
industrielles**

5209

**15 - Installation de composants
et d'accessoires**

368-444

SCÉNARIO DE L'ÉPREUVE

1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à installer des composants et des accessoires. Elle peut être passée par un maximum de 5 candidates ou candidats à la fois.

La candidate ou le candidat devra respecter les étapes de déroulement de l'épreuve et faire évaluer son travail en cours d'exécution.

2 DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

La tâche de la candidate ou du candidat consiste à installer des composants et des accessoires sur une machine à coudre, en vue de faciliter, simplifier ou accélérer une opération.

Il est possible de choisir une opération parmi celles-ci :

- installation d'un accessoire pour ganses et rouleaux de traction (*puller*), sur une machine à points de recouvrement inférieur;
- installation d'un bordeur (*binder*) et d'un dévidoir sur une machine à points de chaîne ou à points noués;
- installation d'un fronceur sur une machine à points de surjet à cinq fils;
- etc.

Pour démontrer sa compétence, la candidate ou le candidat devra analyser le genre d'opération qui lui sera demandé, analyser le type de vêtement et de fibre composant le vêtement et noter ses observations sur la fiche de travail.

Elle ou il devra ensuite sélectionner les éléments d'entraînement, le ou les accessoires et les divers composants reliés aux accessoires.

Elle ou il devra ensuite procéder à l'installation des composants et des accessoires et effectuer les réglages requis.

3 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

3.1 Étapes de déroulement

Consignes de départ

Avant l'épreuve

- Expliquer à la candidate ou au candidat comment se déroulera l'épreuve.
- Assigner à la candidate ou au candidat une machine à coudre fonctionnelle, adéquate pour le travail attendu, ainsi que l'outillage requis.
- S'assurer que l'on possède un lot suffisant d'accessoires et de composants de diverses sortes (la candidate ou le candidat aura à choisir parmi le lot).
- Prévoir des rouleaux de fils et des aiguilles de diverses catégories (la candidate ou le candidat aura à choisir parmi les diverses catégories de fils et d'aiguilles).
- Prévoir la quincaillerie nécessaire aux diverses installations.
- Prévoir des fiches de travail pour chaque candidate et chaque candidat.

Pendant la passation de l'épreuve

- Corriger la fiche de travail de la candidate ou du candidat et évaluer ses observations.
- Observer la candidate ou le candidat pendant qu'elle ou il sélectionne les éléments d'entraînement et les composants.
- Noter sur la fiche d'évaluation.
- La candidate ou le candidat installe les composants et les accessoires.
- Observer la candidate ou le candidat durant ces étapes et noter sur la fiche d'évaluation.
- La candidate ou le candidat effectue le ou les réglages requis pour l'opération demandée.
- Observer la candidate ou le candidat pendant cette étape et remplir la fiche d'évaluation.

3.2 Réussite de l'épreuve

Pour réussir l'épreuve, la candidate ou le candidat doit obtenir au moins 85 points.

NOTE : une vis non serrée entraîne une perte de 15 points (cet élément est ajouté pour des raisons liées à la sécurité et au coût que représenterait un bris d'équipement).

3.3 Durée de l'épreuve

À titre indicatif, le temps requis pour cette épreuve est d'environ 2 heures.

FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

Titre du module : 15 - Installation de composants
et d'accessoires

Code du module : 368444

Nom de la candidate

ou du candidat : _____ **Code permanent :** _____

Date de la passation de l'épreuve : _____ **Résultat :** RÉUSSITE ÉCHEC

☐ ☐

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

OBSERVATION				RÉSULTAT
		OUI	NON	
1	ANALYSE DU TYPE DE VÊTEMENT			
1.1	A indiqué sur la fiche de travail le résultat de ses observations :			
	- a indiqué le genre de fibre utilisée;	☐	☐	
	- a indiqué la grosseur et le type d'aiguille à utiliser;	☐	☐	
	- a indiqué le genre de fil à employer.	☐	☐	0 ou 10
2	SÉLECTION DES COMPOSANTS			
2.1	A sélectionné les éléments d'entraînement :			0 ou 5
	- a sélectionné la bonne plaque;	☐	☐	
	- a sélectionné la ou les bonnes griffes d'entraînement;	☐	☐	
	- a sélectionné le bon type de pied.	☐	☐	

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
2.2 A sélectionné les autres composants : - rouleaux tracteurs; - rouleaux d'insertion; - fronceur; - etc.	☐	☐	0 ou 10
3 SÉLECTION DES ACCESSOIRES 3.1 A sélectionné le ou les accessoires : - a sélectionné le bon type d'accessoire; - a sélectionné un accessoire de largeur conforme aux directives.			0 ou 15
4 INSTALLATION DE COMPOSANTS ET D'ACCESSOIRES 4.1 A installé les éléments d'entraînement : - a installé correctement les griffes d'entraînement; - a installé correctement la plaque et le pied.			0 ou 10
4.2 A installé l'accessoire ou les accessoires : - a aligné l'accessoire avec l'aiguille et le pied presseur; - a donné l'angle désiré.			0 ou 20
4.3 A installé les autres composants : - des rouleaux tracteurs (<i>puller</i>) ou - des rouleaux d'insertion (<i>metering device</i>) ou - des dévidoirs de bandes ou d'élastique.			0 ou 20

OBSERVATION			RÉSULTAT
		OUI	NON
5	MISE À L'ESSAI		
			0 ou 10
5.1	A effectué les réglages requis pour les composants et les accessoires :		
	– a réglé les tensions de fil;	☐	☐
	– a réglé la pression du pied;	☐	☐
	– a réglé, lorsque requis, les accessoires et les composants.	☐	☐
Seuil de réussite : 85 points sur une possibilité de 100			Résultat total : / 100

Remarques : _____

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368455

N° ET TITRE DU MODULE : 16 - ENTRETIEN ET AJUSTEMENT D'ÉQUIPEMENT

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

FICHE D'ÉVALUATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 16 - ENTRETIEN ET AJUSTEMENT D'ÉQUIPEMENT

CODE DU MODULE : 368455

COMPORTEMENT ATTENDU : Entretenir et ajuster l'équipement

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Prendre connaissance du travail à effectuer.	5	—	Interprétation correcte du travail à effectuer.	P
Interpréter les plans, les devis et les cahiers de charges.	5	5	Interprétation correcte des plans, devis et cahiers de charges.	P
Entretenir un compresseur.	30	—	Entretien d'un compresseur.	P
Entretenir l'équipement de pressage.	60	90	Entretien de l'équipement de pressage.	P
Produire des fiches d'entretien de l'équipement.	—	5	Production de fiches d'entretien.	P

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 16 - ENTRETIEN ET AJUSTEMENT D'ÉQUIPEMENT

CODE DU MODULE : 368455

COMPORTEMENT ATTENDU : Entretenir et ajuster l'équipement

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Interpréter les plans, les devis et les cahiers de charges.	PS	1 Interprétation des plans, devis et cahiers de charges.	5	1.1 A repéré dans la documentation technique les spécifications du fabricant.	5
Entretenir l'équipement de pressage.	PS/PT	2 Nettoyage de l'équipement de pressage.	15	2.1 A adopté les mesures de sécurité appropriées.	5
				2.2 A nettoyé une presse à vapeur.	10
	PS/PT	3 Graissage et lubrification d'une presse à vapeur.	15	3.1 A graissé et lubrifié une presse à vapeur.	15
	PS/PT	4 Réglage d'une presse à vapeur.	60	4.1 A purgé une presse à vapeur.	5
				4.2 A aligné les plateaux.	10
				4.3 A réglé l'amortisseur de plateau supérieur.	10
				4.4 A réglé la vitesse de descente de plateau.	10
				4.5 A réglé le débit de vapeur.	5

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

2 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 16 - ENTRETIEN ET AJUSTEMENT D'ÉQUIPEMENT

CODE DU MODULE : 368455

COMPORTEMENT ATTENDU : Entretenir et ajuster l'équipement

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Produire des fiches d'entretien de l'équipement.	PT	5 Production de fiches d'entretien.	5	4.6 A réglé la durée d'émission de vapeur.	10
				4.7 A procédé à la mise à l'essai d'une presse à vapeur.	10
				5.1 A produit une fiche d'entretien.	5

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)



FICHE D'ÉVALUATION

**Mécanique de machines à coudre
industrielles**

5209

**16 - ENTRETIEN ET AJUSTEMENT
D'ÉQUIPEMENT**

368-455

20 - RÉPARATION D'ÉQUIPEMENT

368-484

SCÉNARIO DE L'ÉPREUVE

1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à entretenir et réparer de l'équipement.

La candidate ou le candidat devra respecter les étapes de déroulement de l'épreuve et faire évaluer son travail en cours d'exécution.

L'épreuve peut être passée par un maximum de quatre candidates ou candidats à la fois.

2 DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

Pour démontrer sa compétence, la candidate ou le candidat doit effectuer un entretien préventif et réparer une presse à vapeur.

Cette épreuve peut se dérouler en deux parties. La première partie consiste dans l'entretien d'équipement et la deuxième dans la réparation.

L'amortissement de fin de course du plateau supérieur des presses doit être déréglé et laisser paraître une coulisse d'huile sous l'axe du bras de commande.

Un dérèglement de la commande du vacuum doit aussi être provoqué.

3 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

3.1 Étapes de déroulement

Consignes de départ

- Expliquer à la candidate ou au candidat comment se déroulera l'épreuve.
- Remettre à chaque candidate et à chaque candidat la documentation relative aux presses.
- Fournir les produits nécessaires à l'entretien (Varsol, nettoyant, huile, graisse, etc.).
- Fournir l'outillage nécessaire à l'entretien et à la réparation d'une presse.

- Fournir les fiches d'entretien périodique, à moins que la candidate ou le candidat ne les remplisse.
- La candidate ou le candidat prend connaissance des directives concernant l'entretien préventif dans la documentation fournie.

Noter sur la fiche d'évaluation (1^{re} partie).

- Elle ou il adopte les mesures de sécurité en fermant les circuits d'air et de vapeur et s'assure de l'étanchéité des valves après avoir effectué une purge.

Noter sur la fiche d'évaluation (2^e partie).

- La candidate ou le candidat nettoie la presse selon la technique enseignée.

Noter sur la fiche d'évaluation (1^{re} partie).

- Elle ou il effectue le graissage et la lubrification de la presse selon la technique enseignée, avec les bons produits.

Noter sur la fiche d'évaluation (1^{re} partie).

- Elle ou il rétablit les circuits d'air et de vapeur selon la technique enseignée et vérifie l'alignement des plateaux.

Noter sur la fiche d'évaluation (1^{re} partie).

- Elle ou il effectue un test au cours de l'alignement des plateaux et recherche un problème touchant le système d'amortissement de fin de course (*shock absorber*) ainsi que la commande de vacuum.

Noter sur la fiche d'évaluation (2^e partie).

- La candidate ou le candidat dépose le système d'amortissement (*shock absorber*) ainsi que la commande du vacuum, effectue les réparations ou les remplacements selon la technique enseignée.

Noter sur la fiche d'évaluation (2^e partie).

- Elle ou il règle les différents systèmes et procède à la mise à l'essai.

Noter sur la fiche d'évaluation (1^{re} et 2^e parties).

- Elle ou il produit une fiche relativement à l'entretien préventif de la presse.

Remplir la fiche d'évaluation (1^{re} partie).

3.2 Réussite de l'épreuve

Pour réussir l'épreuve, la candidate ou le candidat doit obtenir au moins 80 points.

3.3 Durée de l'épreuve

À titre indicatif, la durée totale de cette épreuve est d'environ 4 heures, soit 2 heures pour la première partie et 2 heures pour la deuxième partie.

FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

Nom de la candidate
ou du candidat : _____

Code permanent : _____

Titre du module : 16 - Entretien et ajustement
d'équipement

Code du module : 368455

Date de la passation de l'épreuve : _____ Résultat : RÉUSSITE ☐ ÉCHEC ☐

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

Titre du module : 20 - Réparation d'équipement

Code du module : 368484

Date de la passation de l'épreuve : _____ Résultat : RÉUSSITE ☐ ÉCHEC ☐

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

PREMIÈRE PARTIE : ENTRETIEN ET AJUSTEMENT D'ÉQUIPEMENT 2 heures

OBSERVATION			RÉSULTAT
		OUI NON	
1	INTERPRÉTATION DES PLANS, DEVIS ET CAHIERS DE CHARGES		
1.1	A repéré dans la documentation technique les spécifications du fabricant.	☐ ☐	0 ou 5

OBSERVATION				RÉSULTAT
		OUI	NON	
2	NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT DE PRESSAGE			
2.1	A adopté les mesures de sécurité appropriées :			0 ou 5
	– a fermé les circuits de vapeur et d'air avant d'effectuer le nettoyage et la vérification de la presse;	☐	☐	
	– a vérifié l'étanchéité des valves.	☐	☐	
2.2	A nettoyé correctement une presse à vapeur.	☐	☐	0 ou 10
3	GRAISSAGE ET LUBRIFICATION D'UNE PRESSE À VAPEUR			
3.1	A graissé et lubrifié une presse à vapeur :			0 ou 15
	– a utilisé les bons lubrifiants;	☐	☐	
	– a utilisé la bonne technique.	☐	☐	
4	RÉGLAGE D'UNE PRESSE À VAPEUR			
4.1	A purgé correctement une presse à vapeur.	☐	☐	0 ou 5
4.2	A aligné correctement les plateaux.	☐	☐	0 ou 10
4.3	A réglé l'amortisseur de plateau supérieur :			
	– a équilibré la montée et la descente.	☐	☐	0 ou 10
4.4	A réglé la vitesse de descente du plateau.	☐	☐	0 ou 10
4.5	A réglé le débit de vapeur.	☐	☐	0 ou 5
4.6	A réglé la durée d'émission de vapeur.	☐	☐	0 ou 10
4.7	A procédé à la mise à l'essai d'une presse à vapeur.	☐	☐	0 ou 10

OBSERVATION			RÉSULTAT
		OUI	NON
5	PRODUCTION DE FICHES D'ENTRETIEN		
5.1	A produit une fiche d'entretien :		0 ou 5
	– a indiqué tous les points à vérifier;	☐	☐
	– a estimé correctement les périodes d'entretien des presses.	☐	☐
Seuil de réussite de la première partie : 80 points sur une possibilité de 100 Résultat total : / 100			
DEUXIÈME PARTIE : RÉPARATION D'ÉQUIPEMENT			
1	ANALYSE SYSTÉMATIQUE DES CAUSES POSSIBLES		
1.1	A détecté le ou les problèmes d'une presse à vapeur :		0 ou 10
	– a détecté un problème touchant la montée et la descente du plateau supérieur;	☐	☐
	– a détecté un problème touchant le vacuum.	☐	☐
2	DIAGNOSTIC RÉALISTE		
2.1	A posé un diagnostic vraisemblable relativement à la montée et à la descente du plateau supérieur.	☐	0 ou 10
2.2	A posé un diagnostic vraisemblable relativement au fonctionnement du vacuum.	☐	0 ou 10
3	REMPLACEMENT ET RÉGLAGE DU OU DES ÉLÉMENTS DÉFECTUEUX		
3.1	A appliqué la bonne technique de dépose du système d'amortissement du plateau de presse :		0 ou 10
	– a utilisé l'outillage approprié;	☐	☐
	– a employé la bonne méthode.	☐	☐

OBSERVATION			RÉSULTAT	
		OUI NON		
3.2	Application de la technique de dépose de la commande de vacuum : - a utilisé l'outillage approprié; - a employé la bonne méthode.	☐ ☐	☐ ☐	0 ou 10
3.3	Réparation ou remplacement des éléments défectueux : - a démonté l'amortisseur; - a remplacé le joint d'étanchéité; - a démonté le bloc de commande d'ouverture et de fermeture du vacuum; - a remplacé la rondelle d'étanchéité du bloc.	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐	0 ou 20
3.4	Application de la technique de repose des éléments : - a remonté correctement l'amortisseur du plateau supérieur; - a remonté correctement le bloc de commande d'ouverture et de fermeture du vacuum.	☐ ☐	☐ ☐	0 ou 10
3.5	Réglage des éléments : - a réglé correctement l'amortissement avant et arrière du plateau supérieur de la presse.	☐	☐	0 ou 10
4	MISE À L'ESSAI			
4.1	A effectué correctement les essais sur une presse à vapeur.			0 ou 10
Seuil de réussite de la deuxième partie : 80 points sur une possibilité de 100				Résultat total : / 100

Remarques : _____

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368462

N° ET TITRE DU MODULE : 17 - ENTRETIEN DE MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

FICHE D'ÉVALUATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 17 - ENTRETIEN DE MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES

CODE DU MODULE : 368462

COMPORTEMENT ATTENDU : Entretenir des machines à coudre industrielles

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Appliquer une méthode de nettoyage.	5	10	• Application d'une méthode de nettoyage appropriée.	P
Régler et nettoyer les parties motrices.	30	20	• Réglage et nettoyage des parties motrices.	P
Régler et nettoyer les dispositifs pneumatiques.	25	20	• Réglage et nettoyage des dispositifs pneumatiques.	P
Vérifier et nettoyer les dispositifs électriques et électroniques.	25	20	• Vérification et nettoyage des dispositifs électriques et électroniques.	P
Régler et nettoyer les accessoires.	10	20	• Réglage et nettoyage des accessoires.	P
Rédiger une fiche d'entretien.	5	10	• Rédaction d'une fiche d'entretien.	P

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 17 - ENTRETIEN DE MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES

CODE DU MODULE : 368462

COMPORTEMENT ATTENDU : Entretenir des machines à coudre industrielles

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Appliquer une méthode de nettoyage.	PT	1 Application d'une méthode de nettoyage appropriée.	10	1.1 A choisi les instruments de nettoyage appropriés. 1.2 A utilisé la technique de nettoyage appropriée.	5 5
Régler et nettoyer les parties motrices.	PS/PT	2 Réglage et nettoyage des parties motrices.	20	2.1 A utilisé la technique de démontage appropriée. 2.2 A nettoyé les parties motrices adéquatement. 2.3 A utilisé la technique de remontage appropriée. 2.4 A réglé les éléments des parties motrices selon les directives du fabricant.	5 5 5 5
Régler et nettoyer les dispositifs pneumatiques.	PT	3 Réglage et nettoyage des dispositifs pneumatiques.	20	3.1 A nettoyé les filtres. 3.2 A réglé adéquatement la pression de travail des éléments pneumatiques.	10 10
Vérifier et nettoyer les dispositifs	PS/PT	4 Vérification et nettoyage des	20	4.1 A procédé à la vérification et au nettoyage	10

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

2 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 17 - ENTRETIEN DE MACHINES À COUDRE INDUSTRIELLES

CODE DU MODULE : 368462

COMPORTEMENT ATTENDU : Entretenir des machines à coudre industrielles

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
électriques et électroniques.	PT	dispositifs électriques et électroniques.	20	des dispositifs électriques.	10
Régler et nettoyer des accessoires.		5 Réglage et nettoyage des accessoires.		4.2 A procédé à la vérification et au nettoyage des dispositifs électroniques.	7
				5.1 A procédé au démontage des accessoires.	5
	PT		10	5.2 A effectué correctement le nettoyage des accessoires.	8
Rédiger une fiche d'entretien.		6 Rédaction d'une fiche d'entretien.		5.3 A procédé correctement au remontage des accessoires.	10
				6.1 A rempli correctement la fiche d'entretien.	

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)



FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

17 - Entretien de machines à coudre industrielles

368-462

SCÉNARIO DE L'ÉPREUVE

1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à entretenir des machines à coudre industrielles.

La candidate ou le candidat devra respecter les étapes de déroulement de l'épreuve et faire évaluer son travail en cours d'exécution.

L'épreuve peut être passée par un maximum de six candidates ou candidats à la fois.

2 DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

Pour démontrer sa compétence, la candidate ou le candidat doit effectuer un entretien préventif sur une ou des machines à coudre industrielles.

La partie vidange d'huile a déjà été évaluée dans le module 5 intitulé «démontage et montage de machines à points de surjet».

3 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

3.1 Étapes de déroulement

Consignes de départ

- Expliquer à la candidate ou au candidat comment se déroulera l'épreuve.
- Remettre à chaque candidate et à chaque candidat la liste du travail à effectuer.
- Attribuer à chaque candidate ou chaque candidat une machine à coudre à points noués, à points de surjet ou à points de chaîne automatique.
- Fournir les produits nécessaires à l'entretien (Varsol, nettoyant, huile, graisse, etc.).
- Fournir l'outillage nécessaire à l'entretien de la machine.
- Fournir les fiches d'entretien périodique (à moins que la candidate ou le candidat ne les rédige).

- La candidate ou le candidat nettoie la tête de la machine selon la technique enseignée.

Noter sur la fiche d'évaluation.

- Elle ou il démonte le système d'embrayage qu'elle ou qu'il nettoie, remonte et ajuste ensuite.

Noter sur la fiche d'évaluation.

- La candidate ou le candidat nettoie le filtre à air et vérifie ou ajuste la pression de travail du système pneumatique.

Noter sur la fiche d'évaluation.

- Elle ou il procède à la vérification et au nettoyage des dispositifs électriques et électroniques de la machine et applique un produit anti-statique.

Noter sur la fiche d'évaluation.

- Elle ou il démonte les accessoires afin de les nettoyer, puis les remonte en les réglant.

Noter sur la fiche d'évaluation.

- Elle ou il complète le travail en remplissant ou en rédigeant la fiche d'entretien périodique.

Remplir la fiche d'évaluation.

3.2 Réussite de l'épreuve

- Pour réussir l'épreuve, la candidate ou le candidat doit obtenir au moins 80 points.

3.3 Durée de l'épreuve

À titre indicatif, la durée totale de cette épreuve est d'environ 2 heures.

FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

Titre du module : 17 - Entretien de machines
à coudre industrielles

Code du module : 368462

Nom de la candidate

ou du candidat : _____

Code permanent : _____

Date de la passation de l'épreuve : _____

Résultat : RÉUSSITE ÉCHEC

☐☐

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

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
1 APPLICATION D'UNE MÉTHODE DE NETTOYAGE APPROPRIÉE			
1.1 A choisi les instruments de nettoyage appropriés :			
- a tenu compte de la sécurité dans le choix des instruments de nettoyage.	☐	☐	0 ou 5
1.2 A utilisé la technique de nettoyage appropriée :			
- a nettoyé de façon correcte.	☐	☐	0 ou 5
2 RÉGLAGE ET NETTOYAGE DES PARTIES MOTRICES			
2.1 A utilisé la technique de démontage appropriée :			
- a utilisé les bons outils;	☐	☐	
- a démonté les éléments dans le bon ordre.	☐	☐	0 ou 5

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
2.2	A nettoyé les parties motrices adéquatement :		
- a utilisé les bons produits.	☐	☐	0 ou 5
2.3	A utilisé la technique de remontage appropriée :		
- a remonté les éléments dans le bon ordre.	☐	☐	0 ou 5
2.4	A réglé les éléments des parties motrices selon les directives du fabricant :		
- a réglé l'embrayage et le frein selon les spécifications.	☐	☐	0 ou 5
3	RÉGLAGE ET NETTOYAGE DES DISPOSITIFS PNEUMATIQUES		
3.1	A nettoyé les filtres :		
- a employé les bons produits;	☐	☐	
- a lubrifié le système.	☐	☐	0 ou 10
3.2	A réglé adéquatement la pression de travail des éléments pneumatiques selon les recommandations du fabricant.		0 ou 10
4	VÉRIFICATION ET NETTOYAGE DES DISPOSITIFS ÉLECTRIQUES ET ÉLECTRONIQUES		
4.1	A procédé à la vérification et au nettoyage des dispositifs électriques :		
- a vérifié les connexions électriques.	☐	☐	0 ou 10

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
4.2	A procédé à la vérification et au nettoyage des dispositifs électroniques :		
–	a vérifié et nettoyé les panneaux électroniques;	☐	☐
–	a utilisé un produit antistatique.	☐	☐
			0 ou 10
5 RÉGLAGE ET NETTOYAGE DES ACCESSOIRES			
5.1	A procédé au démontage des accessoires :		
–	a démonté les accessoires dans un ordre logique.	☐	☐
			0 ou 7
5.2	A effectué correctement le nettoyage des accessoires.		
			☐
			☐
			0 ou 5
5.3	A procédé correctement au remontage des accessoires :		
–	a remonté les accessoires dans un ordre logique.	☐	☐
			0 ou 8
6 RÉDACTION D'UNE FICHE D'ENTRETIEN			
6.1	A rempli correctement la fiche d'entretien.		
			☐
			☐
			0 ou 10
Seuil de réussite : 80 points sur une possibilité de 100			Résultat total : / 100

Remarques : _____

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 342304

N° ET TITRE DU MODULE : 18 - LOGIQUE SÉQUENTIELLE

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 18 - LOGIQUE SÉQUENTIELLE

CODE DU MODULE : 342304

COMPORTEMENT ATTENDU : Appliquer des notions de logique séquentielle

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Interpréter les séquences.	30	20	Interprétation des séquences.	P
Représenter un graphique séquentiel.	20	10	Représentation d'un graphique séquentiel.	P
Choisir les portes logiques.	20	30	Choix approprié des portes logiques.	P
Raccorder les portes logiques au circuit de base.	20	20	Raccordement des horloges et des portes au circuit.	P
Effectuer des tests sur le circuit logique.	10	20	Vérification des séquences logiques.	P

* P = Épreuve pratique
FP9909

C = Épreuve de connaissances pratiques

Module 18

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 18 - LOGIQUE SÉQUENTIELLE

CODE DU MODULE : 342304

COMPORTEMENT ATTENDU : Appliquer des notions de logique séquentielle

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Interpréter les séquences.	PS	1 Interprétation des séquences.	20	1.1 A déterminé les séquences logiques à appliquer à l'afficheur numérique.	20
Représenter un graphique séquentiel.	PT	2 Représentation d'un graphique séquentiel.	10	2.1 A représenté un graphique conforme.	10
Choisir les portes logiques.	PT	3 Choix approprié des portes logiques.	30	3.1 A choisi les portes en fonction des séquences.	30
Raccorder les portes logiques au circuit de base.	PS/PT	4 Raccordement des horloges et des portes au circuit de base.	20	4.1 A raccordé les portes logiques sur les bonnes sorties d'horloge.	10
				4.2 A raccordé les horloges sur le circuit de base.	10
Effectuer des tests sur le circuit logique.	PS/PT	5 Vérification des séquences logiques.	20	5.1 A effectué les tests à l'aide d'instruments de mesure.	10
				5.2 A branché le système de remise à zéro pour vérifier l'ordre des séquences.	10

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)



FICHE D'ÉVALUATION

**Mécanique de machines à coudre
industrielles**

5209

18 - Logique séquentielle

342-304

***La fiche d'évaluation du module 18
a été intégrée au module 12 - Électronique
appliquée (368-422)***

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368477

N° ET TITRE DU MODULE : 19 - VÉRIFICATION DU FONCTIONNEMENT DE MACHINES AUTOMATIQUES ET À COMMANDE NUMÉRIQUE

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

FICHE D'ÉVALUATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 19 - VÉRIFICATION DU FONCTIONNEMENT DE MACHINES AUTOMATIQUES ET À COMMANDE NUMÉRIQUE

CODE DU MODULE : 368477

COMPORTEMENT ATTENDU : Vérifier le fonctionnement de machines automatiques et à commande numérique

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Déterminer les caractéristiques des différents types de machines.	10	5	Énoncé des caractéristiques de différents types de machines automatiques.	P
Déterminer les composants servant d'interfaces entre la mécanique, l'électronique, la pneumatique et l'hydraulique.	20	15	Énoncé des composants servant d'interfaces dans différentes machines automatiques.	P
Déterminer les types d'automates.	20	15	Énoncé des divers types d'automates.	P
Utiliser des logiciels de diagnostic.	30	35	Utilisation d'un logiciel de diagnostic.	P
Appliquer une séquence de vérification des composants.	20	30	Application d'une séquence de vérification des composants.	P

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

CODE DU MODULE : 368477

N° ET TITRE DU MODULE : 19 - VÉRIFICATION DU FONCTIONNEMENT DE MACHINES AUTOMATIQUES ET À COMMANDE NUMÉRIQUE

COMPORTEMENT ATTENDU : Vérifier le fonctionnement de machines automatiques et à commande numérique

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Déterminer les caractéristiques des différents types de machines.	PT	1 Énoncé des caractéristiques de différents types de machines automatiques.	5	1.1 A reconnu avec exactitude les machines à programme fixe et celles à programme variable.	5
Déterminer les composants (électroniques, pneumatiques et hydrauliques) servant d'interfaces.	PT	2 Localisation des composants servant d'interfaces dans différentes machines automatiques.	15	2.1 A localisé exactement les entrées et sorties d'une machine automatique.	10
				2.2 A localisé exactement les canaux de communication.	5
Déterminer les types d'automates.	PT	3 Utilisation d'un clavier de contrôle.	15	3.1 A utilisé les commandes en mode manuel.	10
				3.2 A utilisé les commandes en mode automatique.	5
Utiliser des logiciels de diagnostic.	PS/PT	4 Utilisation d'un logiciel de diagnostic.	35	4.1 A utilisé correctement le logiciel.	20
				4.2 A interprété correctement le résultat.	15

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

2 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

CODE DU MODULE : 368477

N° ET TITRE DU MODULE : 19 - VÉRIFICATION DU FONCTIONNEMENT DE MACHINES AUTOMATIQUES ET À COMMANDE NUMÉRIQUE

COMPORTEMENT ATTENDU : Vérifier le fonctionnement de machines automatiques et à commande numérique

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Appliquer une séquence de vérification des composants.	PT	5 Application d'une séquence de vérification des composants.	30	5.1 A effectué une vérification minutieuse de chacun des composants.	15
				5.2 A appliqué une séquence de vérification méthodique.	15

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)

FP9909

Module 19



FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

19 - Vérification du fonctionnement de machines automatiques et à commande numérique

368-477

21- Réparation de machines à coudre automatiques et à commande numérique

368-494

SCÉNARIO DE L'ÉPREUVE

1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à vérifier le fonctionnement de machines automatiques et à commande numérique.

La candidate ou le candidat devra respecter les étapes de déroulement de l'épreuve et faire évaluer son travail en cours d'exécution.

L'épreuve peut être passée par un maximum de trois candidates ou candidats à la fois en même temps.

2 DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

Pour démontrer sa compétence, la candidate ou le candidat doit effectuer une vérification complète d'une machine à poches automatique programmable; on aura préalablement déréglé un mouvement mécanique et remplacé une commande électrique et une commande pneumatique par des commandes défectueuses.

La candidate ou le candidat doit, dans un premier temps, répondre aux questions de la fiche de travail, puis effectuer une vérification complète de la machine à l'aide du logiciel de diagnostic, interpréter le résultat de son analyse, l'indiquer sur la fiche de travail N° 2, puis vérifier et réparer ou remplacer certains composants (pneumatiques, électriques ou mécaniques).

La candidate ou le candidat doit ensuite programmer la machine pour une opération précise, puis effectuer une mise à l'essai.

3 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

3.1 Étapes de déroulement

Consignes de départ

- Expliquer à la candidate ou au candidat comment se déroulera l'épreuve.
- Assigner à la candidate ou au candidat une machine à poches automatique programmable (la machine peut être d'un autre type, ex. : machine à points d'arrêt, machine à assemblage à points de chaîne, surjeteuse, etc.)

- Prévoir le tissu et les fils nécessaires à la réalisation des opérations.
- Prévoir les pièces nécessaires à la réparation de la machine.
- Remettre à chaque candidate et à chaque candidat la documentation relative à la programmation ainsi que le livre de pièces de la machine, et l'outillage nécessaire à l'entretien et à la réparation de la machine.

Pendant la passation de l'épreuve

Première partie

Vérification du fonctionnement de machines automatiques et à commande numérique

- La candidate ou le candidat examine la machine et remplit la fiche de travail.

Noter sur la fiche d'évaluation au point 1.1.

- La candidate ou le candidat localise les canaux de communication et repère les entrées et les sorties.

Noter sur la fiche d'évaluation aux points 2.1 et 2.2.

- Elle ou il utilise les commandes en mode manuel.

Noter sur la fiche d'évaluation au point 3.1.

- Elle ou il utilise les commandes en mode automatique.

Noter sur la fiche d'évaluation au point 3.2.

- Elle ou il utilise correctement le logiciel de diagnostic.

Noter sur la fiche d'évaluation au point 4.1.

- La candidate ou le candidat interprète correctement le résultat et l'inscrit sur la fiche de travail n° 2.

Noter sur la fiche d'évaluation au point 4.2.

- Elle ou il effectue une vérification minutieuse de chaque composant dans une séquence méthodique.

Noter sur la fiche d'évaluation aux points 5.1 et 5.2.

Deuxième partie

Réparation de machines à coudre automatiques et à commande numérique

- La candidate ou le candidat détermine avec exactitude la nature du problème.

Noter sur la fiche d'évaluation au point 1.1.

- Elle ou il vérifie l'ordre logique des séquences.

Noter sur la fiche d'évaluation au point 2.1.

- Elle ou il vérifie correctement les séquences qui présentent des problèmes.

Noter sur la fiche d'évaluation au point 2.2.

- Elle ou il pose un diagnostic vraisemblable.

Noter sur la fiche d'évaluation au point 3.1.

- La candidate ou le candidat répare ou remplace les composants électriques défectueux.

Noter sur la fiche d'évaluation au point 4.1.

- Elle ou il répare ou remplace les composants pneumatiques défectueux.

Noter sur la fiche d'évaluation au point 4.2.

- Elle ou il répare les composants mécaniques défectueux.

Noter sur la fiche d'évaluation au point 4.3.

- Elle ou il programme la machine et effectue une mise à l'essai.

Noter sur la fiche d'évaluation au point 5.1.

3.2 Réussite de l'épreuve

Pour réussir l'épreuve, la candidate ou le candidat doit obtenir au moins 80 points pour chacune des deux parties de l'épreuve.

3.3 Durée de l'épreuve

À titre indicatif, le temps requis pour cette épreuve est d'environ 4 heures, soit environ 2 heures pour la première partie, et environ 2 heures pour la seconde.

FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

Nom de la candidate
ou du candidat : _____

Code permanent : _____

Titre du module : 19 - Vérification du fonctionnement de machines automatiques et à commande numérique

Code du module : 368477

Date de la passation de l'épreuve : _____ Résultat : RÉUSSITE ☐ ÉCHEC ☐

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

Titre du module : 21 - Réparation de machines à coudre automatiques et à commande numérique

Code du module : 368494

Date de la passation de l'épreuve : _____ Résultat : RÉUSSITE ☐ ÉCHEC ☐

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

PREMIÈRE PARTIE : VÉRIFICATION DU FONCTIONNEMENT DE MACHINES AUTOMATIQUES ET À COMMANDE NUMÉRIQUE : 2 HEURES

OBSERVATION				RÉSULTAT
		OUI	NON	
1	ÉNONCÉ DES CARACTÉRISTIQUES DE DIFFÉRENTS TYPES DE MACHINES AUTOMATIQUES			
1.1	A reconnu avec exactitude les machines à programme fixe et celles à programme variable, (fiche de travail).	☐	☐	0 ou 5

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
2 LOCALISATION DES COMPOSANTS SERVANT D'INTERFACES DANS DIFFÉRENTES MACHINES AUTOMATIQUES			
2.1 A localisé exactement les entrées et sorties d'une machine automatique (selon la machine).	☐	☐	0 ou 10
2.2 A localisé exactement les canaux de communication (selon la machine)	☐	☐	0 ou 5
3 UTILISATION D'UN CLAVIER DE CONTRÔLE			
3.1 A utilisé les commandes en mode manuel :			0 ou 15
– a suivi les étapes de façon sécuritaire;	☐	☐	
– a suivi le processus dans un ordre logique.	☐	☐	
3.2 A utilisé les commandes en mode automatique :			
– a suivi les étapes de façon sécuritaire.	☐	☐	0 ou 5
4 UTILISATION D'UN LOGICIEL DE DIAGNOSTIC			
4.1 A utilisé correctement le logiciel :			
– a entré les bonnes données.	☐	☐	0 ou 20
4.2 A interprété correctement le résultat :			
– a signalé les défauts de la machine sur la fiche de travail.	☐	☐	0 ou 15
5 APPLICATION D'UNE SÉQUENCE DE VÉRIFICATION DES COMPOSANTS			
5.1 A effectué une vérification minutieuse de chacun des composants :			0 ou 15
– a vérifié les commandes électriques;	☐	☐	
– a vérifié les commandes pneumatiques.	☐	☐	

OBSERVATION			RÉSULTAT
		OUI NON	
5.2	A appliqué une séquence de vérification méthodique : – a vérifié les éléments dans un ordre logique.	☐ ☐	0 ou 15
Seuil de réussite de la première partie : 80 points sur une possibilité de 100 Résultat total : / 100			
DEUXIÈME PARTIE : RÉPARATION DE MACHINES À COUDRE AUTOMATIQUES ET À COMMANDE NUMÉRIQUE : 2 HEURES			
1	DÉTERMINATION DE LA NATURE DU PROBLÈME		
1.1	A déterminé avec exactitude la nature du problème.	☐ ☐	0 ou 5
2	VÉRIFICATION DES SÉQUENCES QUI PRÉSENTENT UN PROBLÈME		
2.1	A vérifié l'ordre logique des séquences : – a utilisé le logiciel de diagnostic de façon conforme.	☐ ☐	0 ou 10
2.2	A vérifié correctement les séquences qui présentaient un problème.	☐ ☐	0 ou 15
3	ÉTABLISSEMENT DU DIAGNOSTIC		
3.1	A posé un diagnostic vraisemblable (selon le type de machine utilisée).	☐ ☐	0 ou 25
4	RÉPARATION D'UNE MACHINE		
4.1	A réparé ou remplacé les composants électriques défectueux : – a suivi les étapes de façon sécuritaire; – a utilisé correctement le multimètre.	☐ ☐ ☐ ☐	0 ou 10

OBSERVATION				RÉSULTAT
		OUI	NON	
4.2	A réparé ou remplacé les composants pneumatiques défectueux.	☐	☐	0 ou 10
4.3	A réparé les composants mécaniques défectueux :			
	– a réglé ou ajusté certaines pièces mécaniques.	☐	☐	0 ou 15
5	MISE À L'ESSAI			
5.1	A procédé aux essais d'une machine automatique et à commande numérique :			0 ou 10
	– a programmé la machine selon les spécifications;	☐	☐	
	– a suivi les étapes de façon sécuritaire;	☐	☐	
	– a suivi les étapes dans un ordre logique.	☐	☐	
Seuil de réussite de la deuxième partie : 80 points sur une possibilité de 100 Résultat total : / 100				

Remarques : _____

Mécanique de machines à coudre industrielles
(DEP 5209)

VÉRIFICATION DU FONCTIONNEMENT DE MACHINES
AUTOMATIQUES ET À COMMANDE NUMÉRIQUE (368477)

FICHE DE TRAVAIL 1
Version A

Épreuve A

NOM DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

ÉCOLE _____

DATE DE LA PASSATION DE L'ÉPREUVE _____

N° DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

Énoncé des caractéristiques des machines automatiques

Indiquer par un crochet s'il s'agit d'une machine à programme fixe ou à programme variable.

*Espace réservé
à l'examinatrice ou à
l'examineur*

Reporter les résultats
sur la fiche d'évaluation : 1.1

OUI NON
☐ ☐

Programmation

Variable Fixe

Machine à poches automatique Reece 1000

☐☐

Machine à boutonnière Reece S2

☐☐

Machine à boutons avec robot distributeur

☐☐

Machine à points d'arrêt Singer 269 W

☐☐

Robot surjeteur Union Spécial

☐☐

Machine à points d'arrêt Brother B A S 311 E

☐☐

Machine à boutonnière Reece 104

☐☐

Machine à boutons avec indexeur

☐☐

Mécanique de machines à coudre industrielles
(DEP 5209)

VÉRIFICATION DU FONCTIONNEMENT DE MACHINES
AUTOMATIQUES ET À COMMANDE NUMÉRIQUE (368477)

FICHE DE TRAVAIL 2
Version A

Épreuve A

NOM DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

ÉCOLE _____

DATE DE LA PASSATION DE L'ÉPREUVE _____

N° DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

Défectuosités relevées sur la machine :

Composants à l'origine du problème :

Remarques : _____

*Espace réservé
à l'examinatrice ou à
l'examineur*

Reporter les résultats
sur la fiche d'évaluation : 4.2

OUI

NON

☐☐

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368484

N° ET TITRE DU MODULE : 20 - RÉPARATION D'ÉQUIPEMENT

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 20 - RÉPARATION D'ÉQUIPEMENT

CODE DU MODULE : 368484

COMPORTEMENT ATTENDU : Réparer de l'équipement

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Prendre connaissance du problème ou des directives.	5	—	Collecte minutieuse des données.	P
Analyser le problème.	5	10	Analyse systématique des causes possibles.	P
Repérer la cause du problème.	20	20	Diagnostic réaliste.	P
Modifier, remplacer ou régler l'élément défectueux.	60	60	Remplacement et réglage du ou des éléments défectueux.	P
Procéder aux essais.	10	10	Mise à l'essai.	P
Nettoyer l'aire de travail, les outils, les instruments et l'équipement et ranger.	—	—	Nettoyage et rangement appropriés de l'aire de travail.	P

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 20 - RÉPARATION D'ÉQUIPEMENT

CODE DU MODULE : 368484

COMPORTEMENT ATTENDU : Réparer de l'équipement

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Analyser le problème.	PT	1 Analyse systématique des causes possibles.	10	1.1 A détecté le ou les problèmes de fonctionnement d'une presse à vapeur.	10
Repérer la cause du problème.	PS/PT	2 Diagnostic réaliste.	20	2.1 A posé un diagnostic vraisemblable relativement à la montée et à la descente du plateau supérieur.	10
				2.2 A posé un diagnostic vraisemblable relativement au fonctionnement du vacuum.	10
Modifier, remplacer ou régler l'élément défectueux.	PS/PT	3 Remplacement et réglage du ou des éléments défectueux.	60	3.1 A déposé correctement le système d'amortissement du plateau de presse.	10
				3.2 A déposé correctement la commande d'ouverture du vacuum.	10
				3.3 A réparé ou remplacé les éléments défectueux.	20
				3.4 A réinstallé les éléments.	10
				3.5 A réglé les éléments.	10

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

2 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 20 - RÉPARATION D'ÉQUIPEMENT

CODE DU MODULE : 368484

COMPORTEMENT ATTENDU : Réparer de l'équipement

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Procéder aux essais.	PS/PT	4 Mise à l'essai.	10	4.3 A effectué les essais sur une presse à vapeur.	10

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909

Module 20



FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

20 - Réparation d'équipement

368-484

*La fiche d'évaluation du module 20
a été intégrée au module 16 - Entretien et
ajustement d'équipement (368-455)*

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368494

N° ET TITRE DU MODULE : 21 - RÉPARATION DE MACHINES À COUDRE AUTOMATIQUES ET À COMMANDE NUMÉRIQUE

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 21 - RÉPARATION DE MACHINES À COUDRE AUTOMATIQUES ET À COMMANDE NUMÉRIQUE

CODE DU MODULE : 368494

COMPORTEMENT ATTENDU : Réparer des machines automatiques et à commande numérique

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Déterminer la nature du problème par l'observation des signes de défectuosité.	10	5	Détermination de la nature du problème.	P
Vérifier les séquences qui présentent un problème.	20	25	Vérification des séquences qui présentent des problèmes.	P
Établir un diagnostic.	20	25	Établissement d'un diagnostic.	P
Réparer les composants à l'origine du problème.	30	35	Réparation d'une machine.	P
Procéder aux essais.	20	10	Mise à l'essai.	P

* P = Épreuve pratique
FP9909

C = Épreuve de connaissances pratiques

Module 21

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 21 - RÉPARATION DE MACHINES À COUDRE AUTOMATIQUES ET À COMMANDE NUMÉRIQUE

CODE DU MODULE : 368494

COMPORTEMENT ATTENDU : Réparer des machines à coudre automatiques et à commande numérique

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Déterminer la nature du problème par l'observation des signes de défectuosité.	PS	1 Détermination de la nature du problème.	5	1.1 A déterminé avec exactitude la nature du problème.	5
Vérifier les séquences qui présentent un problème.	PT	2 Vérification des séquences qui présentent un problème.	25	2.1 A vérifié l'ordre logique des séquences.	10
				2.2 A vérifié correctement les séquences qui présentent des problèmes.	15
Établir un diagnostic.	PT	3 Établissement du diagnostic.	25	3.1 A posé un diagnostic vraisemblable.	25
Réparer les composants à l'origine du problème.	PT	4 Réparation d'une machine.	35	4.1 A réparé les composants électriques défectueux.	10
				4.2 A réparé les composants pneumatiques défectueux.	10
				4.3 A réparé les composants mécaniques défectueux.	15
Procéder aux essais.	PT	5 Mise à l'essai.	10	5.1 A procédé aux essais d'une machine automatique et à commande numérique.	10

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909

Module 21



FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

21 - Réparation de machines à coudre automatiques et à commande numérique

368-494

***La fiche d'évaluation du module 21
a été intégrée au module 19 - Vérification
du fonctionnement de machines automatiques et à
commande numérique (368-477)***

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368504

N° ET TITRE DU MODULE : 22 - MODIFICATION D'UNE MACHINE À COUDRE

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

FICHE D'ÉVALUATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 22 -MODIFICATION D'UNE MACHINE À COUDRE

CODE DU MODULE : 368504

COMPORTEMENT ATTENDU : Modifier une machine à coudre

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Recueillir les données nécessaires.	10	5	● Cueillette de toutes les données.	P
Déterminer les résultats visés.	10	5	● Évaluation des résultats visés.	P
Formuler un projet de modification.	10	20	● Formulation d'un projet.	P
Commander le matériel nécessaire.	10	5	● Commande du matériel.	P
Procéder aux modifications.	40	50	● Réalisation du projet.	P
Procéder aux essais.	10	10	● Mise à l'essai.	P
Apporter les correctifs nécessaires.	10	5	● Exécution minutieuse des correctifs.	P
Nettoyer l'aire de travail, les outils et l'équipement et ranger.	—			

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS – ÉPREUVE PRATIQUE

1/2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 22 – MODIFICATION D'UNE MACHINE À COUDRE

CODE DU MODULE : 368504

COMPORTEMENT ATTENDU : Modifier une machine à coudre

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments – critères	Pond. %
Recueillir les données nécessaires.	PT	1 Collecte de toutes les données.	5	1.1 A recueilli les données nécessaires.	5
Déterminer les résultats visés.	PS/PT	2 Évaluation des résultats visés.	5	2.1 A évalué de façon vraisemblable.	5
Formuler un projet de modification.	PS/PT	3 Formulation d'un projet.	20	3.1 A formulé un projet réaliste.	20
Commander le matériel nécessaires.	PT	4 Commande du matériel.	5	4.1 A commandé l'ensemble du matériel.	5
Procéder aux modifications.	PS/PT	5 Réalisation du projet.	50	5.1 A modifié correctement les parties mécaniques.	15
				5.2 A installé les composants pneumatiques, électriques ou mécaniques.	15
				5.3 A installé l'équipement de façon sécuritaires.	5
				5.4 A donné une belle finition à l'ensemble.	5
				5.5 A vérifié le confort de l'utilisatrice ou l'utilisateur.	5

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS – ÉPREUVE PRATIQUE

2/2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 22 – MODIFICATION D'UNE MACHINE À COUDRE

CODE DU MODULE : 368504

COMPORTEMENT ATTENDU : Modifier une machine à coudre

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments – critères	Pond. %
Procéder aux essais.	PS/PT	6 Mise à l'essai.	10	5.6 A vérifié la qualité de la modification. 6.1 A effectué correctement les essais.	5 10
Apporter les correctifs nécessaires.	PT	7 Exécution minutieuse des correctifs.	5	7.1 A apporté minutieusement les correctifs nécessaires.	5

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909

Module 22



FICHE D'ÉVALUATION

**Mécanique de machines à coudre
industrielles**

5209

**22 - Modification d'une machine
à coudre**

368-504

SCÉNARIO DE L'ÉPREUVE

1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à modifier une machine à coudre.

La candidate ou le candidat devra respecter les étapes de déroulement de l'épreuve et faire évaluer son travail en cours d'exécution.

L'épreuve se déroule en deux parties : la première partie comporte les étapes allant de la collecte des données nécessaires au projet de modification, jusqu'à la commande du matériel.

La deuxième partie consiste à procéder aux modifications et aux essais, à apporter les correctifs, à nettoyer l'aire de travail, les outils et l'équipement, et à ranger.

L'épreuve peut être passée par l'ensemble des candidates et candidats pour la première partie, et à un maximum de quatre pour la deuxième partie.

NOTE : Plusieurs scénarios de la modification d'équipement sont possibles. Il est recommandé de n'accepter qu'une modification d'équipement d'une complexité proportionnelle à la durée du module, tout en tenant compte du fait que les candidates et les candidats sont en fin de formation et qu'elles ou qu'ils maîtrisent les compétences indispensables pour ce genre de travail.

Une modification permettant de ne pas altérer la machine de façon irréversible est recommandée.

2 DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

Première partie

Pour démontrer sa compétence, la candidate ou le candidat doit écouter attentivement la transmission des données relatives à divers problèmes reliés soit à la production, soit à la qualité, ou encore à la santé et à la sécurité des opératrices et opérateurs.

Elle ou il doit prendre en note toutes les données nécessaires afin de régler le problème énoncé au moyen d'une modification d'équipement, formuler un tel projet de modification et le faire accepter.

Elle ou il doit ensuite commander le matériel nécessaire à la modification.

Deuxième partie

La candidate ou le candidat procède à la modification, puis aux essais, apporte les correctifs nécessaires et fait évaluer son travail.

Elle ou il range les outils et l'équipement.

3 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

3.1 Étapes de déroulement

Consignes de départ

- Expliquer à la candidate ou au candidat comment se déroulera l'épreuve.
- Attribuer à chaque candidate et à chaque candidat :
 - le matériel nécessaire à la modification;
 - les manuels de spécification des fabricants;
 - les catalogues de pièces et d'équipement;
 - l'équipement et l'outillage nécessaires.
- Fournir un minimum d'assistance technique.

Première partie de l'épreuve

- La candidate ou le candidat recueille les données relatives au projet de modification d'une machine à coudre industrielle.
- Elle ou il prend en note les divers énoncés de problèmes reliés :
 - soit à la production;
 - soit à la qualité;
 - ou encore, à la santé et à la sécurité des opératrices ou opérateurs.
- Elle ou il formule un projet de modification permettant de régler le problème.
- Elle ou il fait accepter son projet.
- Elle ou il commande le matériel et l'équipement nécessaires.
- Cette première partie peut alors être évaluée.

Deuxième partie de l'épreuve

- La candidate ou le candidat procède à la ou aux modifications d'équipement.
- Elle ou il procède aux essais.
- Elle ou il apporte les correctifs nécessaires.
- Elle ou il range les outils et l'équipement.
- La fiche d'évaluation peut être remplie à ce moment.

Voici quelques suggestions de modification d'équipement :

- automatisation d'une machine à coudre à points noués régulière;
- automatisation d'une machine à oeillets (conception d'un *indexer*);
- automatisation d'une machine à points d'arrêt (*tacker*);
- automatisation d'une boutonnière (*indexer*);
- automatisation d'une machine à poser les boutons (*indexer*);
- automatisation d'une machine à points de chaîne (longueur de couture programmée, départ et arrêt par photo-cellule).

D'autres projets de difficulté équivalente pourraient également être adoptés.

3.2 Réussite de l'épreuve

Pour réussir l'épreuve, la candidate ou le candidat doit obtenir au moins 85 points pour l'ensemble de l'épreuve.

3.3 Durée de l'épreuve

À titre indicatif, le temps alloué pour cette épreuve est d'environ 1 heure pour la première partie de l'épreuve et de 3 heures pour la deuxième partie.

Note : La durée de l'épreuve peut varier selon la nature de la modification; il est recommandé d'allouer une heure supplémentaire pour une modification plus poussée.

FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

Titre du module : 22 - Modification d'une machine à coudre		Code du module : 368504
Nom de la candidate ou du candidat : _____		Code permanent : _____
Date de la passation de l'épreuve : _____		Résultat : RÉUSSITE ☐ ÉCHEC ☐
Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____		
PREMIÈRE PARTIE		
OBSERVATION		RÉSULTAT
1 COLLECTE DE TOUTES LES DONNÉES 1.1 A recueilli les données nécessaires au projet : – genre de production; ☐ OUI ☐ NON – genre de tissu; ☐ OUI ☐ NON – genre d'opérations. ☐ OUI ☐ NON		0 ou 5
2 ÉVALUATION DES RÉSULTATS VISÉS 2.1 A évalué de façon vraisemblable les résultats visés. ☐ OUI ☐ NON		0 ou 5
3 FORMULATION D'UN PROJET 3.1 A formulé un projet réaliste : – a tenu compte du coût du matériel; ☐ OUI ☐ NON – a tenu compte de la rentabilité du projet. ☐ OUI ☐ NON		0 ou 20

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
4 COMMANDE DU MATÉRIEL			
4.1 A commandé l'ensemble du matériel :			0 ou 5
– les composants pneumatiques, électriques ou mécaniques;	☐	☐	
– l'outillage;	☐	☐	
– la quincaillerie.	☐	☐	
DEUXIÈME PARTIE			
5 RÉALISATION DU PROJET			
5.1 A modifié correctement les parties mécaniques.	☐	☐	0 ou 15
5.2 A installé les composants pneumatiques, électriques ou mécaniques.	☐	☐	0 ou 15
5.3 A installé l'équipement de façon sécuritaire.	☐	☐	0 ou 5
5.4 A donné une belle finition à l'ensemble.	☐	☐	0 ou 5
5.5 A vérifié le confort de l'opératrice ou de l'opérateur.	☐	☐	0 ou 5
5.6 A vérifié la qualité de la modification.	☐	☐	0 ou 5
6 MISE À L'ESSAI			
6.1 A effectué correctement les essais :			0 ou 10
– a effectué les essais de façon sécuritaire;	☐	☐	
– a respecté les étapes.	☐	☐	
7 EXÉCUTION MINUTIEUSE DES CORRECTIFS			
7.1 A apporté minutieusement les correctifs nécessaires.	☐	☐	0 ou 5
Seuil de réussite : 85 points sur une possibilité de 100			Résultat total : / 100

Remarques : _____

Mécanique de machines à coudre industrielles
(DEP 5209)

MODIFICATION D'UNE MACHINE À COUDRE (368504)

FICHE DE TRAVAIL 1
Version A

Épreuve A

NOM DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

ÉCOLE _____

DATE DE LA PASSATION DE L'ÉPREUVE _____

N° DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

RÉSOLUTION DE PROBLÈME

Nature de l'opération choisie :

Production : ☐

Qualité : ☐

Santé et sécurité des opératrices ou opérateurs : ☐

Genre de machine : _____

Genre d'opérations : _____

Genre de fibre : _____

Description du projet : _____

**Espace réservé
à l'examinatrice ou à
l'examineur**

Reporter les résultats
sur la fiche d'évaluation : 1.1

OUI

NON

☐

☐

Mécanique de machines à coudre industrielles
(DEP 5209)

MODIFICATION D'UNE MACHINE À COUDRE (368504)

FICHE DE TRAVAIL 2
Version A

Épreuve A

NOM DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

ÉCOLE _____

DATE DE LA PASSATION DE L'ÉPREUVE _____

N° DE LA CANDIDATE OU DU CANDIDAT _____

COMMANDE DE MATÉRIEL

Pièces mécaniques : _____

Équipement pneumatique : _____

Équipement électronique : _____

Quincaillerie : _____

Outillage : _____

Autres : _____

*Espace réservé
à l'examinatrice ou à
l'examineur*

Reporter les résultats
sur la fiche d'évaluation : 4.1

OUI

NON

☐☐

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368511

N° ET TITRE DU MODULE : 23 - UTILISATION DE MOYENS DE RECHERCHE D'UN EMPLOI

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS

FICHE D'ÉVALUATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE COMPORTEMENT

1 / 1

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 23 - UTILISATION DE MOYENS DE RECHERCHE D'UN EMPLOI

CODE DU MODULE : 368511

COMPORTEMENT ATTENDU : Utiliser des moyens de recherche d'emploi

Objets possibles	Appr. %	Éval. %	Aspects observables ou thèmes de connaissances	P* ou C*
Rédiger son curriculum vitae.	30	5	• Qualité de la présentation matérielle du curriculum vitae.	P
		25	• Qualité du contenu du curriculum vitae.	P
		5	• Qualité de l'expression écrite du curriculum vitae.	P
Rédiger une lettre de demande d'emploi.	30	5	• Qualité de la présentation de la lettre de demande d'emploi.	P
		25	• Qualité du contenu de la lettre de demande d'emploi.	P
		5	• Qualité de l'expression écrite de la lettre de demande d'emploi.	P
Passer une entrevue de recherche d'emploi simulée.	40	15	• Expression claire dans un français correct.	P
		15	• Participation active au cours des simulations d'entrevues.	P

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

1 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 23 - UTILISATION DE MOYENS DE RECHERCHE D'UN EMPLOI

CODE DU MODULE : 368511

COMPORTEMENT ATTENDU : Utiliser des moyens de recherche d'emploi

DURÉE DE L'ÉPREUVE : 2 heures

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Rédiger son curriculum vitae.	PT	1	5	1.1 Disposition conforme aux directives et aux règles usuelles de présentation.	3
				1.2 Absence de taches, de ratures, de froissures, etc.	2
	PT	2	25	2.1 Présence de tous les renseignements personnels.	8
				2.2 Présence de toutes les données relatives aux études et à la formation antérieure.	8
				2.3 Présence de toutes les données pertinentes relatives à l'expérience professionnelle.	9
	PT	3	5	3.1 Emploi constant des termes justes.	3
Rédiger une lettre de demande d'emploi.	PT	4	5	3.2 Absence de fautes d'orthographe.	2
				4.1 Disposition conforme aux directives et aux règles usuelles de présentation.	3
				4.2 Absence de taches, de ratures, de froissures, etc.	2

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)
FP9909

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

2 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 23 - UTILISATION DE MOYENS DE RECHERCHE D'UN EMPLOI

CODE DU MODULE : 368511

COMPORTEMENT ATTENDU : Utiliser des moyens de recherche d'emploi

DURÉE DE L'ÉPREUVE : 2 heures

Objets d'évaluation	Str.*	Aspects observables	Pond. %	Éléments - critères	Pond. %
Passer une entrevue de recherche d'emploi simulée.	PT	5	25	5.1 Présence d'arguments pertinents à l'offre d'emploi.	15
				5.2 Présence de tous les éléments d'information nécessaires.	10
	PT	6	5	6.1 Emploi constant des termes justes.	3
				6.2 Respect des règles de syntaxe et d'orthographe.	2
	PT	7	15	7.1 S'efforce d'utiliser un vocabulaire approprié et respectueux des convenances.	7
				7.2 S'efforce de formuler correctement ses phrases.	8
	PT	8	15	8.1 S'efforce d'adopter des attitudes et des comportements appropriés aux rôles qui lui sont assignés.	7
				8.2 S'efforce de donner des réponses pertinentes aux questions qui lui sont posées.	8

* Stratégie d'évaluation : Indiquer s'il s'agit de processus (PS) ou produit (PT)



FICHE D'ÉVALUATION

**Mécanique de machines à coudre
industrielles**

5209

**23 - Utilisation de moyens
de recherche d'un emploi**

368 - 511

SCÉNARIO DE L'ÉPREUVE

1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de la candidate ou du candidat à utiliser des moyens de recherche d'un emploi.

Première étape : rédaction d'un curriculum vitae et d'une lettre de demande d'emploi.

Deuxième étape : simulation d'entrevue

Évaluer la candidate ou le candidat à l'aide du point 8 de la fiche d'évaluation.

Description du contexte d'évaluation

L'enseignante ou l'enseignant examine le travail de la candidate ou du candidat qui apporte les corrections demandées lors de la première étape.

2 DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

Pour démontrer sa compétence, la candidate ou le candidat doit rédiger son curriculum vitae, puis rédiger une lettre de demande d'emploi.

Elle ou il doit ensuite passer une entrevue de recherche d'emploi simulée.

3 DÉROULEMENT DE L'ÉVALUATION

3.1 Étapes de déroulement

Consignes de départ

- Expliquer à la candidate ou au candidat comment se déroulera l'épreuve.

Première étape

- L'examinatrice ou l'examineur évalue le curriculum vitae et la lettre de demande d'emploi à l'aide des 7 premières étapes de la fiche d'évaluation.

Deuxième étape

- Expliquer à la candidate ou au candidat comment se déroulera la simulation.
- Attribuer à chaque personne les différents rôles à jouer au cours des entrevues simulées.

3.2 Réussite de l'épreuve

Pour réussir l'épreuve, la candidate ou le candidat doit obtenir au moins 85 points.

3.3 Durée de l'épreuve

À titre indicatif, la durée totale de cette épreuve est d'environ 2 heures, pour les corrections demandées et peut être passée par l'ensemble des candidates et des candidats.

La durée de l'épreuve pour la seconde étape est d'environ 15 minutes et ne peut être passée qu'à une seule ou un seul candidat à la fois.

FICHE D'ÉVALUATION

Mécanique de machines à coudre industrielles

5209

Titre du module : 23 - Utilisation de moyens de recherche d'un emploi	Code du module : 368511
Nom de la candidate ou du candidat : _____	
Code permanent : _____	
Date de la passation de l'épreuve : _____	
Résultat : RÉUSSITE ÉCHEC ☐ ☐	
Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____	

OBSERVATION			RÉSULTAT
	OUI	NON	
1 QUALITÉ DE LA PRÉSENTATION MATÉRIELLE DU CURRICULUM VITAE			
1.1 Disposition conforme aux directives et aux règles usuelles de présentation :			
– présentation adéquate des documents.	☐	☐	0 ou 3
1.2 Absence de taches, de ratures, de froissures, etc. :			
– propreté du document.	☐	☐	0 ou 2
2 QUALITÉ DU CONTENU DU CURRICULUM VITAE			
2.1 Présence de tous les renseignements personnels :			
– coordonnées personnelles;	☐	☐	0 ou 8
– activités personnelles.	☐	☐	
2.2 Présence de toutes les données relatives aux études et à la formation antérieure.	☐	☐	0 ou 8

OBSERVATION				RÉSULTAT
		OUI	NON	
2.3	Présence de toutes les données pertinentes relatives à l'expérience professionnelle.	☐	☐	0 ou 9
3	QUALITÉ DE L'EXPRESSION ÉCRITE DU CURRICULUM VITAE			
3.1	Emploi constant des termes justes : – utilise les termes appropriés.	☐	☐	0 ou 3
3.2	Absence de fautes d'orthographe.	☐	☐	0 ou 2
4	QUALITÉ DE LA PRÉSENTATION DE LA LETTRE DE DEMANDE D'EMPLOI			
4.1	Disposition conforme aux directives et aux règles usuelles de présentation.	☐	☐	0 ou 3
4.2	Absence de taches, de ratures, de froissures, etc.	☐	☐	0 ou 2
5	QUALITÉ DU CONTENU DE LA LETTRE DE DEMANDE D'EMPLOI			
5.1	Présence d'arguments pertinents à l'offre d'emploi.	☐	☐	0 ou 15
5.2	Présence de tous les éléments d'information nécessaires.	☐	☐	0 ou 10
6	QUALITÉ DE L'EXPRESSION ÉCRITE DE LA LETTRE DE DEMANDE D'EMPLOI			
6.1	Emploi constant des termes justes : – utilise les termes appropriés.	☐	☐	0 ou 3
6.2	Respect des règles de syntaxe et d'orthographe.	☐	☐	0 ou 2

OBSERVATION				RÉSULTAT
		OUI	NON	
7	EXPRESSION CLAIRE DANS UN FRANÇAIS CORRECT			
7.1	S'efforce d'utiliser un vocabulaire approprié et respectueux des convenances.	☐	☐	0 ou 7
7.2	S'efforce de formuler correctement ses phrases.	☐	☐	0 ou 8
8	PARTICIPATION ACTIVE AU COURS DES SIMULATIONS D'ENTREVUE			
8.1	S'efforce d'adopter des attitudes et des comportements appropriés aux rôles qui lui sont assignés.	☐	☐	0 ou 7
8.2	S'efforce de donner des réponses pertinentes aux questions qui lui sont posées.	☐	☐	0 ou 8
Seuil de réussite : 85 points sur une possibilité de 100				Résultat : / 100

Remarques : _____

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

Code : 368526

N° ET TITRE DU MODULE : 24 - INTÉGRATION AU MILIEU DE TRAVAIL (STAGE 2)

TABLEAU D'ANALYSE DU PROGRAMME
TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS
GRILLE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

ANALYSE DU PROGRAMME - OBJECTIF DE SITUATION

1 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 24 - INTÉGRATION AU MILIEU DE TRAVAIL (STAGE 2)

CODE DU MODULE : 368526

INTENTION POURSUIVIE : S'intégrer au milieu de travail (stage 2)

Activités de formation	Appr. %	Éval. %	Manifestations de la participation
PHASE 1 : Préparation au stage en milieu de travail - Prendre connaissance de l'information et des modalités relatives au stage. - Répertorier les entreprises susceptibles de recevoir des stagiaires. - Prendre connaissance de l'organisation physique du lieu de stage.	20	20	- S'applique à comprendre l'organisation pratique du stage et les responsabilités qui lui sont attribuées. - Participe à la recherche d'un établissement de stage. - S'efforce de cerner les caractéristiques de l'organisation physique du lieu de stage.
PHASE 2 : Participation à des activités en milieu de travail - Observer le contexte de travail : types de produits fabriqués et techniques utilisées, structure interne et conditions de travail, santé et sécurité du travail, relations interpersonnelles, etc. - S'intégrer à l'équipe de travail.	60	55	- Observe attentivement le contexte de travail et l'organisation du travail. - Participe activement à l'exécution de différentes tâches relevant du métier. - Respecte les directives de l'entreprise en ce qui concerne les activités qu'on l'autorise à exécuter, les horaires de travail et les autres règles.

2 / 2

CODE DU MODULE : 368526

Activités de formation	Appr. %	Éval. %	Manifestations de la participation
- Observer ou effectuer différentes tâches professionnelles ou participer à leur exécution. - Produire un bref rapport de ses observations sur le contexte de travail et sur les tâches exécutées dans l'entreprise.			- Applique les normes de santé et de sécurité du travail en vigueur dans son lieu de stage. - S'informe régulièrement des particularités, des méthodes et des techniques appliquées ainsi que des outils de travail utilisés. - S'applique à produire des rapports quotidiens de ses observations sur les tâches exécutées.
PHASE 3 : Comparaison des perceptions de départ avec la réalité du milieu - Établir des liens entre ses interventions en milieu de travail et les connaissances acquises en cours de formation. - Discuter de la justesse de sa perception du métier avant et après le stage : milieu de travail, pratiques professionnelles, etc. - Discuter des conséquences du stage sur le choix d'un emploi (aptitudes, goûts et champs d'intérêt).	20	25	- Participe activement aux discussions de groupe en manifestant de l'intérêt envers les expériences rapportées par ses pairs. - Partage les expériences découlant de son stage en formulant clairement les éléments importants de son séjour en milieu de travail. - Souligne les points forts et les points faibles de la formation reçue.

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - (OBJECTIF DE SITUATION)

1 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 24 - INTÉGRATION AU MILIEU DE TRAVAIL (STAGE 2)

CODE DU MODULE : 368526

INTENTION POURSUIVIE : S'intégrer au milieu de travail (stage 2)

Manifestation de la participation	Pond. %	Critères de participation	Pond. %
PHASE 1 :			
1 S'applique à comprendre l'organisation pratique du stage et des responsabilités qui lui sont attribuées.	5	1.1 Discute de l'organisation de son stage, à l'aide de documents d'information.	5
2 Participe à la recherche d'un établissement de stage.	10	2.1 Prépare un plan de recherche d'emploi.	10
3 S'efforce de cerner les caractéristiques de l'organisation physique du lieu de stage.	5	3.1 Prend contact avec les employeurs et visite le lieu de stage.	5
PHASE 2 :			
4 Observe attentivement le contexte de travail et l'organisation du travail.	5	4.1 Adopte un comportement professionnel.	5
5 Participe activement à l'exécution de différentes tâches relevant du métier.	25	5.1 Exécute son travail selon les méthodes, les techniques et les normes établies.	25
6 Respecte les directives de l'entreprise en ce qui concerne les activités qu'on l'autorise à exécuter, les horaires de travail et les autres règles.	5	6.1 S'applique à respecter les directives de l'entreprise concernant les activités, l'horaire de travail, etc.	5
7 Applique les normes de santé et de sécurité du travail en vigueur dans son lieu de stage.	5	7.1 S'efforce de respecter les normes de santé et de sécurité du travail en vigueur dans l'entreprise.	5

TABLEAU DE SPÉCIFICATIONS - (OBJECTIF DE SITUATION)

2 / 2

TITRE DU PROGRAMME : Mécanique de machines à coudre industrielles

N° ET TITRE DU MODULE : 24 - INTÉGRATION AU MILIEU DE TRAVAIL (STAGE 2)

CODE DU MODULE : 368526

INTENTION POURSUIVIE : S'intégrer au milieu de travail (stage 2)

Manifestation de la participation	Pond. %	Critères de participation	Pond. %
8 S'informe régulièrement des particularités des méthodes et des techniques appliquées ainsi que des outils de travail utilisés.	5	8.1 S'informe sur les techniques employées pour réparer et entretenir l'équipement.	5
9 S'applique à produire des rapports quotidiens de ses observations sur les tâches exécutées.	10	9.1 Commente dans son journal quotidien certains points de la rétroaction reçue.	10
PHASE 3 :			
10 Fait partager aux autres élèves son expérience en milieu de travail, à partir de son rapport.	25	10.1 Énumère les principales tâches et opérations réalisées et précise la nature de sa participation (individuelle ou d' équipe).	5
		10.2 Commente les tâches et opérations réalisées en milieu de travail.	5
		10.3 Compare, à l'aide de quelques exemples, la réalité du milieu de travail et la formation reçue.	5
		10.4 Discute de sa perception du milieu de stage.	5
		10.5 Discute de sa ou de ses préférences concernant le ou les types d'entreprises :	5
		- compagnies de services;	
		- manufactures;	
		- travailleurs indépendants.	

GRILLE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

Titre du programme : Mécanique de machines à coudre industrielles
Titre du module : 24 - INTÉGRATION AU MILIEU DE TRAVAIL (STAGE 2)
Code du programme : 5209 **Code du module :** 368526

Nom de la candidate ou du candidat : _____ **Code permanent :** _____

École : _____ **Date :** _____

Phases	Éléments de participation	Jugements Oui Non	
1 Préparation au stage en milieu de travail.	1 S'applique à comprendre l'organisation pratique du stage et les responsabilités qui lui sont attribuées.		
	1.1 Discute de l'organisation de son stage, à l'aide de documents d'information.	☐	☐
	2 Participe à la recherche d'un établissement de stage.		
2 Participation à des activités en milieu de travail.	2.1 Prépare un plan de recherche d'emploi.	☐	☐
	3 S'efforce de cerner les caractéristiques de l'organisation physique du lieu de stage.		
	3.1 Prend contact avec les employeurs et visite le lieu de stage.	☐	☐
	4 Observe attentivement le contexte de travail et l'organisation du travail.		
	4.1 Adopte un comportement professionnel.	☐	☐
	5 Participe activement à l'exécution de différentes tâches relevant du métier.		
	5.1 Exécute son travail selon les méthodes, les techniques et les normes établies.	☐	☐
	6 Respecte les directives de l'entreprise en ce qui concerne les activités qu'on l'autorise à exécuter, les horaires de travail et les autres règles.		
	6.1 S'applique à respecter les directives de l'entreprise concernant les activités, l'horaire de travail, etc.	☐	☐

Phases	Éléments de participation	Jugements Oui Non	
3 Comparaison des perceptions de départ avec la réalité du milieu.	7 Applique les normes de santé et de sécurité du travail en vigueur dans son lieu de stage.		
	7.1 S'efforce de respecter les normes de santé et de sécurité du travail en vigueur dans l'entreprise.	☐	☐
	8 S'informe régulièrement des particularités des méthodes et des techniques appliquées ainsi que des outils de travail utilisés.		
	8.1 S'informe sur les techniques employées pour réparer et entretenir l'équipement.	☐	☐
	9 S'applique à produire des rapports quotidiens de ses observations sur les tâches exécutées.		
	9.1 Commente dans son journal quotidien certains points de la rétroaction reçue.	☐	☐
	10 Fait partager aux autres élèves son expérience en milieu de travail, à partir de son rapport.		
	10.1 Énumère les principales tâches et opérations réalisées et précise la nature de sa participation (individuelle ou d'équipe).	☐	☐
	10.2 Commente les tâches et opérations réalisées en milieu de travail.	☐	☐
	10.3 Compare, à l'aide de quelques exemples, la réalité du milieu de travail et la formation reçue.	☐	☐
	10.4 Discute de sa perception du milieu de stage.	☐	☐
	10.5 Discute de sa ou de ses préférences concernant le ou les types d'entreprises : - compagnies de services; - manufactures; - travailleurs indépendants.	☐	☐

Règle de verdict : réussite de 9 éléments de participation sur 14, y compris les éléments 3.1 - 5.1 - 6.1 - 7.1 - 9.1 - 10.2.

Réussite ☐ Échec ☐ Nom de l'examinatrice ou de l'examineur : _____

