

Production textile (Opérations)

Secteur
de formation

18

Cuir, textile
et habillement

Décroche
tes **rêves**

Québec 

Production textile (Opérations)

Secteur
de formation

18

Cuir, textile
et habillement

Formation professionnelle et technique
et formation continue

Direction générale des programmes
et du développement

© Gouvernement du Québec
Ministère de l'Éducation, du Loisir et du Sport 2005– 04-00956
ISBN 2-550- 43817-5

Dépôt légal – Bibliothèque nationale du Québec, 2005

ÉQUIPE DE PRODUCTION

Rédaction

Jean Duscheneau
Enseignant
Cégep de Sainte-Hyacinthe

Daniel Veilleux
Enseignant
Commission scolaire de la Région de Sherbrooke

Lucie Marchessault
Conseillère en établissement de programme

Luc Lépine
Responsable de l'ingénierie de la formation

Coordination

Anne-Marie Gohier
Responsable de l'ingénierie de la formation

Cécile Hammond
Responsable du secteur *Cuir, textile et habillement*

Éditique

Manon Claude
Agente de secrétariat
MEQ

Révision linguistique

Sous la responsabilité des services linguistiques du
MEQ

TABLE DES MATIÈRES

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

PREMIÈRE PARTIE

MODÈLE DE PLANIFICATION PÉDAGOGIQUE

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

RENSEIGNEMENTS SUR LE PROGRAMME

Synthèse du programme d'études.....	21
Matrice des compétences.....	23

ÉLÉMENTS DE LA PLANIFICATION PÉDAGOGIQUE DU PROGRAMME

Logigramme de la séquence d'enseignement	27
--	----

DEUXIÈME PARTIE

GUIDE DE LECTURE D'UN TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION, D'UNE DESCRIPTION D'ÉPREUVE ET D'UNE FICHE D'ÉVALUATION	33
---	----

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

Module 1 – Métier et formation	
Module 2 – Matières, procédés et équipement	
Module 3 – Santé et sécurité	
Module 4 – Nœuds, attaches et coutures	
Module 5 – Manutention	
Module 6 – Opérations de préparation	
Module 7 – Culture organisationnelle	
Module 8 – Contrôle de paramètres	
Module 9 – Opérations de fabrication	
Module 10 – Transmission d'information	
Module 11 – Procédés de finition	
Module 12 – Recherche d'emploi	
Module 13 – Intégration au milieu de travail	

INTRODUCTION

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

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

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

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

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

PREMIÈRE PARTIE

MODÈLE DE PLANIFICATION PÉDAGOGIQUE

Le modèle de planification pédagogique retenu se veut cohérent avec :

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

1 CONCEPT DE COMPÉTENCE

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

2 COMPOSANTES DU MODÈLE DE PLANIFICATION PÉDAGOGIQUE

Le modèle de planification pédagogique retenu comprend les éléments suivants :

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

3 PROCESSUS DE PLANIFICATION PÉDAGOGIQUE

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

4 PHASES D'ACQUISITION D'UNE COMPÉTENCE

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Continuum d'intégration des apprentissages et d'insertion professionnelle

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

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

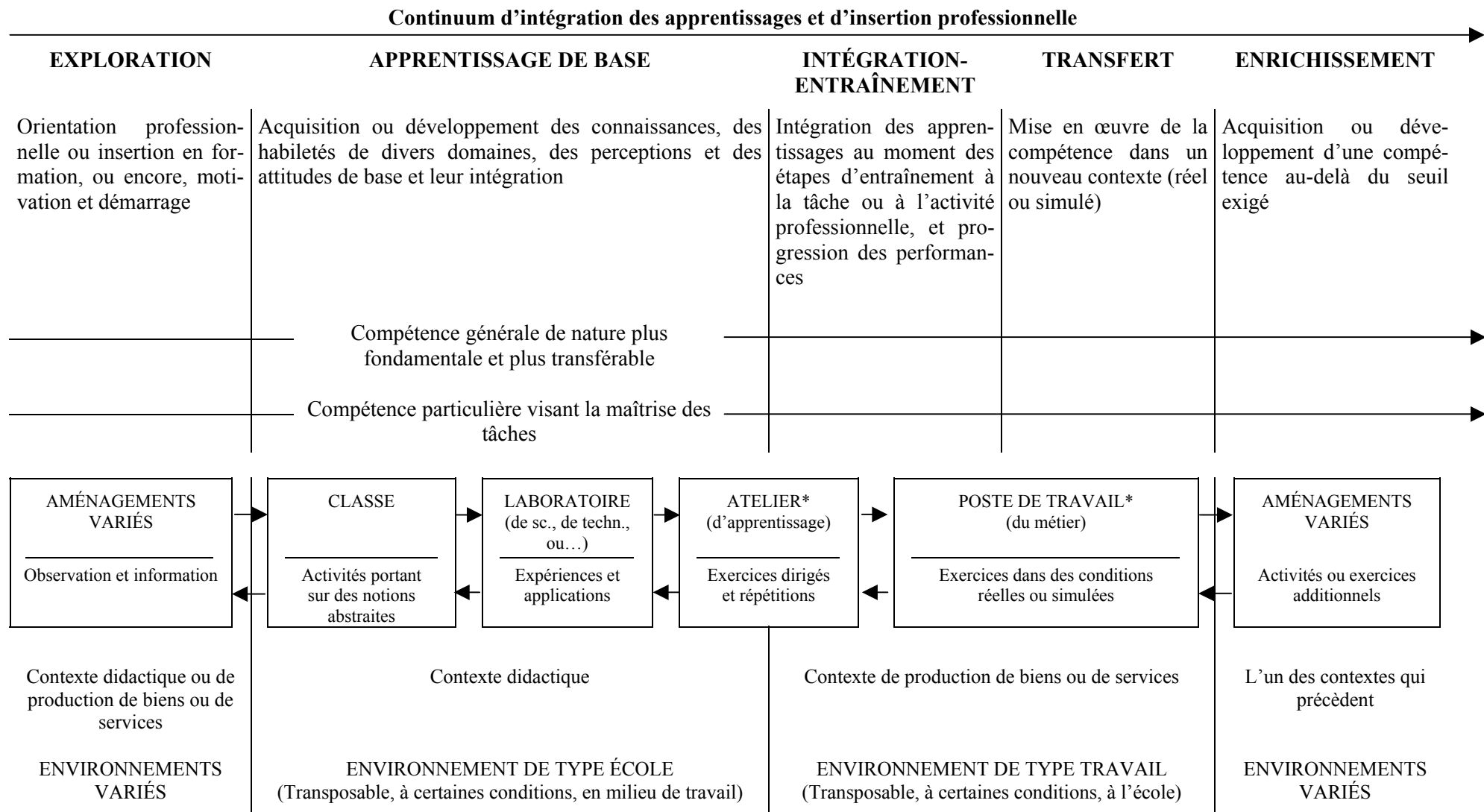
TABLEAU 2 : OBJETS DE FORMATION EN FONCTION DES PHASES D'ACQUISITION D'UNE COMPÉTENCE

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

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

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

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



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

5 CADRE D'ÉVALUATION

5.1 Principes

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

Approche curriculaire

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

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

Évaluation multidimensionnelle

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

Interprétation critérielle

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

Notation dichotomique

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

5.2 Stratégies d'évaluation

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

a) Objectifs de comportement

On peut évaluer :

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

b) Objectifs de situation

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

RENSEIGNEMENTS SUR LE PROGRAMME

SYNTHÈSE DU PROGRAMME D'ÉTUDES

CODE	TITRE DU MODULE	DURÉE	UNITÉS ¹
426-411	1. Information sur le métier	15 h	1
426-426	2. Matières, procédés et équipement	90 h	6
426-432	3. Santé et sécurité	30 h	2
426-444	4. Nœuds, attaches et coutures	60 h	4
426-453	5. Manutention	45 h	3
426-468	6. Opérations de préparation	120 h	8
426-474	7. Culture organisationnelle	60 h	4
426-483	8. Contrôle de paramètres	45 h	3
426-498	9. Opérations de fabrication	120 h	8
426-503	10. Transmission d'information	45 h	3
426-518	11. Procédés de finition	120 h	8
426-522	12. Recherche d'emploi	30 h	2
426-537	13. Intégration au milieu de travail	105 h	7

¹ Une unité équivaut à 15 heures de formation.

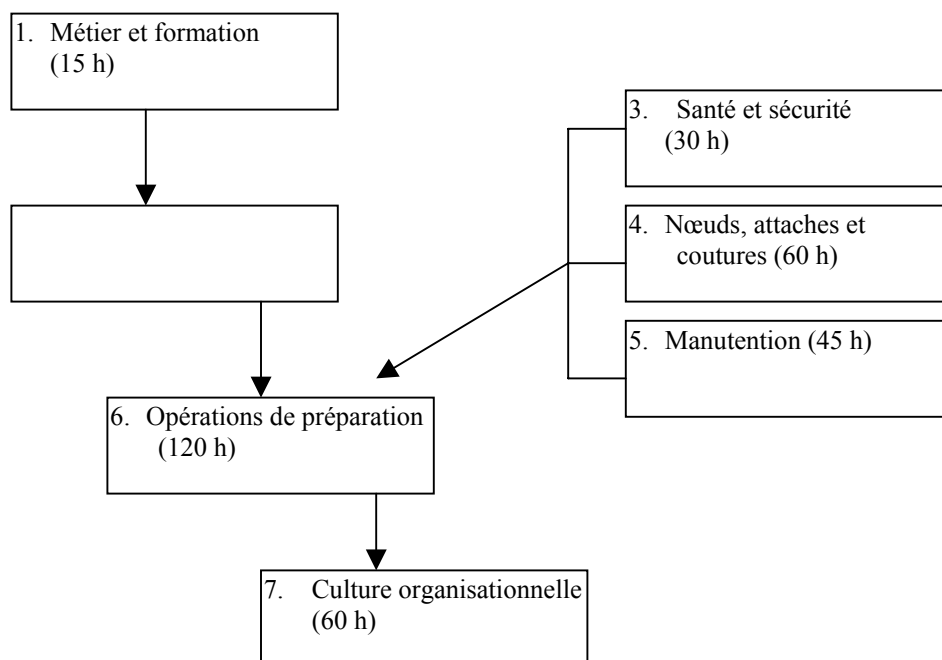
MATRICE DES COMPÉTENCES

MATRICE DES OBJETS DE FORMATION EN		OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE PREMIER NIVEAU		DURÉE	PROCESSUS					COMPÉTENCES GÉNÉRALES										TOTAUX	
					Organiser le travail	Mettre les machines en marche	Assurer le bon fonctionnement des machines	Assurer le bon déroulement des procédés	Compléter le travail	Établir des liens entre les matières, les procédés et l'équipement	Prévenir les atteintes à la santé et à la sécurité	Lier des matières textiles	Manutentionner des matières premières et des produits	Contrôler des paramètres liés aux produits et aux procédés	Transmettre de l'information relative à la production	Utiliser des moyens de recherche d'emploi					
COMPÉTENCES PARTICULIÈRES		NUMÉROS																NOMBRE D'OBJECTIFS	DURÉE DE LA FORMATION		
Production textile (opérations)																					
NOMBRE D'OBJECTIFS		6																13			
DURÉE DE LA FORMATION			540																885		

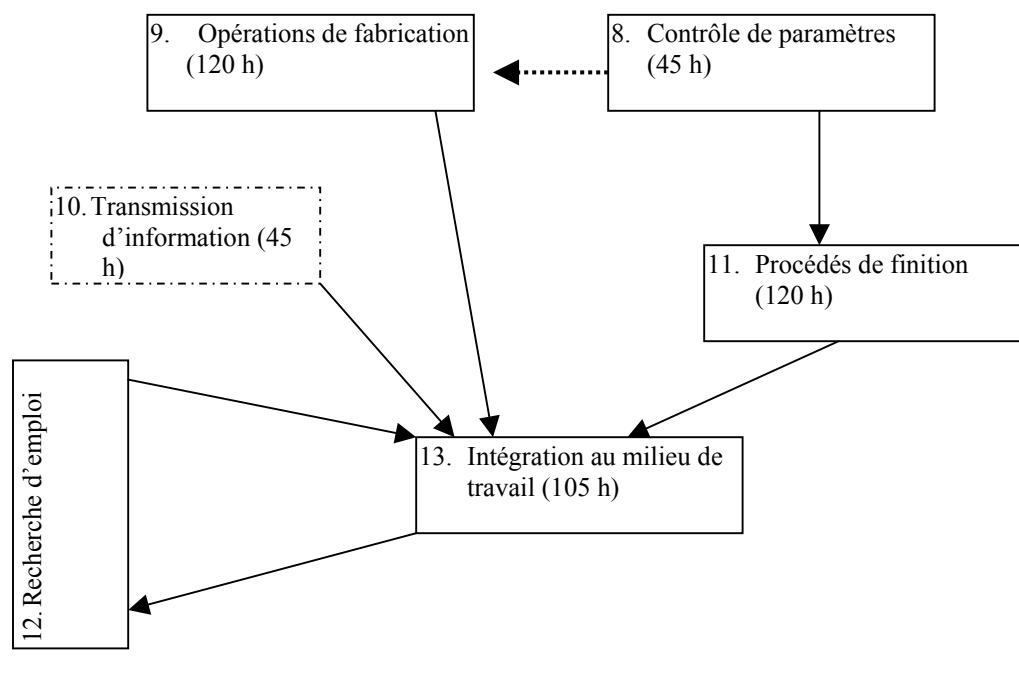
ÉLÉMENTS DE LA PLANIFICATION PÉDAGOGIQUE

LOGIGRAMME DE LA SÉQUENCE D'ENSEIGNEMENT

SESSION 1



SESSION 2



DEUXIÈME PARTIE

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

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

1 TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION

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

A) APPRENTISSAGE

PHASE D'ACQUISITION

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

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

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

OBJETS DE FORMATION

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

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

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

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

BALISES

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

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

ACTIVITÉS

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

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

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

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

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

B) ÉVALUATION

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

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

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

Le choix des objets d'évaluation à retenir se fait, d'une part, en considérant l'objectif opérationnel associé à une compétence, et d'autre part, en tenant compte de l'ensemble des objectifs opérationnels d'un programme d'études, de façon à alléger l'évaluation. En se référant aux **précisions sur le comportement** décrites dans le programme, on retient, pour chaque compétence, un échantillon significatif et représentatif d'objets à évaluer.

Cette façon de procéder permet d'assurer la représentativité des échantillons retenus.

Étape 2 : Choix des stratégies d'évaluation

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

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

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

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

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

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

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

Étape 4 : Détermination des pondérations

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

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

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

2 DESCRIPTION D'ÉPREUVE ET FICHE D'ÉVALUATION

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

a) Description d'épreuve

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

On y retrouve :

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

b) Fiche d'évaluation

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

On y retrouve :

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

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

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

1

426-411 – MÉTIER ET FORMATION (module 1)				Durée : 15 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Se situer au regard du métier et de la démarche de formation</i>					
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION	
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I P _C
PHASE 1 : INFORMATION SUR LE MÉTIER					
1.1 Situer la compétence dans l'ensemble de la formation.		Raison d'être de la compétence. Plan du cours. Lien avec les autres modules.			
1.2 Être réceptive, réceptif à l'information relative au métier et à la démarche de formation.		Conditions de réceptivité : climat favorable, intérêt, concentration, bien-être physique et psychologique, attention visuelle et auditive.			
1.3 Avoir le souci de faire connaître sa perception du métier et la démarche de formation aux autres membres du groupe. (Lien : IP 1)		Avantages à communiquer son point de vue et à écouter celui des autres.			
1.4 Repérer de l'information.		Méthode de travail : - détermination de ce que l'on cherche; - détermination des sources d'information disponibles; - préparation pour discerner les points importants à retenir; - notation de ces points.			
1.5 Déterminer une façon de noter et de présenter des données.		Méthode de prise de notes, résumés, tableaux, synthèses, etc.			
1.6 Donner le sens de « qualifications requises au seuil d'entrée sur le marché du travail ».		Exigences d'accès au métier.			

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

3

426-411 – MÉTIER ET FORMATION (module 1)				Durée : 15 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Se situer au regard du métier et de la démarche de formation</i>					
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION	
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I P _C
1.10 Discuter des différences entre les milieux de travail ainsi que des habiletés et comportements nécessaires à l'exercice du métier. (Lien : IP 2)		Discussion à partir de : notes, résumés, tableaux, synthèses, exposés. Avantages, inconvénients, exigences et perception du métier.		2 Exprime sa perception du métier au cours d'une rencontre de mise en commun de l'information recueillie. 2.1 Présente au moins un avantage, un inconvénient ou une exigence du métier.	15 15
PHASE 2 : INFORMATION SUR LE PROJET DE FORMATION					
2.1 Distinguer les habiletés des aptitudes et des connaissances requises pour exercer le métier.		Distinction entre les termes habileté, aptitude et connaissance. Recherche des habiletés, aptitudes et connaissances essentielles au travail dans le domaine de la production textile.		3 Donne son opinion sur certaines des exigences auxquelles il faut satisfaire pour exercer le métier. 3.1 Donne son opinion sur le bien-fondé d'au moins deux exigences du métier (habiletés, attitudes ou connaissances), en s'appuyant sur un argument pertinent.	10 10
2.2 Décrire la nature, la fonction et le contenu d'un programme d'études.		Objectifs du programme. Liens entre les modules. Marche à suivre pour bâtir un programme.			
2.3 S'informer sur le projet de formation.		Programme d'études. Démarche de formation. Modes d'évaluation. Sanction des études. Équipement et matériel en place. Règlements à respecter.			

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

4

426-411 – MÉTIER ET FORMATION (module 1)					Durée : 15 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Se situer au regard du métier et de la démarche de formation</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P ₁	P _C
2.4	Discuter en groupe du contenu du programme d'études, compte tenu du métier et de ses exigences.	Liens entre les différentes compétences du programme et l'exercice du métier.		4	15	15
				4.1		
				Présente sa perception du programme d'études au cours d'une rencontre de groupe.		
				Donne son opinion sur la pertinence ou l'utilité d'au moins un des éléments du programme d'études, en s'appuyant sur un argument pertinent.		
PHASE 3 : ÉVALUATION DU CHOIX DE SON ORIENTATION PROFESSIONNELLE						
Durée : 20 %						
3.1	Établir des distinctions entre les termes goûts, aptitudes et champs d'intérêt.	Définition des termes.				
3.2	Analyser individuellement ses goûts et ses aptitudes en matière de travail et en vérifier la compatibilité avec les exigences du métier d'opératrice ou d'opérateur en production textile.					
3.3	Reconnaître les forces qui faciliteront son travail ainsi que les faiblesses qu'il faudra pallier.	Mise en évidence de ses qualités et des connaissances acquises par l'expérience. Reconnaissance des types de problèmes susceptibles de se présenter. Anticipation des moyens d'atténuer les problèmes.				

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

5

426-411 – MÉTIER ET FORMATION (module 1)				Durée : 15 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Se situer au regard du métier et de la démarche de formation</i>					
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION	
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I P _C
3.4	Présenter son choix d’orientation professionnelle et les raisons qui motivent sa décision.	Résumé de ses goûts, aptitudes et champs d’intérêt.		5	20
		Résumé des exigences pour pratiquer le métier.		5.1	
		Parallèle entre les deux aspects précédents.			
		Brève conclusion expliquant le choix de son orientation.			

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

426-411 – MÉTIER ET FORMATION (module 1)

DESCRIPTION DE LA PARTICIPATION

PHASE 1 : INFORMATION SUR LE MÉTIER

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

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

2 EXPRIME SA PERCEPTION DU MÉTIER AU COURS D'UNE RENCONTRE DE MISE EN COMMUN DE L'INFORMATION RECUEILLIE

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

PHASE 2 : INFORMATION SUR LE PROJET DE FORMATION

3 DONNE SON OPINION SUR CERTAINES EXIGENCES AUXQUELLES IL FAUT SATISFAIRE POUR EXERCER LE MÉTIER

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

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

4 PRÉSENTE SA PERCEPTION DU PROGRAMME DE FORMATION AU COURS D'UNE RENCONTRE DE GROUPE

On s'attend ici à ce que la candidate ou le candidat s'exprime sur l'utilité ou la pertinence d'au moins un des éléments spécifiques du programme d'études.

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

PHASE 3 : ÉVALUATION DU CHOIX DE SON ORIENTATION PROFESSIONNELLE

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

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

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

FICHE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS)	Code du programme : 5243
N° 1 – Métier et formation	Code du cours : 426-411
Nom de la candidate ou du candidat : _____	
École : _____	RÉSULTAT :
Code permanent : _____	RÉUSSITE ÉCHEC
Date de la passation de l'épreuve : _____	☐ ☐
Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____	

ÉLÉMENTS DE PARTICIPATION	JUGEMENT OUI NON
PHASE 1 : INFORMATION SUR LE MÉTIER	
1 RECUEILLE DE L'INFORMATION SUR LA MAJORITÉ DES SUJETS À TRAITER	
1.1 Donne des renseignements pertinents sur un des sujets suivants : - la structure de l'industrie; - les lieux d'exercice du métier; - les principales tâches; - l'équipements et le matériel utilisés.	☐ ☐
1.2 Donne des renseignements pertinents sur un des sujets suivants : - les conditions de travail; - les perspectives d'emploi; - les habiletés et les comportements nécessaires à l'exercice du métier.	☐ ☐
2 EXPRIME SA PERCEPTION DU MÉTIER AU COURS D'UNE RENCONTRE DE MISE EN COMMUN DE L'INFORMATION RECUEILLIE	
2.1 Présente au moins un avantage, un inconvénient ou une exigence du métier.	☐ ☐

ÉLÉMENTS DE PARTICIPATION		JUGEMENT OUI NON	
PHASE 2 : INFORMATION SUR LE PROJET DE FORMATION			
3	DONNE SON OPINION SUR CERTAINES EXIGENCES AUXQUELLES IL FAUT SATISFAIRE POUR EXERCER LE MÉTIER		
3.1	Donne son opinion sur le bien-fondé d'au moins deux exigences du métier (habiletés, attitudes ou connaissances), en s'appuyant sur un argument pertinent.	☐	☐
4	PRÉSENTE SA PERCEPTION DU PROGRAMME D'ÉTUDES AU COURS D'UNE RENCONTRE DE GROUPE		
4.1	Donne son opinion sur la pertinence ou l'utilité d'au moins un des éléments du programme d'études, en s'appuyant sur un argument pertinent.	☐	☐
PHASE 3 : ÉVALUATION DU CHOIX DE SON ORIENTATION PROFESSIONNELLE			
5	DISCUTE DE SON ORIENTATION PROFESSIONNELLE AVEC L'ENSEIGNANTE OU L'ENSEIGNANT		
5.1	Participe activement à une discussion sur le choix de son orientation professionnelle avec l'enseignante ou l'enseignant.	☐	☐
Règle de verdict : Quatre oui sur six, dont aux éléments 1.1, 1.2 et 5.1.			

Remarques : _____

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)**

426-426 – MATIÈRES, PROCÉDÉS ET ÉQUIPEMENT (module 2)					Durée : 90 heures		
Énoncé de la compétence : Établir des liens entre les matières, les procédés et l'équipement							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION		
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
ÉTABLIR DES LIENS ENTRE LES MATIÈRES, LES PROCÉDÉS ET L'ÉQUIPEMENT							
1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan du cours. Liens avec les autres compétences.					
A. ANALYSER LES GRANDES CARACTÉRISTIQUES DES MATIÈRES TEXTILES, AUX DIFFÉRENTES ÉTAPES DE TRANSFORMATION							
Durée : 10 %							
2	A.1 Choisir des techniques d'observation des matières textiles.	Techniques d'observation visuelle, tactile, selon l'odeur à la combustion, etc. Utilisation de loupes, de microscopes, etc.		Choix judicieux des techniques d'observation.			
2	A.2 Comparer les caractéristiques principales des fibres textiles les plus courantes.	Cellulosiques, animales, artificielles et synthétiques. Longueur des fibres, finesse, provenance, comportement à l'usage.					
2	A.3 Situer les étapes dans la séquence de transformation.	Ouvraison, cardage, filage, tissage, tricotage, finissage, etc.					
2	A.4 Associer les caractéristiques de matières textiles avec les étapes de transformation.	Construction, texture, apparence, couleur et autres valeurs ajoutées.					
3	A Analyser les grandes caractéristiques des matières textiles, aux différentes étapes de transformation.			1 Analyse des grandes caractéristiques des matières textiles. 1.1 Situation exacte dans la séquence de transformation. 1.2 Comparaison juste des caractéristiques des matières premières.	30	10	C
						10	C

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

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

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

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

2

426-426 – MATIÈRES, PROCÉDÉS ET ÉQUIPEMENT (module 2)							Durée : 90 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Établir des liens entre les matières, les procédés et l'équipement</i>											
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION						
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St	
						1.3 Détermination juste des caractéristiques des matières en cours de production et des produits finis.			10	C	
B. RECONNAÎTRE LES CONSÉQUENCES DE LA NON-QUALITÉ SUR LES ÉTAPES DE PRODUCTION SUBSÉQUENTES										Durée : 10 %	
2	B.1	Reconnaître les exigences de divers types de clients. (Lien : IP 1)	Selon le marché, de masse, haut de gamme, industriel, spécialisé, etc. Clients internes et externes.			Anticipation réaliste des conséquences.					
2	B.2	Reconnaître les critères de qualité aux diverses étapes de transformation.	Normes, fiche suiveuse. Critères objectifs et subjectifs.			Prise en considération des exigences de qualité à chacune des étapes.					
3	B	Reconnaître les conséquences de la non-qualité sur les étapes de production subséquentes.	Coûts plus élevés. Délais accrus de livraison. Atteinte à la performance du produit.								
C. CARACTÉRISER LES PROCÉDÉS SELON LE TYPE D'ÉQUIPEMENT UTILISÉ (Bloc 4)										Durée : 20 %	
2	C.1	Associer des procédés à chaque type d'équipement.	Procédés de filature, de tissage, de tricot, d'apprêt, etc.								
2	C.2	Associer l'état de la matière au type d'équipement nécessaire à sa production.	Voile, ruban de cadre, nappe, mèche, fil, ensouple, tissu écru, tissu teint, tissu apprêté.			Établissement précis du lien entre le type d'équipement utilisé et l'état de la matière textile aux différentes étapes des procédés.					
2	C.3	Reconnaître le cheminement de la matière dans une machine.	Schémas du fabricant.			Reconnaissance précise du lien entre le type d'équipement utilisé et l'état de la matière textile aux différentes étapes des procédés.					
2	C.4	Distinguer des paramètres d'équipement.	Principaux paramètres tels que : température, vitesse pression, etc.			Reconnaissance juste des paramètres de l'équipement.					

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

3

426-426 – MATIÈRES, PROCÉDÉS ET ÉQUIPEMENT (module 2)							Durée : 90 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Établir des liens entre les matières, les procédés et l'équipement</i>										
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION				
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St
2	C	Caractériser les procédés selon le type d'équipement utilisé.				2	Caractéristiques des procédés selon le type d'équipement.	25		
						2.1	Différenciation exacte des caractéristiques des procédés en fonction du type d'équipement utilisé.		25	C
D. COMPARER LES EXIGENCES DES PROCÉDÉS SELON LE TYPE D'ÉQUIPEMENT UTILISÉ										Durée : 25 %
2	D.1	Repérer les divers systèmes de contrôle que comportent des différents types de machines de production.	Contrôle des paramètres du procédé et du produit en cours de production.							
2	D.2	Comparer la productivité selon le type d'équipement utilisé.				Prise en considération de la productivité et de l'ensemble des coûts associés aux procédés.				
2	D.3	Comparer les coûts associés à différents procédés.	Incidence des différentes technologies sur les coûts. Tendances. Procédés tels que : filature, tissage, tricot, teinture, etc.			Choix des critères de comparaison appropriés.				
2	D.4	Analyser l'incidence du type d'équipement sur les tâches de l'opératrice et de l'opérateur. (Lien : IP 1)	Apport de l'informatique et de la robotique dans les tâches. Tâches en cause dans la conduite de chacune des catégories d'équipement.							

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

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

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

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

4

426-426 – MATIÈRES, PROCÉDÉS ET ÉQUIPEMENT (module 2)							Durée : 90 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Établir des liens entre les matières, les procédés et l'équipement</i>											
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St	
3	D	Comparer les exigences des procédés selon le type d'équipement utilisé.				3	Comparaison des exigences des procédés selon le type d'équipement utilisé.	25			
						3.1	Détermination précise de l'incidence du type de procédé utilisé sur les tâches de l'opératrice ou de l'opérateur.		25	C	
E. DÉTERMINER L'INCIDENCE DES TYPES DE PROCÉDÉS SUR LES CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT										Durée : 20 %	
2	E.1	Comparer les caractéristiques de produits fabriqués selon différents procédés.	Technologie utilisée dans la fabrication de fils et d'étoffes. Caractéristiques des tricotés, des tissés et des non-tissés. Filature à anneau par rapport à filature à fibre libérée, etc.								
2	E.2	Repérer les éléments de l'équipement déterminant les caractéristiques d'un produit.	Situation de l'ensemble des caractéristiques et des procédés. Types de machines variées. Éléments responsables de l'ajout de caractéristiques.			Relevé précis des éléments des procédés qui déterminent les caractéristiques du produit.					
2	E.3	Comparer le mode de traitement de la matière selon le type d'équipement de finition.	Pleine largeur, en boyau, en continu, en discontinu, etc.								
2	E.4	Reconnaître les éléments contenus dans une fiche de contrôle de la qualité.	Éléments selon les types d'entreprises et de produits.								

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

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

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

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

5

426-426 – MATIÈRES, PROCÉDÉS ET ÉQUIPEMENT (module 2)						Durée : 90 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Établir des liens entre les matières, les procédés et l'équipement</i>									
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
3	E	Déterminer l'incidence des types de procédés sur les caractéristiques du produit.				4 Détermination de l'incidence des types de procédés sur les caractéristiques du produit. 4.1 Comparaison juste des caractéristiques du produit selon le type d'équipement utilisé. 4.2 Prise en considération de l'ensemble des caractéristiques du produit.	20		
							10	10	C
								10	C
ÉTABLIR DES LIENS ENTRE LES MATIÈRES, LES PROCÉDÉS ET L'ÉQUIPEMENT									Durée : 10 %
3	Établir des liens entre les matières, les procédés et l'équipement.					Pertinence des liens établis. Utilisation de la terminologie appropriée.			
ÉTABLIR DES LIENS ENTRE LES MATIÈRES, LES PROCÉDÉS ET L'ÉQUIPEMENT (Bloc 8)									Durée :5 % (Incluant l'évaluation de sanction)
4	ÉTABLIR DES LIENS ENTRE LES MATIÈRES, LES PROCÉDÉS ET L'ÉQUIPEMENT.					Se référer à l'ensemble des critères qui précèdent pour l'évaluation formative. Se référer aux critères pondérés qui précèdent pour l'évaluation de sanction.			
ÉTABLIR DES LIENS ENTRE LES MATIÈRES, LES PROCÉDÉS ET L'ÉQUIPEMENT									
5	ÉTABLIR DES LIENS ENTRE LES MATIÈRES, LES PROCÉDÉS ET L'ÉQUIPEMENT.								

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

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

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

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

426-426 – MATIÈRES, PROCÉDÉS ET ÉQUIPEMENT (module 2)

DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

1 DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

Cette épreuve a pour objectif d'évaluer la compétence de la candidate ou du candidat à établir des liens entre les matières, les procédés et l'équipement. Elle comprend une épreuve de connaissances pratiques qui aura lieu à la fin du module. La durée suggérée est de 90 minutes.

2 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

1. Analyse des grandes caractéristiques des matières textiles

Situation dans la séquence de transformation (1.1) :

À partir d'échantillons prélevés aux diverses étapes des procédés textiles, la candidate ou le candidat identifie la matière de dix échantillons et l'associe aux étapes de la transformation.

Exemple :

N° DE L'ÉCHANTILLON	MATIÈRE	PROCÉDÉ
1	Ruban de carde	Cardage
2	Mèche	Banc d'étirage
3	Fil	Filature

Comparaison des caractéristiques des matières premières (1.2) :

À partir d'un tableau, la candidate ou le candidat devra comparer les caractéristiques des principales fibres textiles.

Exemple :

CARACTÉRISTIQUE	FIBRES				
	Coton	Laine	Viscose	Polyester	Nylon
Absorbance	+	+	+	-	-
Ténacité	+	-	+-	+	+
Allongement	-	+	-	+-	+
Thermoplasticité	-	-	-	+	+

Légende : + = très bon, +- = plus ou moins bon, - = très faible.

Détermination des caractéristiques des matières en cours de production et des produits finis (1.3) :

Exemple de texte troué :

La candidate ou le candidat, à l'aide d'une liste de quinze termes, complète les phrases expliquant les caractéristiques des matières textiles en cours de production et en produit fini.

Les fibres sont _____ au cardage. Les tissés sont produits par _____ des fils de chaîne et des fils de _____.

2. Caractéristiques des procédés selon le type d'équipement

Différenciation des caractéristiques des procédés en fonction du type d'équipement utilisé (2.1) :

À partir d'images de dix machines textiles et d'une liste de dix caractéristiques de procédés de fabrication et de finition (en continu ou en discontinu, en boyau, pleine largeur, etc.), on s'attend à ce que la candidate ou le candidat associe à chaque machine au moins deux caractéristiques.

3. Comparaison des exigences des procédés selon le type d'équipement utilisé

Détermination précise de l'incidence du type de procédé utilisé sur les tâches de l'opératrice ou de l'opérateur (3.1) :

À partir d'une liste de cinq procédés et de dix catégories de tâches, la candidate ou le candidat associe à chaque procédé la ou les catégories de tâches appropriées. On peut utiliser des photographies.

Catégories de tâches	Procédés
Transport de matières premières.	Teinture
Alimentation de râteliers.	Tissage
Dissolution de produits chimiques, etc.	Cardage, etc.

4. Détermination de l'incidence des types de procédés sur les caractéristiques du produit

Comparaison des caractéristiques du produit selon le type d'équipement utilisé (4.1) :

À partir de dix échantillons de produits fabriqués sur diverses machines et d'une liste de dix machines, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat associe la machine sur laquelle a été produit l'échantillon et nomme la caractéristique.

Exemple :

CARACTÉRISTIQUE	MACHINE
Tissé à armure uni	Métier à tisser à harnais
Tissu à motifs non symétriques	Métier Jacquard

Prise en considération des caractéristiques du produit (4.2) :

À partir d'une fiche de contrôle de la qualité, la candidate ou le candidat devrait identifier le produit, le style, la composition, en donner les spécifications (largeur, poids, texture, solidité des couleurs, etc.), le mode d'évaluation des critères de qualité (normes), etc.

3 MATÉRIEL

Pour l'épreuve de connaissances pratiques, la candidate ou le candidat aura à sa disposition :

- des échantillons de matières textiles;
- des dessins;
- des schémas et des photos de machines textiles.

FICHE D'ÉVALUATION

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) N° 2 – Matières, procédés et équipement Nom de la candidate ou du candidat : _____ École : _____ Code permanent : _____ Date de la passation de l'épreuve : _____ Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____	Code du programme : 5243 Code du cours : 426-426 RÉSULTAT : <table style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center; width: 50%;">RÉUSSITE</td> <td style="text-align: center; width: 50%;">ÉCHEC</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">☐</td> <td style="text-align: center;">☐</td> </tr> </table>	RÉUSSITE	ÉCHEC	☐	☐
RÉUSSITE	ÉCHEC				
☐	☐				

OBSERVATIONS		RÉSULTATS
	OUI NON	
1 ANALYSE DES GRANDES CARACTÉRISTIQUES DES MATIÈRES TEXTILES		
1.1 Situation exacte dans la séquence de transformation. Tolérance : deux manquements sur dix	☐ ☐	0 ou 10
1.2 Comparaison juste des caractéristiques des matières premières. Tolérance : deux manquements sur dix	☐ ☐	0 ou 10
1.3 Détermination juste des caractéristiques des matières en cours de production et des produits finis. Tolérance : trois manquements	☐ ☐	0 ou 10
2 CARACTÉRISTIQUES DES PROCÉDÉS SELON LE TYPE D'ÉQUIPEMENT		
2.1 Différenciation exacte des caractéristiques des procédés en fonction du type d'équipement utilisé. Tolérance : trois manquements sur dix	☐ ☐	0 ou 25
3 COMPARAISON DES EXIGENCES DES PROCÉDÉS SELON LE TYPE D'ÉQUIPEMENT UTILISÉ		
3.1 Détermination précise de l'incidence du type de procédé utilisé sur les tâches de l'opératrice ou de l'opérateur. Tolérance : deux manquements sur cinq	☐ ☐	0 ou 25

OBSERVATIONS			RÉSULTATS
		OUI NON	
4	DÉTERMINATION DE L'INCIDENCE DES TYPES DE PROCÉDÉS SUR LES CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT		
4.1	Comparaison juste des caractéristiques du produit selon le type d'équipement utilisé. Tolérance : deux manquements sur dix	☐ ☐	0 ou 10
4.2	Prise en considération de l'ensemble des caractéristiques du produit : – nom du produit; – style; – composition; – caractéristiques; – mode d'évaluation des critères de qualité; – autres éléments, s'il y a lieu. Tolérance : un manquement	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	0 ou 10
Total :			/100
Seuil de réussite : 80 points			

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

1

426-432 – SANTÉ ET SÉCURITÉ (module 3)					Durée : 30 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Prévenir les atteintes à la santé et à la sécurité</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
PHASE 1 : INFORMATION <i>Durée : 30 %</i>						
1.1	Situer la compétence dans l'ensemble de la formation	Raison d'être de la compétence. Plan du cours. Lien avec les autres modules.				
1.2	Interpréter les terminologies française et anglaise relatives aux règles de sécurité.	Terminologies des fabricants, de la Commission de la santé et de la sécurité du travail (CSST) et de l'industrie. Sources d'information.				
1.3	Être réceptive, réceptif à l'information relative à la prévention en matière de santé et de sécurité au travail.	Conditions de réceptivité : climat favorable, intérêt, concentration, bien-être physique et psychologique, collaboration.				
1.4	Se soucier de partager sa perception de la santé et de la sécurité au travail avec les autres membres du groupe. (Lien : IP 1)	Bilan personnel de sa perception.				
1.5	Prendre connaissance du cadre juridique régissant la santé et la sécurité au travail dans l'industrie textile.			1 Consulte des sources d'information mises à sa disposition. 1.1 Donne des renseignements pertinents sur un des sujets suivants : - Loi sur la santé et la sécurité du travail. - Loi sur les accidents du travail et les maladies professionnelles.	20	10

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

2

426-432 – SANTÉ ET SÉCURITÉ (module 3)					Durée : 30 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Prévenir les atteintes à la santé et à la sécurité</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
1.6	S’informer des risques inhérents au métier d’opératrice ou d’opérateur en production textile.	Risques de lésions et de blessures. Stress. Éléments de protection.		1.2 Donne des renseignements pertinents sur un des sujets suivants : - risques inhérents au métier; - éléments de protection.		10
1.7	Reconnaître l’importance d’acquérir une compétence en matière de santé et de sécurité au travail.	Importance dans le métier d’opératrice et d’opérateur.		2 Reconnaît des avantages à développer des habiletés en matière de santé et de sécurité. 2.1 Présente au moins un exemple de l’usage d’une telle compétence dans l’exercice du métier d’opérateur.	10	10
PHASE 2 : APPLICATION						
		Durée : 45 %				
2.1	Décrire les méthodes pour communiquer de l’information au sujet d’une situation de risque. (Lien : IP 1)					
2.2	Dégager les principes fondamentaux d’un comportement sécuritaire.	Comparaison du niveau de risque de comportements observés dans un environnement de production textile.				
2.3	Reconnaître des risques de danger ainsi que les mesures préventives applicables. (Lien : IP 4)	Dangers provenant des installations, de l’équipement, des matières premières et des outils. Solutions.		3 Reconnaît les risque de danger liés aux installations. 3.1 Dresse une liste des principaux dangers associés à deux fonctions de travail telles que : - opérateur de carde; - fileur; - tisserand; - opérateur de jets, etc.	20	10

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

3

426-432 – SANTÉ ET SÉCURITÉ (module 3)					Durée : 30 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Prévenir les atteintes à la santé et à la sécurité</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
				3.2 Propose les mesures préventives associées à deux fonctions de travail telles que : - opérateur de carde; - fileur; - tisserand; - opérateur de jets, etc.		10
2.4	S’informer des règles de sécurité relatives à la manipulation de produits dangereux.	Interprétation d’une fiche signalétique du système d’information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT).		4 Interprète une fiche signalétique du SIMDUT. 4.1 Interprète correctement les pictogrammes les plus courants. 4.2 Interprète correctement une fiche signalétique : - nom du produit; - fournisseur du produit; - risques associés à l’exposition au produit; - irritation des voies respiratoires; - consignes en cas d’exposition.	25	 10 15
PHASE 3 : ÉVALUATION						
				Durée : 25 %		
3.1	Présenter un bilan.	Résumé des connaissances et des habiletés nouvellement acquises. Évaluation de sa propre attitude à l’égard de la santé et de la sécurité au travail. Objectifs et moyens à prendre pour s’améliorer.		5 Présente un bilan au cours d’une rencontre de mise en commun des connaissances et des habiletés acquises. 5.1 Propose au moins trois habiletés acquises. 5.2 Exprime son opinion quant aux attitudes qu’il entend adopter relativement à la santé et à la sécurité au travail.	15	 5 10

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

4

426-432 – SANTÉ ET SÉCURITÉ (module 3)					Durée : 30 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Prévenir les atteintes à la santé et à la sécurité</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
				6	10	
				6.1		5
				6.2		5

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

426-432 – SANTÉ ET SÉCURITÉ (module 3)

DESCRIPTION DE LA PARTICIPATION

PHASE 1 : INFORMATION

CONSULTE DES SOURCES D'INFORMATION MISES À SA DISPOSITION

La démarche de collecte et de synthèse d'information effectuée par la candidate ou le candidat sera encadrée par l'enseignante ou l'enseignant, qui lui fournira des documents et lui apportera un soutien constant (1.1 et 1.2).

RECONNAÎT DES AVANTAGES À DÉVELOPPER DES HABILETÉS EN MATIÈRE DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ

Lors d'une rencontre de groupe, on invitera les participants à donner des exemples concrets illustrant l'utilité de posséder des habiletés en matières de santé et de sécurité.

La rencontre de groupe devra être préparée et menée de manière que toutes les personnes aient l'occasion de s'exprimer (2.1).

PHASE 2 : APPLICATION

RECONNAÎT LES RISQUES DE DANGER LIÉS AUX INSTALLATIONS

À partir de la documentation provenant principalement de Préventex et de l'observation de postes de travail (simulés ou en usine), la candidate ou le candidat dresse une liste des risques liés aux installations de deux postes de travail et propose des mesures préventives (3.1 et 3.2).

On favorisera la couverture d'une grande diversité de postes de travail.

INTERPRÈTE UNE FICHE SIGNALÉTIQUE DU SIMDUT

À partir d'une fiche signalétique, la candidate ou le candidat interprète les pictogrammes et les principaux éléments de la fiche (4.1 et 4.2).

PHASE 3 : ÉVALUATION

PRÉSENTE UN BILAN AU COURS D'UNE RENCONTRE DE MISE EN COMMUN DES CONNAISSANCES ET DES HABILITÉS ACQUISES

La fonction d'opérateur en production textile peut s'exercer à de multiples postes de travail (filage retordage, cardage, tissage, tricotage, apprêtage, etc.). On demande à chaque candidate et candidat de faire le bilan des connaissances et des habiletés qu'il ou elle utiliserait à un poste de travail de son choix. On devra orienter le choix des participants en vue de favoriser la plus grande diversité de postes de travail possible (5.1 et 5.2).

DISCUTE AVEC L'ENSEIGNANTE OU L'ENSEIGNANT DES OBJECTIFS ET DES MOYENS POUR AMÉLIORER SON COMPORTEMENT EN MATIÈRE DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ

La candidate ou le candidat proposera des objectifs pour améliorer son attitude et des moyens concrets pour les atteindre (6.1 et 6.2).

FICHE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS)	Code du programme : 5243
N° 3 – Santé et sécurité	Code du cours : 426-432
Nom de la candidate ou du candidat : _____	
École : _____	RÉSULTAT :
Code permanent : _____	RÉUSSITE ÉCHEC
Date de la passation de l'épreuve : _____	☐ ☐
Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____	

ÉLÉMENTS DE PARTICIPATION		JUGEMENT OUI NON	
PHASE 1 : INFORMATION			
1	CONSULTE DES SOURCES D'INFORMATION MISES À SA DISPOSITION		
1.1	Donne des renseignements pertinents sur un des sujets suivants : – Loi sur la santé et la sécurité du travail; – Loi sur les accidents du travail et les maladies professionnelles.	☐	☐
1.2	Donne des renseignements pertinents sur un des sujets suivants : – risques inhérents au métier; – éléments de protection.	☐	☐
2	RECONNAÎT DES AVANTAGES À DÉVELOPPER DES HABILITÉS EN MATIÈRE DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ		
2.1	Présente au moins un avantage.	☐	☐
PHASE 2 : APPLICATION			
3	RECONNAÎT LES RISQUES DE DANGER LIÉS AUX INSTALLATIONS		
3.1	Dresse une liste des dangers associés à au moins deux fonctions de travail.	☐	☐
3.2	Propose des mesures préventives associées à au moins deux fonctions de travail.	☐	☐

ÉLÉMENTS DE PARTICIPATION		JUGEMENT OUI NON	
4	INTERPRÈTE UNE FICHE SIGNALÉTIQUE DU SIMDUT		
4.1	Interprète correctement les pictogrammes.	☐	☐
4.2	Interprète correctement une fiche signalétique.	☐	☐
PHASE 3 : ÉVALUATION			
5	PRÉSENTE UN BILAN AU COURS D'UNE RENCONTRE DE MISE EN COMMUN DES CONNAISSANCES ET DES HABILITÉS ACQUISES		
5.1	Propose au moins trois habiletés acquises.	☐	☐
5.2	Exprime son opinion quant aux attitudes qu'il entend adopter relativement à la santé et à la sécurité au travail.	☐	☐
6	DISCUTE AVEC SON ENSEIGNANT DES OBJECTIFS ET DES MOYENS POUR AMÉLIORER SON COMPORTEMENT EN MATIÈRE DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ		
6.1	Relève ses points forts et les aspects à améliorer.	☐	☐
6.2	Se fixe un objectif et propose au moins un moyen pour s'améliorer.	☐	☐
Règle de verdict : Huit oui sur onze, dont aux éléments 3.1, 3.2, 4.1, 4.2 et 5.1.			

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

1

426-444 – NŒUDS, ATTACHES ET COUTURES (module 4)							Durée : 60 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Lier des matières textiles</i>										
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St			
LIER LES MATIÈRES TEXTILES										
1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan du cours. Liens avec les autres compétences.								
A. DÉTERMINER LE TYPE DE LIEN À EFFECTUER										Durée : 10 %
2	A.1 Évaluer l'incidence de divers types de liens sur la résistance et l'apparence d'une matière textile.	Sous forme de ruban, de mèche, de fil, d'étoffe.		Choix pertinent en fonction du type d'équipement à utiliser et des exigences de productivité.						
2	A.2 Comparer le temps d'exécution et le degré de difficulté de divers liens.	Comparaison des attaches, des coutures et des nœuds les plus couramment utilisés.								
2	A Déterminer le type de lien à effectuer.			1 Détermination du type de lien. 1.1 Prise en considération de la résistance attendue. 1.2 Effet minimal sur l'apparence du produit.	20	10	P			
B. FAIRE DES NŒUDS ET DES ATTACHES										Durée : 30 %
2	B.1 Reconnaître les risques pour la santé liés à l'exécution répétitive de nœuds ou d'attaches.	Ergonomie, problèmes les plus fréquents et prévention.								
2	B.2 Reconnaître les étapes de formation d'un nœud et d'une attache.	Liens les plus courants tels que : - nœuds du tisserand; - attache au banc d'étirage, etc. Utilisation de schémas et de vidéos.								

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

2

426-444 – NŒUDS, ATTACHES ET COUTURES (module 4)							Durée : 60 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Lier des matières textiles</i>											
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St	
2	B.3	Développer sa motricité fine. (Lien : IP 5)									
3	B	Faire des nœuds et des attaches.				2	Formation de nœuds et d'attaches.	40			
						2.1	Travail soigné et minutieux pour les attaches.		20	PS	
						2.2	Respect des exigences de productivité pour les attaches.		20	PT	
C. FAIRE DES COUTURES										Durée : 20 %	
2	C.1	Choisir un fil et une aiguille.	Critères de sélection. Types et grosseurs de fils et d'aiguilles.			Choix judicieux du type de fil et d'aiguille.					
2	C.2	Enfiler une machine à coudre industrielle.	Schémas d'enfilage, composants servant à l'enfilage.			Souci de la précision.					
2	C.3	Régler une machine à coudre industrielle.	En fonction de la couture à exécuter, de la tension voulue, du point, etc.								
2	C.4	Détecter des problèmes de fonctionnement d'une machine à coudre.	Vibrations, odeurs, bruits, bris du fil, mauvaise qualité des points, etc.								
2	C.5	Utiliser une machine à coudre industrielle.	Machines couramment utilisées en usine telles que : surjeteuse, machine à point noué, etc.								
3	C	Faire des coutures.				3	Exécution de coutures.	30			
						3.1	Réglage approprié de la machine.		10	PT	
						3.2	Solidité et régularité des coutures.		20	PT	

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

3

426-444 – NŒUDS, ATTACHES ET COUTURES (module 4)							Durée : 60 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Lier des matières textiles</i>										
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION				
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St
D. VÉRIFIER LA QUALITÉ DES LIENS EFFECTUÉS Durée : 10 %										
2	D.1	Interpréter l'information contenue dans un manuel qualité.	Information relative aux attaches, aux nœuds et aux coutures.							
2	D.2	Reconnaître les éléments déterminant la qualité d'un lien. (Lien : IP3)	Force, grosseur, forme, régularité, apparence, rectitude, effet sur le cheminement de la matière, etc.			Vérification assidue et en temps opportun.				
3	D	Vérifier la qualité des liens effectués.				4 Vérification des coutures. 4.1 Vérification correcte des paramètres des liens.		10	10	P
LIER DES MATIÈRES TEXTILES Durée : 20 %										
3	Lier des matières textiles.					Respect des règles de santé et de sécurité au travail. Démonstration de dextérité. Respect des normes de qualité. Rapidité d'exécution.				
LIER DES MATIÈRES TEXTILES Durée : 10 % (Incluant l'évaluation de sanction)										
2	Se soucier de la qualité des liens. (Lien : IP3)		Critères de qualité des clients internes et externes.							
4	LIER DES MATIÈRES TEXTILES.					Se référer à l'ensemble des critères qui précèdent pour l'évaluation formative. Se référer aux critères pondérés qui précèdent pour l'évaluation de sanction.				
LIER DES MATIÈRES TEXTILES										
5	LIER DES MATIÈRES TEXTILES.		Rapidité et précision accrues.							

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

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

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

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

426-444 – NŒUDS, ATTACHES ET COUTURES (module 4)

DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

1 DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

Cette épreuve a pour objectif d'évaluer la compétence de la candidate ou du candidat à lier des matières textiles. L'épreuve est pratique et sa durée suggérée est de deux heures.

2 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

1. Détermination du type de lien à effectuer

À partir de cinq mises en situation qui indiquent, pour chacune, le type de matériel à lier (fils, filaments, mèches ou rubans) et une liste de nœuds ou d'attaches, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat détermine si les types de nœuds ou d'attaches sont appropriés pour chaque situation, tant en ce qui a trait à leur résistance qu'à leur apparence (1.1 et 1.2).

2. Faire des nœuds et des attaches

À l'aide de fils, de rubans ou de mèches, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat exécute trois types de nœuds ou d'attaches à dix reprises consécutives dans un délai qui correspond à 150 % du temps normal pour réaliser cette opération (2.1 et 2.2).

3. Faire des coutures

À l'aide d'une machine à coudre industrielle, de fils et d'aiguilles, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat enfile et règle la machine, puis fasse trois coutures sur quatre types d'étoffes (3.1 et 3.2).

4. Vérifier la qualité des liens effectués

À partir de dix échantillons de liens, comprenant les indications sur leur utilisation, sur des rubans de carde, des mèches, des fils et des étoffes, la candidate ou le candidat devra juger de la qualité des liens et identifier leurs défauts (4.1).

3 MATÉRIEL

La candidate ou le candidat aura à sa disposition :

- rubans de carde;
- mèches;
- fils;
- étoffes;
- machine à coudre industrielle.

FICHE D'ÉVALUATION

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) N° 4 – Nœuds, attaches et coutures Nom de la candidate ou du candidat : _____ École : _____ Code permanent : _____ Date de la passation de l'épreuve : _____ Signature de l'examinatrice ou de l'examinateur : _____	Code du programme : 5243 Code du cours : 426-444 RÉSULTAT : <table style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;"> RÉUSSITE ☐ </td> <td style="width: 50%; text-align: center;"> ÉCHEC ☐ </td> </tr> </table>	RÉUSSITE ☐	ÉCHEC ☐
RÉUSSITE ☐	ÉCHEC ☐		

OBSERVATIONS		RÉSULTATS
	OUI NON	
1 DÉTERMINATION DU TYPE DE LIEN		
1.1 Prise en considération de la résistance attendue. Tolérance : un manquement	☐ ☐	0 ou 10
1.2 Effet minimal sur l'apparence du produit. Tolérance : un manquement	☐ ☐	0 ou 10
2 FORMATION DE NŒUDS ET D'ATTACHES		
2.1 Travail soigné et minutieux pour les attaches ou les nœuds : - séquence des mouvements; - dextérité; - élimination des excédents. Tolérance : deux manquements par type d'attache ou de nœud	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	0 ou 20
2.2 Respect des exigences de productivité pour les attaches ou les nœuds : - lien 1 répété à dix reprises; - lien 2 répété à dix reprises; - lien 3 répété à dix reprises. Tolérance : un manquement par lien (neuf répétitions sur dix)	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	0 ou 20

OBSERVATIONS		RÉSULTATS
OUI NON		
3 EXÉCUTION DE COUTURES		
3.1 Réglage approprié de la machine :		
- enfilage approprié;	☐ ☐	
- tension du fil appropriée;	☐ ☐	
- positionnement de l'aiguille;	☐ ☐	
- inspection sommaire appropriée;	☐ ☐	
- sélection du point;	☐ ☐	
- amorçage de la couture.	☐ ☐	0 ou 10
Tolérance : tout manquement n'affectant pas l'amorçage de la couture		
3.2 Solidité et régularité des coutures :		
- coutures qui ne relâchent pas sous l'effet d'une tension à la main;	☐ ☐	
- coutures qui ne se défont pas sous l'effet d'une tension à la main;	☐ ☐	
- coutures droites;	☐ ☐	
- coutures complètes;	☐ ☐	
- fil du revers correct.	☐ ☐	0 ou 20
Tolérance : trois manquements		
4 VÉRIFICATION DES COUTURES		
4.1 Vérification correcte des paramètres des liens :		
- repérage des défauts.	☐ ☐	0 ou 10
Tolérance : deux manquements		
Total :		/100
Seuil de réussite : 80 points		

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

1

426-453– MANUTENTION (module 5)					Durée : 45 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Manutentionner des matières premières et des produits</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
MANUTENTIONNER DES MATIÈRES PREMIÈRES ET DES PRODUITS							
1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan du cours. Liens avec les autres compétences.					
A. PLANIFIER LES DÉPLACEMENTS					Durée : 15 %		
2	A.1 Interpréter un plan d'usine.	Situation des aires de transport et de manutention.		Interprétation juste des directives.			
2	A.2 Estimer le poids d'un objet.	Calculs en mesures métriques et impériales, nombre d'unités par volume, densité, etc.					
2	A.3 Choisir une méthode de levage et de transport.	Méthode manuelle ou utilisation d'appareils de levage.					
2	A.4 Déterminer un trajet.	Règles d'optimisation du trajet et de la sécurité.		Choix de la méthode de déplacement appropriée.			
3	A Planifier des déplacements.			1 Planification du déplacement. 1.1 Estimation réaliste du poids d'un objet. 1.2 Trajet ayant une efficacité optimale.	20	10 10	P C
B. DÉTERMINER LE TYPE D'APPAREIL À UTILISER					Durée : 10 %		
	B.1 Reconnaître les facteurs qui déterminent le choix d'un appareil de levage.	État du sol, charge à déplacer centre de gravité de la charge, etc.					

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

2

426-453– MANUTENTION (module 5)							Durée : 45 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Manutentionner des matières premières et des produits</i>											
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St	
2	B.2	Interpréter l'information technique relative aux appareils de levage et de transport.	Fonctionnement, limites de la charge, etc. Appareils tels que : chariot élévateur, pont roulant, monte-charge, diable, plate-forme, poulie, potence, etc.			Respect des limites des appareils. Prise en considération de l'état du sol.					
2	B.3	Adapter un appareil de levage. (Lien : IP 4)	Choix des accessoires, règles de sécurité, principes d'ergonomie.								
3	B	Déterminer le type d'appareil à utiliser.				2	Détermination du type d'appareil.	10			
						2.1	Choix judicieux de la méthode de levage et de transport.		10	P	
C. DÉPLACER DES MATIÈRES PREMIÈRES ET DES PRODUITS										Durée : 20 %	
2	C.1	Utiliser des signaux normalisés.	Miroirs, arrêts, lignes, signaux sonores, etc.			Respect des méthodes de déplacement.					
2	C.2	Appliquer les principes de conduite préventive d'un chariot élévateur.	Type de chariot élévateur couramment utilisé dans l'industrie textile.								
2	C.3	Arrimer une charge.	Utilisation des accessoires d'arrimage.								
2	C.4	Soulever un objet.	Soulèvement manuel. Règles d'ergonomie et de sécurité.								
3	C	Déplacer des matières premières et des produits.				3	Déplacement des matières premières et des produits.	25			
						3.1	Interprétation correcte des signaux normalisés.		10	C	
						3.2	Respect des principes de conduite préventive d'un chariot élévateur.		15	P	

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

3

426-453– MANUTENTION (module 5)					Durée : 45 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Manutentionner des matières premières et des produits</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION		
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
D. ENTREPOSER DES MATIÈRES PREMIÈRES ET DES PRODUITS <i>Durée : 20 %</i>							
2	D.1 Interpréter des données reliées aux inventaires.	Logiciel d'inventaire couramment utilisé, codes à barres, listes d'inventaires.					
2	D.2 Préparer une aire d'entreposage.	Propreté et dégagement des aires de circulation.					
2	D.3 Appliquer le principe de roulement des stocks.	Dates de péremption des produits.					
2	D.4 Étiqueter des matières premières et des produits.	SIMDUT, terminologies française et anglaise, mesures métriques et impériales (gallons américains), codes à barres, etc.		Respect des dates de péremption des matières premières.			
2	D.5 Emballer des produits.	Techniques d'emballage, systèmes d'emballage automatisés.					
2	D.6 Choisir un lieu d'entreposage.	SIMDUT, contamination, péremption.					
2	D.7 Anticiper des problèmes reliés à l'entreposage. (Lien : IP4)	Contamination, péremption.					
3	D Entreposer des matières premières et des produits.			4 Entreposage de matières premières et de produits. 4.1 Dégagement sécuritaire des aires de circulation. 4.2 Respect du principe de roulement des stocks. 4.3 Identification correcte des matières premières.	25	5 5 15	C C C

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

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

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

2005-02-11

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)**

426-453– MANUTENTION (module 5)							Durée : 45 heures					
Énoncé de la compétence : <i>Manutentionner des matières premières et des produits</i>												
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE				ÉVALUATION						
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St			
E. REMISER LES APPAREILS										Durée : 5 %		
2	E.1	Choisir un lieu de remisage.	Conditions ambiantes, caractéristiques de l'objet à remiser.			Conditions ambiantes favorables à la préservation des appareils.						
2	E.2	Préparer une aire de remisage.	Directives reliées au remisage. Dégagement sécuritaire.			Dégagement sécuritaire des aires de circulation.						
2	E.3	Appliquer des méthodes de remisage des appareils.	Directives reliées au remisage, au démontage des accessoires, à la mise en charge des piles, au verrouillage, etc.									
3	E	Remiser les appareils.				5 Remisage des appareils. 5.1 Respect des méthodes de remisage.	5	5	C			
F. PROCÉDER À L'ENTRETIEN COURANT DES APPAREILS										Durée : 10 %		
2	F.1	Détecter des problèmes de fonctionnement des appareils.	Détection de vibrations, de bruits, d'odeurs, etc.			Détection rapide des problèmes de fonctionnement. Absence de contamination des matières premières et des produits.						
2	F.2	Nettoyer et lubrifier des appareils.	Limites de son champ d'intervention, contamination, méthodes de nettoyage, règles de sécurité.			Nettoyage et lubrification conformes aux directives.						
3	F	Procéder à l'entretien courant des appareils.				6 Entretien courant des appareils. 6.1 Inspection adéquate du fonctionnement de l'appareil.	15	15	P			

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

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

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

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

5

426-453– MANUTENTION (module 5)					Durée : 45 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Manutentionner des matières premières et des produits</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION		
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
MANUTENTIONNER DES MATIÈRES PREMIÈRES ET DES PRODUITS							
3	Manutentionner des matières premières et des produits.			Préservation de la qualité des matières premières, des produits, des appareils et des installations. Respect des règles de santé et de sécurité au travail. Respect des exigences de productivité. Respect des règles du SIMDUT. Démonstration de dextérité.			
MANUENTIONNER DES MATIÈRES PREMIÈRE ET DES PRODUITS					Durée : 20 % (Incluant l'évaluation de sanction)		
2	Se soucier des risques de contamination.	Graisse, huile, saletés, colorants, produits chimiques, etc. Incidence sur les autres étapes de production.					
4	MANUTENTIONNER DES MATIÈRES PREMIÈRES ET DES PRODUITS.			Se référer à l'ensemble des critères qui précèdent pour l'évaluation formative. Se référer aux critères pondérés qui précèdent pour l'évaluation de sanction.			
MANUTENTIONNER DES MATIÈRES PREMIÈRES ET DES PRODUITS							
5	MANUTENTIONNER DES MATIÈRES PREMIÈRES ET DES PRODUITS.	Préparation à l'agrément pour la conduite de chariot élévateur.					

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

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

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

2005-02-11

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

426-453 – MANUTENTION (module 5)

DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

1 DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

Cette épreuve a pour objectif d'évaluer la compétence de la candidate ou du candidat à manutentionner des matières premières et des produits. Elle comprend une épreuve de connaissances pratiques, dont la durée suggérée est de 90 minutes, et une épreuve pratique de 15 minutes pour un seul candidat à la fois.

2 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

ÉPREUVE DE CONNAISSANCES PRATIQUES

1. Déplacement d'objets et de matériel

À partir d'un plan d'usine et d'une mise en situation proposant le déplacement de plusieurs objets, la candidate ou le candidat aura à déterminer le parcours optimal pour le transport des divers éléments, produits ou matières premières d'un lieu d'entreposage vers un lieu de production. La candidate ou le candidat devra indiquer, sur le plan, le trajet, le nombre de voyages et leur fréquence pour assurer un dégagement sécuritaire des aires de circulation (1.2).

À partir du même plan, la candidate ou le candidat devra interpréter correctement les signaux normalisés associés aux consignes écrites (3.1).

2. Roulement des stocks

À partir de cinq listes d'inventaires indiquant les dates de production et de péremption de divers produits (oxydants, colorants, fils, etc.), la candidate ou le candidat devra choisir, pour les cinq situations, les produits à utiliser en premier et identifier ceux dont la date de péremption est atteinte (4.2).

3. Identification correcte des symboles du SIMDUT

À partir d'une série de pictogrammes du SIMDUT, la candidate ou le candidat aura à interpréter huit pictogrammes parmi les plus courants sur les matières premières (4.3).

4. Estimation réaliste du poids d'un objet

À partir de trois mises en situation, le candidat ou la candidate devra estimer le poids d'un baril de 100 à 200 litres rempli d'un liquide, de boîtes de bobines de fils, d'un rouleau de tissu ou d'un contenant de 5 ou 10 litres rempli aux trois quarts d'un solide. La candidate ou le candidat connaîtra le poids d'un baril plein et devra en estimer le poids quand il n'est pas rempli de matériel (1.1).

ÉPREUVE PRATIQUE

Déplacement de marchandise

Cette partie de l'épreuve devrait se dérouler en usine. À partir d'une série de directives, la candidate ou le candidat devra effectuer le circuit demandé dans la mise en situation, en respectant les principes de conduite préventive et en connaissant la distance à parcourir et l'endroit où se rendre. La candidate ou le candidat devra choisir la meilleure méthode de déplacement en tenant compte du poids et des dangers pour la sécurité (2.1, 3.2 et 4.1).

Entretien courant des appareils

À partir d'une mise en situation, la candidate ou le candidat devra inspecter un chariot élévateur (électrique ou autre), en détecter les bris et s'assurer de son bon fonctionnement (6.1).

Après avoir fait son inspection, la candidate ou le candidat devra ranger le chariot élévateur de façon sécuritaire (5.1).

FICHE D'ÉVALUATION

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) N° 5 – Manutention Nom de la candidate ou du candidat : _____ École : _____ Code permanent : _____ Date de la passation de l'épreuve : _____ Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____	Code du programme : 5243 Code du cours : 426-453 RÉSULTAT : <table style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;">RÉUSSITE</td> <td style="text-align: center;">ÉCHEC</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">☐</td> <td style="text-align: center;">☐</td> </tr> </table>	RÉUSSITE	ÉCHEC	☐	☐
RÉUSSITE	ÉCHEC				
☐	☐				

OBSERVATIONS		RÉSULTATS
ÉPREUVE DE CONNAISSANCES PRATIQUES	OUI NON	
1.2 Trajet ayant une efficacité optimale : - encombrement des aires; - ergonomie; - distance à parcourir; - risques pour la santé. Tolérance : tout manquement n'entravant pas le fonctionnement de l'usine	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	0 ou 10
3.1 Interprétation correcte des signaux normalisés.	☐ ☐	0 ou 10
4.2 Roulement des stocks : - mise en situation 1; - mise en situation 2; - mise en situation 3; - mise en situation 4; - mise en situation 5. Tolérance : deux manquements parmi les cinq listes	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	0 ou 5
4.3 Identification correcte des matières premières. Tolérance : un manquement	☐ ☐	0 ou 15
1.1 Estimation réaliste du poids d'un objet : - mise en situation 1; - mise en situation 2; - mise en situation 3; Tolérance : 30 % du poids	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	0 ou 10

OBSERVATIONS		RÉSULTATS
	OUI NON	
ÉPREUVE PRATIQUE		
2.1	Choix judicieux de la méthode de levage et de transport.	☐ ☐ 0 ou 10
3.2	Respect des principes de conduite préventive d'un chariot élévateur :	
	- respect des directives;	☐ ☐
	- respect de la signalisation;	☐ ☐
	- respect du tracé;	☐ ☐
	- comportement préventif;	☐ ☐
	- vitesse raisonnable;	☐ ☐
	- utilisation du klaxon aux intersections.	☐ ☐ 0 ou 15
	Tolérance : tout manquement ne causant pas de risques pour la santé.	
4.1	Dégagement sécuritaire des aires de circulation.	☐ ☐ 0 ou 5
5.1	Respect des méthodes de remisage :	
	- dégagement des aires de circulation;	☐ ☐
	- conditions ambiantes favorables;	☐ ☐
	- proximité des services requis (électricité, etc.);	☐ ☐
	- interprétation correcte des consignes.	☐ ☐ 0 ou 5
6.1	Inspection adéquate du fonctionnement de l'appareil :	
	- exhaustivité des points à vérifier;	☐ ☐
	- détection des problèmes (bruits, odeur, etc.);	☐ ☐
	- lubrification;	☐ ☐
	- nettoyage de l'appareil.	☐ ☐ 0 ou 15
Total :		/100
Seuil de réussite : 80 points		

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

1

426-468 – OPÉRATIONS DE PRÉPARATION (module 6)					Durée : 120 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Préparer les matières premières et l'équipement</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION		
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
PRÉPARER LES MATIÈRES PREMIÈRES ET L'ÉQUIPEMENT							
1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan du cours. Liens avec les autres compétences.					
A. INTERPRÉTER LES DONNÉES DE LA FICHE DE CONSTRUCTION					Durée : 5 %		
2	A.1 Interpréter les données relatives à des matières premières. (Lien : module 2)	Fibres et fils, selon les champs d'application choisis. Données telles que : état de la matière, type de fil, de fibre, de produit d'encollage, d'enzymage, de lubrifiants.					
2	A.2 Interpréter le schéma de la structure d'un fil ou d'une étoffe. (Lien module 2)	Armure et construction, contexture, torsion, titre, nombre de filaments.					
2	A.3 Interpréter les paramètres physiques d'un fil ou d'une étoffe.	Poids, largeur, longueur, épaisseur, titre, porosité, force tensile, torsion, etc.					
2	A.3 Comparer les données d'une fiche de construction et les caractéristiques d'une étoffe. (Lien module 2)	Données telles que : finesse des fibres, origine, grade, titre, torsion, etc.		Interprétation juste des données.			
2	A.4 Planifier les actions à faire sur des machines.	Données de la fiche de construction, organisation et aménagement de l'usine.					
3	A Interpréter les données de la fiche de construction.			1 Interprétation des données de la fiche de construction. 1.1 Planification appropriée des actions à faire sur les machines.	10	10	C

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

2

426-468 – OPÉRATIONS DE PRÉPARATION (module 6)							Durée : 120 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Préparer les matières premières et l'équipement</i>											
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St	
B. ÉVALUER LES QUANTITÉS DE MATIÈRES PREMIÈRES NÉCESSAIRES										Durée : 5 %	
2	B.1	Reconnaître des matières premières.	Grandes catégories de fibres et de fils.								
2	B.2	Convertir le titre d'un fil.	Tex, denier, numérotage du coton, etc.			Juste appréciation des quantités nécessaires.					
2	B.3	Mesurer des volumes, des masses et des surfaces.	Unités de mesure métriques et impériales.								
3	B	Évaluer les quantités de matières premières nécessaires.				2	Évaluation des quantités de matières premières.	10			
						2.1	Justesse des calculs.		10	C	
C. VÉRIFIER LA CONFORMITÉ DES MATIÈRES PREMIÈRES										Durée : 5 %	
2	C.1	Reconnaître les critères de qualité d'un lot de fibres ou de fil.	Mode de présentation, propreté, couleur, emballage, etc.								
2	C.2	Apprécier la qualité d'une matière première.	Appréciation des écarts observables en fonction des spécifications, des zones de tolérance, des normes du client, des normes de l'entreprise, etc.			Vérification appropriée des matières premières.					
2	C.3	Comparer les données apparaissant sur une fiche de construction et un emballage.	Type de fibre, numéro de lot, provenance, poids, etc.								
3	C	Vérifier la conformité des matières premières.				3	Vérification de la conformité des matières premières.	10			
						3.1	Juste appréciation de la qualité des matières premières.		10	C	

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

3

426-468 – OPÉRATIONS DE PRÉPARATION (module 6)					Durée : 120 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Préparer les matières premières et l'équipement</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION		
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
D. PROCÉDER AUX OPÉRATIONS DE PRÉPARATION DES MATIÈRES PREMIÈRES Durée : 20 %							
2	D.1 Distinguer des opérations de préparation.	Opérations de préparation des fibres pour la filature ou les non-tissés et opérations de préparation des fils pour le tissage, le tricotage ou le tufetage.					
	D.2 Transporter des matières premières.	Rappel du module 5.					
	D.3 Disposer des matières premières.	Ergonomie, capacité de l'aire de travail.					
2	D.4 Déballer des matières premières. (Lien : IP 3)	Contamination, préservation de la forme, utilisation d'outils.					
2	D.5 Utiliser de l'équipement servant à la préparation de fibres. (Lien : module 3)	Mélanges, cardage, banc à broches, étirage, etc. Entrée de données, règles de sécurité.					
2	D.6 Contrôler des paramètres durant la préparation de matières premières. (Lien : module 8)	Vitesse, tension, étirage, pourcentage d'application de solution d'enzimage.					
3	D Procéder aux opérations de préparation des matières premières.			4 Opérations de préparation des matières premières. 4.1 Préparation appropriée des matières premières. 4.2 Manipulation soignée de l'équipement et des matières.	20	10 10	P P

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

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

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

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

4

426-468 – OPÉRATIONS DE PRÉPARATION (module 6)							Durée : 120 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Préparer les matières premières et l'équipement</i>											
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION						
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St		
E. PROCÉDER À L'ENFILAGE DES MACHINES										Durée : 10 %	
2	E.1	Interpréter un schéma d'enfilage. (Lien : module 2)	Schémas pour métier à filer, à retordre, à tricoter, à tisser, à tufeter, etc. Cheminement du ruban, de la mèche ou du fil. Comparaison avec les composants de la machine.								
2	E.2	Exécuter des nœuds et des attaches. (Lien : IP 5)	Rappel du module 4.								
3	E	Procéder à l'enfilage des machines.			5 Enfilage des machines. 5.1 Exécution adéquate des nœuds et des attaches. 5.2 Enfilage conforme.	10		5	P		
F. PROCÉDER AU RÉGLAGE DES MACHINES										Durée : 15 %	
2	F.1	Anticiper l'effet de variations des paramètres sur les caractéristiques d'un produit. (Lien : IP 3)	Variations de la vitesse, de l'étirage, de la torsion, dans le parcours de la matière.		Juste anticipation de l'effet des variations de paramètres.						
2	F.2	Utiliser des outils spécialisés.	Outils servant au réglage des machines.								
	F.3	Procéder à l'entrée des données nécessaires au réglage des machines.	Paramètres des panneaux de contrôle de l'équipement.		Utilisation appropriée des outils spécialisés.						
2	F.4	Installer des accessoires sur des machines.	Roues d'engrenage, blocs de cire, harnais, etc.								
3	F	Procéder au réglage des machines.			6 Réglage des machines. 6.1 Précision des réglages.	20		20	P		

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

5

426-468 – OPÉRATIONS DE PRÉPARATION (module 6)							Durée : 120 heures					
Énoncé de la compétence : <i>Préparer les matières premières et l'équipement</i>												
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION							
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St		
G. EFFECTUER DES TÂCHES D'ENTRETIEN COURANT DES MACHINES										Durée : 10 %		
2	G.1	Se soucier de l'entretien préventif de l'équipement.	Calendrier d'entretien, importance de l'entretien préventif, conséquences d'un mauvais entretien.			Bon fonctionnement des machines.						
2	G.2	Appliquer une méthode d'inspection de l'équipement.	Ordre des éléments à vérifier respecté.			Respect du calendrier d'entretien.						
2	G.3	Détecter des problèmes de fonctionnement des machines.	Consultation de la superviseuse ou du superviseur, ou encore, du personnel de différents corps de métier. Reconnaissance de son champ d'intervention.			Propreté de l'aire de travail et des machines.						
3	G	Effectuer des tâches d'entretien des machines.				7 Entretien des machines. 7.1 Inspection minutieuse et nettoyage de l'équipement.	10		10	P		
H. VÉRIFIER LA PRÉPARATION DES MATIÈRES PREMIÈRES ET DE L'ÉQUIPEMENT										Durée : 10 %		
2	H.1	Reconnaître les principaux problèmes liés à la préparation.	Problèmes liés à la régularité, à la pilosité, à l'apparence, au poids, à la largeur, à la contexture, à la contamination, à l'irrégularité d'application de la solution d'enzimage.			Suivi approprié de la méthode d'évaluation. Anticipation juste de l'effet de la non-qualité sur les étapes subséquentes.						
2	H.2	Décider de la marche à suivre lors de la détection d'écarts.	Facteurs à considérer dans la prise de décision, correction du problème, consultation du personnel concerné et des sources de documentation (ou des manuels de l'équipement).									

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

6

426-468 – OPÉRATIONS DE PRÉPARATION (module 6)							Durée : 120 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Préparer les matières premières et l'équipement</i>										
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION				
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St	
3	H	Vérifier la préparation des matières premières et de l'équipement.				8 Vérification de la préparation. 8.1 Juste appréciation de la qualité. 8.2 Prise de décisions judicieuses relativement aux écarts de qualité.	10	5	C	
PRÉPARER LES MATIÈRES PREMIÈRES ET L'ÉQUIPEMENT										
3	Préparer les matières premières et l'équipement.					Respect des normes de qualité. Respect des règles de santé et de sécurité au travail. Démonstration de dextérité. Respect des méthodes de manutention des matières et de l'équipement. Rapidité d'exécution. Respect des méthodes prescrites. Respect du calendrier de production.				
PRÉPARER LES MATIÈRES PREMIÈRES ET L'ÉQUIPEMENT									Durée : 20 % (Incluant l'évaluation de sanction)	
2	Se soucier de l'optimisation de la productivité.		Incidence sur les autres étapes de production.							
2	S'approprier un processus de transformation des matières.		Contexte particulier de chaque type d'usine, particularités de chaque type de machines et de chaque type de produits.							

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

7

426-468 – OPÉRATIONS DE PRÉPARATION (module 6)					Durée : 120 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Préparer les matières premières et l'équipement</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
4	PRÉPARER LES MATIÈRES PREMIÈRES ET L'ÉQUIPEMENT.			Se référer à l'ensemble des critères qui précèdent pour l'évaluation formative. Se référer aux critères pondérés qui précèdent pour l'évaluation de sanction.			
<i>PRÉPARER LES MATIÈRES PREMIÈRES ET L'ÉQUIPEMENT</i>							
5	PRÉPARER LES MATIÈRES PREMIÈRES ET L'ÉQUIPEMENT.	Dans le cadre du développement d'un nouveau produit (paramètres moins définis).					

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

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

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

2005-02-11

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

462-468 – OPÉRATIONS DE PRÉPARATION (module 6)

DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

1 DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

Cette épreuve a pour objectif d'évaluer la compétence de la candidate ou du candidat à préparer les matières premières et l'équipement. Elle comprend deux épreuves : une épreuve de connaissances pratiques, dont la durée suggérée est de 90 minutes, et une épreuve pratique de 180 minutes (trois élèves peuvent être évalués à la fois).

2 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

ÉPREUVE DE CONNAISSANCES PRATIQUES

1. Interprétation de données

À partir d'un bon de commande et de la fiche de construction correspondant au style de fil ou d'étoffe commandé, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat indique la séquence des actions à effectuer pour remplir cette commande.

La candidate ou le candidat devrait planifier deux commandes, soit une par champ d'application choisi par sa commission scolaire (1.1).

2. Évaluation des quantités de matières premières

À partir d'un bon de commande et d'une fiche de construction, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat calcule les quantités de matières premières nécessaires pour remplir cette commande de fil ou d'étoffe.

Le candidat ou la candidate devrait procéder au calcul des matières premières dans les deux champs d'application choisis par la commission scolaire (2.1).

3. Vérification de la conformité des matières premières

À partir de cinq échantillons de matières premières (fibres ou fils) étiquetées, d'un bon de commande et de fiches de construction, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat vérifie la conformité des matières premières (3.1) et porte un jugement sur celle-ci.

8. Vérification de la préparation

À partir de cinq échantillons de produits préparés accompagnés de leur fiche de construction respective et des résultats des tests de contrôle de la qualité, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat porte un jugement sur la qualité des produits préparés (sur une échelle de 1 à 5) (8.1).

Aussi, à partir de dix mises en situation, l'élève devrait avoir à prendre des décisions. Cinq mises en situation décrivent des problèmes relatifs à la préparation des matières premières, et cinq autres, des problèmes relatifs à la préparation de l'équipement. La candidate ou le candidat devra décider des actions à entreprendre en vue de corriger les problèmes énoncés (8.1).

ÉPREUVE PRATIQUE

4. Opération de préparation des matières premières

À partir de mises en situation dans les deux champs d'application choisis par la commission scolaire, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat prépare les matières premières conformément aux indications inscrites sur le bon de commande et la fiche de construction (4.1).

La candidate ou le candidat devrait aussi manipuler l'équipement conformément aux directives et aux règles de santé et de sécurité (4.2).

5. Enfilage des machines

À l'aide de l'équipement de production selon les champs d'application choisis (filature, tissage, tricot, tuffetage, non-tissé), on s'attend à ce que la candidate ou le candidat enfile la machine conformément au schéma d'enfilage et fasse les attaches et les nœuds appropriés (5.1 et 5.2).

6. Réglage des machines

À partir des mêmes mises en situation que pour l'enfilage des machines en 5, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat, après avoir enfilé les machines, les règle conformément aux directives de la fiche suiveuse ou du bon de commande (6.1).

7. Entretien des machines

À partir des mêmes mises en situation qu'en 5 et 6, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat, après avoir réglé les machines, procède à leur nettoyage et à leur inspection en vue de détecter les problèmes (7.1).

3 MATÉRIEL

La candidate ou le candidat aura à sa disposition le matériel qui suit.

Pour l'épreuve de connaissances pratiques :

- une calculatrice.

Pour l'épreuve pratique :

- l'équipement de sécurité pour le bruit;
- l'équipement de production selon les deux champs d'application choisis;
- les matières premières étiquetées;
- des bons de commande;
- des fiches de construction;
- des fiches suiveuses;
- un schéma d'enfilage des machines;
- les consignes d'inspection et d'entretien;
- les manuels de fonctionnement des machines;
- l'équipement de protection nécessaire :
 - des souliers à embouts d'acier;
 - des vêtements appropriés;
 - des lunettes de sécurité;
 - des gants, etc.

FICHE D'ÉVALUATION

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) N° 6 – Opérations de préparation Nom de la candidate ou du candidat : _____ École : _____ Code permanent : _____ Date de la passation de l'épreuve : _____ Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____	Code du programme : 5243 Code du cours : 426-468 RÉSULTAT : <table style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center; width: 50%;"> RÉUSSITE ☐ </td> <td style="text-align: center; width: 50%;"> ÉCHEC ☐ </td> </tr> </table>	RÉUSSITE ☐	ÉCHEC ☐
RÉUSSITE ☐	ÉCHEC ☐		

OBSERVATIONS		RÉSULTATS
	OUI NON	
ÉPREUVE DE CONNAISSANCES PRATIQUES		
1 INTERPRÉTATION DES DONNÉES		
1.1 Planification appropriée des actions à faire sur les machines		
Commande 1 :		
- planification de toutes les actions à exécuter;	☐ ☐	
- respect de l'ordre de la séquence des actions à exécuter.	☐ ☐	
Commande 2 :		
- planification de toutes les actions à exécuter;	☐ ☐	
- respect de l'ordre de la séquence des actions à exécuter.	☐ ☐	
Tolérance : une omission n'affectant pas l'ensemble du processus de préparation		0 ou 10
2 ÉVALUATION DES QUANTITÉS DE MATIÈRES PREMIÈRES		
2.1 Justesse des calculs :		
- champ d'application A;	☐ ☐	
- champ d'application B.	☐ ☐	
Tolérance : une marge d'erreur de 5 %		0 ou 10
3 VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DES MATIÈRES PREMIÈRES		
3.1 Juste appréciation de la qualité des matières premières.		
Tolérance : un manquement	☐ ☐	0 ou 10

OBSERVATIONS			RÉSULTATS
	OUI	NON	
8	VÉRIFICATION DE LA PRÉPARATION		
8.1	Juste appréciation de la qualité. Tolérance : un manquement	☐ ☐	0 ou 5
8.2	Prise de décision judicieuse relativement aux écarts de qualité. Tolérance : un manquement	☐ ☐	0 ou 5
ÉPREUVE PRATIQUE			
4	OPÉRATIONS DE PRÉPARATION DES MATIÈRES PREMIÈRES		
4.1	Préparation appropriée des matières premières : - respect des directives de la fiche de construction et du bon de commande; - prévention de la contamination des matières premières; - suivi des directives lors du transport des matières premières; - utilisation de méthodes ergonomiques. Tolérance : une erreur de l'ordre de 20 % relativement aux indications de la fiche de construction	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	0 ou 10
4.2	Manipulation soignée de l'équipement et des matières : - entrée des données appropriées; - inspection sommaire appropriée de l'équipement avant son utilisation; - contrôle précis des paramètres; - utilisation conforme des outils spécialisés.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	0 ou 10
5	ENFILAGE DES MACHINES		
5.1	Exécution adéquate des nœuds et des attaches : - choix approprié des nœuds ou des attaches; - dextérité dans l'exécution des nœuds ou des attaches; - apparence conforme du nœud ou de l'attache; - solidité conforme du nœud ou de l'attache. Tolérance : un manquement mineur	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	0 ou 5

OBSERVATIONS			RÉSULTATS
	OUI	NON	
5.2 Enfilage conforme :	☐	☐	
- respect du schéma d'enfilage;	☐	☐	
- dextérité dans l'exécution de l'enfilage.	☐	☐	0 ou 5
Tolérance : un manquement mineur			
6 RÉGLAGE DES MACHINES			
6.1 Précision des réglages :			
- juste interprétation de la fiche suiveuse et du bon de commande;	☐	☐	
- entrée conforme des données;	☐	☐	
- utilisation appropriée des outils spécialisés;	☐	☐	
- installation conforme des accessoires des machines.	☐	☐	0 ou 20
Tolérance : un manquement mineur			
7 ENTRETIEN ET NETTOYAGE DES MACHINES			
7.1 Inspection minutieuse de l'équipement :			
- respect de l'ordre des éléments à vérifier;	☐	☐	
- détection des problèmes de fonctionnement;	☐	☐	
- propreté de l'aire de travail;	☐	☐	
- propreté des machines;	☐	☐	
- respect de son champ d'intervention.	☐	☐	0 ou 10
Tolérance : un manquement			
Total :			/100
Seuil de réussite : 80 points			
Règle de verdict : Tout manquement grave à la santé et à la sécurité des individus entraîne la suspension immédiate de l'épreuve et l'échec.			

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

1

426-474 – CULTURE ORGANISATIONNELLE (module 7)					Durée : 60 heures	
Énoncé de la compétence : <i>S’adapter à une culture organisationnelle</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
PHASE 1 : PRÉPARATION AU SÉJOUR EN MILIEU DE TRAVAIL Durée : 10 %						
1.1	Situer la compétence dans l’ensem- ble du programme.	Raison d’être de la compétence. Plan du cours. Lien avec les autres modules.				
1.2	Prendre connaissance des données et des modalités relatives au stage.	Attentes des employeurs et du personnel, mode d’évaluation, objectif et durée du stage, pratiques et règlements de l’entreprise.				
1.3	Se fixer des critères de sélection des entreprises.			1 Se prépare au stage.	30	
1.4	Répertorier des entreprises suscep- tibles de recevoir des stagiaires.			1.1 Énumère, par ordre de préféren- ce, trois lieux de stage possibles satisfaisant aux critères de sélection.		15
1.5	S’informer de l’attitude à adopter au moment d’une rencontre avec un employeur.	Comportement à adopter au moment d’une entrevue de sélection.		1.2 Rencontre une personne respon- sable de l’entreprise, dans le but d’établir un premier contact.		15
PHASE 2 : ADAPTATION AU CONTEXTE DE TRAVAIL Durée : 10 %						
2.1	Reconnaître les comportements à adopter lors de la tenue de réunions.			2 Participe aux préparatifs. 2.1 Fait preuve d’ouverture d’esprit devant la critique constructive.	10	5
2.2	Décrire les méthodes possibles de résolution de problèmes inter- personnels.					
2.3	Acquérir une attitude d’ouverture à l’égard des travailleuses et travail- leurs d’autres origines culturelles.					
2.4	Décrire les règles qui entourent le travail d’équipe.			2.2 Participe aux mises en situation.		5

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

2

426-474 – CULTURE ORGANISATIONNELLE (module 7)					Durée : 60 heures	
Énoncé de la compétence : <i>S’adapter à une culture organisationnelle</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
2.5	Comparer les styles de gestion en vigueur dans l’industrie textile.					
2.6	Examiner l’incidence des styles de gestion sur les tâches et les responsabilités des opératrices et opérateurs.					
2.7	Reconnaître les moyens mis en œuvre dans l’industrie pour favoriser l’amélioration continue de la qualité et de la productivité.					
2.8	Décrire les activités liées à un changement de quart de travail.					
2.9	S’informer des différences entre les entreprises syndiquées et celles qui ne le sont pas.	Conditions et relations de travail.				
2.10	Prendre connaissance des attitudes et des comportements favorisant le travail d’équipe, l’amélioration continue de la qualité et la productivité.					
PHASE 3 : OBSERVATION ET EXÉCUTION D’ACTIVITÉS EN MILIEU DE TRAVAIL					Durée : 70 %	
3.1	Décrire la méthode de rédaction d’un journal de bord.			3 Participe à des activités professionnelles. 3.1 Respecte les politiques de l’entreprise concernant les activités qu’on l’autorise à exécuter en tant que stagiaire ainsi que les horaires de travail.	45	15

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

3

426-474 – CULTURE ORGANISATIONNELLE (module 7)					Durée : 60 heures	
Énoncé de la compétence : <i>S’adapter à une culture organisationnelle</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
3.2	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.		3.2 Participe à l’évaluation du stage avec la personne responsable de l’entreprise.		15
3.3	Participer à l’exécution de tâches professionnelles et à des échanges en milieu de production.	Polyvalence et collaboration.				
3.4	Noter ses observations dans un journal de bord.	Commentaires personnels. Encadrement reçu.		3.3 Note ses observations et la liste des tâches exécutées dans un journal de bord.		15
PHASE 4 : COMPARAISON DE SA PERCEPTION DE DÉPART AVEC LA RÉALITÉ DU MILIEU						
Durée : 10 %						
4.1	Discuter des attitudes et des comportements professionnels requis en milieu de travail.			4 Échange sur ses perceptions. 4.1 Fait connaître aux autres élèves son expérience en milieu de travail, à partir de son journal de bord.	15	5
4.2	Discuter de la justesse de sa perception du métier.			4.2 Discute des changements de perception qu’entraîne la collaboration dans un milieu de travail. 4.3 Discute des relations interpersonnelles, bonnes ou mauvaises, vécues lors de son stage.		5 5

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

426-474 – CULTURE ORGANISATIONNELLE (module 7)

DESCRIPTION DE LA PARTICIPATION

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

PHASE 1 : PRÉPARATION AU SÉJOUR EN MILIEU DE TRAVAIL

La recherche d'un stage effectuée par la candidate ou le candidat sera encadrée par l'enseignante ou l'enseignant, qui lui fournira diverses sources d'information et lui apportera un soutien constant (1.1).

On s'attend à ce que la candidate ou le candidat rencontre une personne responsable de l'entreprise dans le but d'établir un premier contact. L'évaluation portera sur la ponctualité de la candidate ou du candidat à son rendez-vous et son attitude vis-à-vis des attentes de l'employeur (1.2).

PHASE 2 : ADAPTATION AU CONTEXTE DE TRAVAIL

On présente des mises en situation relatives au travail d'équipe dans divers environnements de travail. Les participantes et les participants expriment leurs points de vue quant aux comportements à adopter dans ces diverses situations.

La rencontre de groupe devra être préparée et menée de manière que toutes les personnes aient l'occasion de s'exprimer (2.2).

On s'attend à ce que la candidate ou le candidat fasse preuve d'ouverture d'esprit devant la critique constructive. L'enseignante ou l'enseignant, ou les autres participantes ou participants peuvent être en accord ou en désaccord avec le point de vue exprimé par la participante ou le participant lors de discussions (2.1).

PHASE 3 : OBSERVATION ET EXÉCUTION D'ACTIVITÉS EN MILIEU DE TRAVAIL

On s'attend à ce que les activités que les stagiaires auront à réaliser durant leur stage en entreprise soient fixées d'avance. On devra s'assurer que les personnes responsables dans l'entreprise comprennent bien les objectifs et les modalités du stage. L'enseignante ou l'enseignant établira les ententes nécessaires avec les personnes responsables du stage dans l'entreprise. Elle ou il apportera un soutien constant à l'élève, visitera les stagiaires et verra à ce que les objectifs du stage soient atteints (3.1).

Il est recommandé de préparer des instruments de travail (grilles) qui permettront à la personne responsable du stage en entreprise et à l'enseignante ou l'enseignant responsable du stage de prendre note de l'appréciation de la participation de la candidate ou du candidat.

Cette grille pourrait inclure des aspects tels que :

- le comportement sécuritaire de la candidate ou du candidat dans la réalisation de ses tâches;
- son attitude dans ses relations interpersonnelles;
- sa ponctualité;
- son respect des politiques de l'entreprise;
- la démonstration d'une attitude professionnelle (3.2).

On s'attend à ce que la candidate ou le candidat note ses observations et la liste des tâches exécutées dans un journal de bord (3.3).

PHASE 4 : COMPARAISON DE SA PERCEPTION DE DÉPART AVEC LA RÉALITÉ DU MILIEU

Une rencontre de groupe devrait être préparée et menée de manière que toutes les personnes aient l'occasion de s'exprimer pour faire connaître aux autres élèves leur expérience en milieu de travail, à partir de leur journal de bord. Chaque candidate et candidat fait une brève exposition de ses principales observations et des principales tâches accomplies lors du stage (4.1).

Chacune et chacun discute aussi des changements de perception qu'entraîne la collaboration dans un milieu de travail. Elle ou il décrit au groupe sa perception de départ et sa perception au moment présent (4.2).

On s'attend aussi à ce que la candidate ou le candidat discute des relations interpersonnelles, bonnes ou mauvaises, vécues lors de son stage (4.3).

FICHE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) N° 7 – CULTURE ORGANISATIONNELLE Nom de la candidate ou du candidat : _____ École : _____ Code permanent : _____ Date de la passation de l'épreuve : _____ Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____	Code du programme : 5243 Code du cours : 426-474 RÉSULTAT : <table style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;"> RÉUSSITE ☐ </td> <td style="width: 50%; text-align: center;"> ÉCHEC ☐ </td> </tr> </table>	RÉUSSITE ☐	ÉCHEC ☐
RÉUSSITE ☐	ÉCHEC ☐		

ÉLÉMENTS DE PARTICIPATION	JUGEMENT OUI NON
PHASE 1 : PRÉPARATION AU SÉJOUR EN MILIEU DE TRAVAIL 1.1 Énumère, par ordre de préférence, trois lieux de stage possibles satisfaisant aux critères de sélection. ☐ ☐ 1.2 Rencontre une personne responsable de l'entreprise, dans le but d'établir un premier contact : ☐ ☐ – ponctualité à son rendez-vous; – attitude positive vis-à-vis des attentes de l'employeur.	
PHASE 2 : ADAPTATION AU CONTEXTE DE TRAVAIL 2.1 Fait preuve d'ouverture d'esprit devant la critique constructive. ☐ ☐ 2.2 Participe aux mises en situation. ☐ ☐	
PHASE 3 : OBSERVATION ET EXÉCUTION D'ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES 3.1 Respecte les politiques de l'entreprise concernant les activités qu'on l'autorise à exécuter en tant que stagiaire ainsi que les horaires de travail. ☐ ☐ 3.2 Participe à l'évaluation du stage avec la personne responsable de l'entreprise. ☐ ☐ 3.3 Note ses observations et la liste des tâches exécutées dans un journal de bord. ☐ ☐	

ÉLÉMENTS DE PARTICIPATION	JUGEMENT OUI NON
PHASE 4 : COMPARAISON DE SA PERCEPTION DE DÉPART AVEC LA RÉALITÉ DU MILIEU 4.1 Fait connaître aux autres élèves son expérience en milieu de travail, à partir de son journal de bord. 4.2 Discute des changements de perception qu'entraîne la collaboration dans un milieu de travail. 4.3 Discute des relations interpersonnelles, bonnes ou mauvaises, vécues lors de son stage.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
Règle de verdict : Sept oui sur dix, dont aux éléments 1.1, 1.2, 3.1, 3.2 et 3.3.	

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

1

426-483 – CONTRÔLE DE PARAMÈTRES (module 8)							Durée : 45 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Contrôler des paramètres liés aux produits et aux procédés</i>									
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION				
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St		
CONTRÔLER DES PARAMÈTRES LIÉS AUX PRODUITS ET AUX PROCÉDÉS									
1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan du cours. Liens avec les autres compétences.							
A. PRÉLEVER UN ÉCHANTILLON									
<i>Durée : 5 %</i>									
2	A.1 Préserver la qualité d'un échantillon et d'un produit. (Lien : IP 3)	Position du prélèvement, contamination de l'échantillon. Importance de la représentativité dans le contrôle de la qualité.		Préservation de la qualité du produit.					
2	A.2 Manipuler et traiter un échantillon. (Lien : IP 5)	Utilisation d'outils de coupe. Types de traitements. Conditionnement.		Manipulation et traitement appropriés.					
2	A.3 Interpréter le contenu de documents de production.	Fiche suiveuse, manuel qualité, manuel de procédures.							
3	A Prélever un échantillon			1 Prélèvement d'un échantillon. 1.1 Respect des méthodes prescrites pour le prélèvement d'échantillon.	10	10	P		
B. PROCÉDER À DES TESTS DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ D'UN PRODUIT									
<i>Durée : 20 %</i>									
2	B.1 Utiliser des appareils de contrôle de la qualité.								
2	B.2 Calibrer des appareils de contrôle de la qualité.	Détection des problèmes de fonctionnement, procédure décrite dans la méthode d'essai.							

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

2

426-483 – CONTRÔLE DE PARAMÈTRES (module 8)							Durée : 45 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Contrôler des paramètres liés aux produits et aux procédés</i>											
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St	
2	B.3	Appliquer les précautions nécessaires à la réalisation d'épreuves normalisées. (Lien : IP 3)	Dimensions de l'échantillon et du spécimen, conditions environnementales, tolérance.			Minutie dans l'exécution des tests.					
3	B	Procéder à des tests de contrôle de la qualité d'un produit.				2	Tests de contrôle de la qualité.	25			
						2.1	Réglage approprié des appareils de contrôle de la qualité.		5	P	
						2.2	Minutie et méthode dans l'exécution des tests.		20	P	
C. MESURER DES PARAMÈTRES LIÉS AUX PROCÉDÉS										Durée : 20 %	
2	C.1	Choisir des instruments de mesure des paramètres.	Limites des instruments (capacités, précision, etc.).								
2	C.2	Calibrer des instruments de mesure de paramètres.	Détection de problèmes de fonctionnement. Données du fournisseur.								
2	C.3	Utiliser des instruments de mesure de paramètres physiques.	Vitesse, pression, dureté, dimension, etc.			Minutie dans la prise de mesures.					
2	C.4	Utiliser des instruments de mesure de paramètres chimiques.	Température, pH, durée, viscosité, etc.								
3	C	Mesurer des paramètres liés aux procédés.				3	Mesure des paramètres liés aux procédés.	25			
						3.1	Réglage approprié des instruments de mesure.		5	P	
						3.2	Respect des méthodes de mesure.		20	P	

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

3

426-483 – CONTRÔLE DE PARAMÈTRES (module 8)							Durée : 45 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Contrôler des paramètres liés aux produits et aux procédés</i>											
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION						
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St				
D. INTERPRÉTER LES RÉSULTATS										Durée : 15 %	
2	D.1 Interpréter les données.	Tableaux, graphiques, etc. Données quantitatives et qualitatives.									
2	D.2 Convertir des unités de mesure de poids.	Mesures métriques et impériales.									
2	D.3 Convertir des unités de mesure de volume.	Mesures métriques et impériales. Gallon américain.									
2	D.4 Juger de l'importance d'un écart aux normes.	Normes relatives au procédé. Objectivité.			Appréciation juste des écarts par rapport aux normes. Souci d'objectivité.						
3	D Interpréter les résultats.				4 Interprétation des résultats. 4.1 Interprétation juste des résultats.	20	20	C			
E. CORRIGER LES PARAMÈTRES										Durée : 15 %	
2	E.1 Anticiper l'effet d'un changement dans les paramètres.	Caractéristiques du produit, effet sur le procédé et le produit.									
2	E.2 Choisir des méthodes de correction.	Ajout de produits chimiques. Changement de température. Entrée de données au panneau de contrôle. Réglage manuel de la machine.									
2	E.3 Se soucier de la précision au moment de changements de paramètres. (Lien: IP 3)	Méthodes et instruments utilisés. Sécurité de l'opératrice ou de l'opérateur.			Rapidité d'exécution.						

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

4

426-483 – CONTRÔLE DE PARAMÈTRES (module 8)						Durée : 45 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Contrôler des paramètres liés aux produits et aux procédés</i>								
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
3	E Corriger les paramètres.	Rétroaction du système.			5 Correction des paramètres. 5.1 Prise de décisions judicieuses. 5.2 Correction judicieuse des paramètres.	20		
							10	C
							10	P
CONTRÔLER DES PARAMÈTRES LIÉS AUX PRODUITS ET AUX PROCÉDÉS								
Durée : 10 %								
3	Contrôler des paramètres liés aux produits et aux procédés				Respect des règles de santé et de sécurité au travail. Respect des méthodes prescrites. Démonstration de dextérité. Manipulation appropriée de l'équipement de mesure et de contrôle.			
CONTRÔLER DES PARAMÈTRES LIÉS AUX PRODUITS ET AUX PROCÉDÉS								
Durée :15 % (incluant l'évaluation de sanction)								
4	CONTRÔLER DES PARAMÈTRES LIÉS AUX PRODUITS ET AUX PROCÉDÉS.				Se référer à l'ensemble des critères qui précèdent pour l'évaluation formative. Se référer aux critères pondérés qui précèdent pour l'évaluation de sanction.			
CONTRÔLER DES PARAMÈTRES LIÉS AUX PRODUITS ET AUX PROCÉDÉS								
5	CONTRÔLER DES PARAMÈTRES LIÉS AUX PRODUITS ET AUX PROCÉDÉS.	Tests de contrôle de la qualité plus poussés.						

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

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

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

2005-02-11

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

426-483 – CONTRÔLE DE PARAMÈTRES (module 8)

DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

1 DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

Cette épreuve a pour objectif d'évaluer la compétence de la candidate ou du candidat à contrôler des paramètres liés aux procédés et aux produits. Elle comprend deux épreuves : une épreuve de connaissances pratiques, dont la durée suggérée est de 60 minutes, et une épreuve pratique dont la durée suggérée est de 90 minutes.

2 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

ÉPREUVE DE CONNAISSANCES PRATIQUES

4. Interprétation des résultats

À partir de dix résultats, sous forme de tableaux, de courbes, de cotes de résultats de tests normalisés, la candidate ou le candidat devra donner son appréciation du niveau d'écart à la norme. On lui aura préalablement fourni la liste des normes (4.1).

Exemple d'une échelle :

0 = satisfaction de la norme, + 1 = écart légèrement supérieur à la norme, - 1 = écart légèrement inférieur à la norme, + 2 = écart largement supérieur à la norme, - 2 = écart largement inférieur à la norme, etc.

5. Correction des paramètres

À partir des résultats obtenus en 4.1 et d'une liste d'actions possibles, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat propose des moyens pour rapprocher les paramètres de la norme. Les prises de décisions devraient être cohérentes avec l'interprétation des résultats (5.1).

ÉPREUVE PRATIQUE

1. Prélèvement d'un échantillon

À partir de fibres de ruban de cardé, de fil ou d'étoffe et de la description de tests normalisés, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat procède à trois prélèvements d'échantillon et au traitement prescrit pour chacun (1.1).

2. À partir de fibres de ruban de cardé, de fil ou d'étoffe et de la description de tests normalisés, le candidat ou la candidate devra procéder au test de contrôle de la qualité du produit des échantillons prélevés précédemment. Il ou elle devra régler les appareils de contrôle de la qualité (2.1 et 2.2).

3. Mesure des paramètres liés aux procédés

À l'aide d'instruments de mesure de paramètres physiques et chimiques, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat mesure trois paramètres physiques et trois chimiques. Il ou elle devra procéder au réglage de ces appareils (3.1 et 3.2).

5. Correction des paramètres

À partir d'une situation en laboratoire, la candidate ou le candidat devra mesurer le pH d'une solution et l'ajuster en utilisant un produit acide ou alcalin (5.2).

3 MATÉRIEL

La candidate ou le candidat aura à sa disposition le matériel qui suit.

Pour l'épreuve de connaissances pratiques :

- une calculatrice.

Pour l'épreuve pratique :

- des fibres de rubans de carte;
- un appareil de contrôle de qualité;
- un pH-mètre;
- des produits chimiques acides et alcalins;
- des instruments de mesure de paramètres.

FICHE D'ÉVALUATION

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) N° 8 – Contrôle de paramètres Nom de la candidate ou du candidat : _____ École : _____ Code permanent : _____ Date de la passation de l'épreuve : _____ Signature de l'examinatrice ou de l'examinateur : _____	Code du programme : 5243 Code du cours : 426-483 RÉSULTAT : <table style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;"> RÉUSSITE ☐ </td> <td style="width: 50%; text-align: center;"> ÉCHEC ☐ </td> </tr> </table>	RÉUSSITE ☐	ÉCHEC ☐
RÉUSSITE ☐	ÉCHEC ☐		

OBSERVATIONS	RÉSULTATS										
OUI NON											
EXAMEN DE CONNAISSANCES PRATIQUES											
4.1 Interprétation juste des résultats. Tolérance : deux manquements	☐ ☐ 0 ou 20										
5.1 Prise de décisions judicieuses. Tolérance : deux manquements	☐ ☐ 0 ou 10										
ÉPREUVE PRATIQUE											
1.1 Respect des méthodes prescrites pour le prélèvement d'échantillon : - préservation de la qualité du produit; - manipulation appropriée de l'échantillon; - traitement approprié de l'échantillon; - respect de la méthode prescrite; - utilisation sécuritaire des objets contondants. Tolérance : un manquement	<table style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>☐</td><td>☐</td></tr> </table> 0 ou 10	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
☐	☐										
☐	☐										
☐	☐										
☐	☐										
☐	☐										

OBSERVATIONS		RÉSULTATS
	OUI NON	
2.1 Réglage approprié des appareils de contrôle de la qualité : - calibrage; - nettoyage; - installation des accessoires appropriés; - installation de l'appareil sur une surface stable; - mise à zéro des cadrans. Tolérance : un manquement ne compromettant pas les résultats du test	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	0 ou 5
2.2 Minutie et méthode dans l'exécution des tests de contrôle de la qualité : - installation appropriée de l'échantillon; - retrait approprié de l'échantillon; - manipulation appropriée de l'appareil; - respect du nombre de cycles à réaliser; - enregistrement approprié des données; - jugement réaliste de la validité des résultats. Tolérance : tout manquement n'affectant pas le résultat du test	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	0 ou 20
3.1 Réglage approprié des instruments de mesure.	☐ ☐	0 ou 5
3.2 Respect des méthodes de mesure.	☐ ☐	0 ou 20
5.2 Correction précise des paramètres. Tolérance : écart de 0,5 point de pH	☐ ☐	0 ou 10
Total :		/100
Seuil de réussite : 70 points		

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

1

426-498 – OPÉRATIONS DE FABRICATION (module 9)					Durée : 120 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de fabrication de fils et d'étoffes</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION		
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
EFFECTUER DES OPÉRATIONS DE FABRICATION DE FILS ET D'ÉTOFFES							
1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan du cours. Liens avec les autres compétences.					
A. PRENDRE CONNAISSANCE DU TRAVAIL À EFFECTUER					Durée : 5 %		
2	A.1 Interpréter les tableaux et les données relativement à la planification de la production. (Lien : module 2).	Rapport d'inventaire, tableau de planification, logiciel de planification ou fiche suiveuse, selon le type d'entreprise.		Interprétation exacte des tableaux et des données.			
2	A.2 Se soucier des priorités des commandes.	Programme de production et demandes du département des ventes.		Prise en considération des priorités.			
3	A Prendre connaissance du travail à effectuer.						
B. ASSURER L'ALIMENTATION DES MACHINES					Durée : 20 %		
2	B.1 Appliquer des méthodes d'alimentation des machines.	Capacité de la machine, régularité dans l'alimentation.		Respect de la capacité de la machine.			
2	B.2 Reconnaître les risques liés à l'alimentation des machines. (Lien : module 3)	Ergonomie, règles de sécurité, risques particuliers à chaque type de machine.					
2	B.3 Vérifier des données relatives au produit.	Étiquetage, spécifications du produit.		Interprétation correcte des données relatives aux produits.			
2	B.4 Vérifier l'état d'un lot de fibres ou de fil.	Mode de présentation, propreté, couleur, emballage, etc.					
2	B.5 Exécuter des nœuds et des attaches. (Rappel du module 4)	Selon les champs d'application choisis.					

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

2

426-498 – OPÉRATIONS DE FABRICATION (module 9)							Durée : 120 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de fabrication de fils et d'étoffes</i>											
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St	
3	B	Assurer l'alimentation des machines.				1	Alimentation des machines.	25			
						1.1	Régularité dans l'alimentation des machines.		5	P	
						1.2	Exécution appropriée des nœuds et des attaches.		10	P	
						1.3	Vérification correcte des matières premières.		10	P	
C. ASSURER LE BON DÉROULEMENT DES PROCÉDÉS										Durée : 35 %	
2	C.1	Se soucier d'une manipulation sécuritaire de l'équipement. (Lien : module 3)	Méthodes de travail ergonomiques.								
2	C.2	Contrôler les paramètres de fabrication d'un produit. (Rappel du module 8)	Vitesse, tension, étirage, régularité, poids, largeur, etc., selon les spécifications de la fiche suiveuse. Jugement quant à la gravité des écarts et à leur incidence sur les autres paramètres.				Démonstration de jugement concernant les écarts.				
2	C.3	Se soucier de la précision dans l'ajustement des paramètres. (Lien : IP 3)	Diminution graduelle des écarts.								
2	C.4	Détecter les problèmes de fonctionnement des machines.	Vibrations, odeurs, bruit, chaleur excessive, défaut du produit. Consultation de la superviseure ou du superviseur, ou encore, du personnel de différents corps de métier.								

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

3

426-498 – OPÉRATIONS DE FABRICATION (module 9)							Durée : 120 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de fabrication de fils et d'étoffes</i>											
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St	
2	C.5	Décider de la marche à suivre lors de la détection d'un problème.	Champ d'intervention. Reconnaissance de ses capacités et de ses limites. Critères à considérer, convention collective, etc.			Prise de décisions judicieuses lors de problèmes. Communication efficace des problèmes relevés aux personnes en cause.					
2	C.6	Corriger les défauts d'un produit en cours de production.	Méthodes de correction telles que nœuds et attaches. Consignation des problèmes rencontrés.								
3	C	Assurer le bon déroulement des procédés.				2	Déroulement des procédés. 2.1 Précision dans l'ajustement des paramètres. 2.2 Surveillance attentive du fonctionnement des machines. 2.3 Correction efficace des défauts.	45	15 15 15	P P P	
D. FAIRE LA LEVÉE DES PRODUITS										Durée : 15 %	
2	D.1	Appliquer des principes d'ergonomie liés aux mouvements répétitifs. (Lien : module 3)	Prévention de problèmes de santé : tendinites, problèmes lombaires, etc. Utilisation des méthodes prescrites.			Rapidité d'exécution. Préservation de la qualité du produit.					
2	D.2	Acheminer des produits aux endroits prescrits. (Lien : module 5)	Déplacements manuels ou assistés.			Acheminement des extrants aux bons endroits.					
2	D.3	Se soucier de la qualité des produits. (Lien : IP 2 et 3)	Contamination, déformation.			Aire de travail libre de tout encombrement.					

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

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

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

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

4

426-498 – OPÉRATIONS DE FABRICATION (module 9)							Durée : 120 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de fabrication de fils et d'étoffes</i>											
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION						
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St	
3	D	Faire la levée des produits.				3	Levée des produits.	15			
						3.1	Respect des méthodes prescrites.		15	P	
E. REMPLIR DES DOCUMENTS DE PRODUCTION										Durée : 10 %	
2	E.1	Consigner des données. (Lien : module 10)	Logiciel couramment utilisé en fabrication.				Présentation soignée. Clarté du message. Écriture lisible et claire. Démonstration d'assiduité.				
2	E.2	Décrire un problème relatif à la qualité d'un produit ou au fonctionnement de machines. (Lien : module 10)	Description orale et écrite.								
3	E	Remplir des documents de production.				4	Documents de production.	15			
						4.1	Validité et exhaustivité de l'information consignée.		15	P	
EFFECTUER DES OPÉRATIONS DE FABRICATION DE FILS ET D'ÉTOFFES											
3	Effectuer des opérations de fabrication de fils et d'étoffes.						Respect des normes de qualité. Respect des règles de santé et de sécurité au travail. Démonstration de dextérité. Respect des méthodes de manutention. Rapidité d'exécution. Détection minutieuse des problèmes de qualité des matières premières et du produit.				

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

5

426-498 – OPÉRATIONS DE FABRICATION (module 9)					Durée : 120 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Effectuer des opérations de fabrication de fils et d'étoffes</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION		
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
				Surveillance assidue des étapes de fabrication.			
<i>EFFECTUER DES OPÉRATIONS DE FABRICATION DE FILS ET D'ÉTOFFES</i>							
<i>Durée : 15 % (incluant l'évaluation de sanction)</i>							
4	EFFECTUER DES OPÉRATIONS DE FABRICATION DE FILS ET D'ÉTOFFES.			Se référer à l'ensemble des critères qui précèdent pour l'évaluation formative. Se référer aux critères pondérés qui précèdent pour l'évaluation de sanction.			
<i>EFFECTUER DES OPÉRATIONS DE FABRICATION DE FILS ET D'ÉTOFFES</i>							
5	EFFECTUER DES OPÉRATIONS DE FABRICATION DE FILS ET D'ÉTOFFES.	Opérations de fabrication sur de l'équipement plus complexe (métier à tisser Jacquard, par exemple).					

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

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

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

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

426-498 – OPÉRATIONS DE FABRICATION (module 9)

DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

1 DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

Cette épreuve a pour objectif d'évaluer la compétence de la candidate ou du candidat à effectuer des opérations de fabrication de fils et d'étoffes. Elle consiste en une épreuve pratique, dont la durée suggérée est de une heure pour chaque champ d'application (trois élèves à la fois).

2 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

La candidate ou le candidat sera évalué dans les deux champs d'application choisis par sa commission scolaire. L'épreuve est conçue de façon que chaque élément puisse être évalué dans l'un ou l'autre des champs d'application. L'équipement de production utilisé pour l'épreuve devrait être en état de fonctionnement et simuler le plus possible le contexte de la production.

1. Alimentation des machines

À partir de la mise en situation décrite, la candidate ou le candidat devra alimenter la machine avec un débit régulier (1.1).

La candidate ou le candidat devra faire les attaches et les nœuds appropriés sans nuire au débit de l'alimentation (1.2).

Dans le lot de matières premières à alimenter, on insérera des matières premières non conformes. On s'attend à ce que la candidate ou le candidat s'assure que la matière première est conforme aux exigences en lisant l'étiquette et en faisant l'inspection du lot (1.3).

2. Déroulement des procédés

Toujours lors de la même mise en situation, la candidate ou le candidat devra manœuvrer l'équipement de production comme si elle ou il était en situation de production.

On désajustera les paramètres principaux du procédé et on s'attend à ce que la candidate ou le candidat les rétablisse conformément aux spécifications de la fiche suiveuse ou de la fiche de construction (2.1).

On demandera aussi à la candidate ou au candidat de pointer et de nommer tous les éléments à inspecter lors d'une patrouille (2.2).

De plus, on créera les défauts les plus courants sur le produit de cet équipement et on demandera à la candidate ou au candidat de corriger ces défauts (2.3).

3. Levée des produits

Lors d'une mise en situation, la candidate ou le candidat devra procéder à la levée des produits et acheminer les extrants aux bons endroits, en respectant les méthodes prescrites (3.1).

4. Documents de production

Lors d'une mise en situation, la candidate ou le candidat devra consigner les données de production sur la fiche suiveuse ou dans le logiciel approprié. On s'attend à ce que la candidate ou le candidat identifie tous les éléments essentiels (4.1).

3 MATÉRIEL

La candidate ou le candidat aura à sa disposition le matériel suivant :

- équipement de sécurité pour le bruit (ainsi que tout autre équipement de protection individuel, comme des souliers de travail à embouts d'acier, des gants, des lunettes protectrices, etc.);
- équipement de protection selon le champ d'application choisi;
- matières premières étiquetées;
- bons de commande;
- fiches de construction;
- fiches suiveuses;
- schéma d'enfilage des machines;
- manuel de fonctionnement des machines;
- outils spécialisés pour les ajustements;
- équipement nécessaire à l'alimentation et à la levée des produits.

FICHE D'ÉVALUATION

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS)	Code du programme : 5243
N° 9 – Opérations de fabrication	Code du cours : 426-498
Nom de la candidate ou du candidat : _____	
École : _____	RÉSULTAT :
Code permanent : _____	RÉUSSITE ÉCHEC ☐ ☐
Date de la passation de l'épreuve : _____	
Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____	

OBSERVATIONS		RÉSULTATS
	OUI NON	
1	ALIMENTATION DES MACHINES	
1.1	Régularité dans l'alimentation des machines :	
	- respect de la capacité de la machine;	☐ ☐
	- manutention appropriée des matières premières;	☐ ☐
	- rythme régulier;	☐ ☐
	- mouvements ergonomiques.	☐ ☐
	Tolérance : un manquement qui n'interrompt pas la production	0 ou 5
1.2	Exécution appropriée des nœuds et des attaches :	
	- choix approprié des nœuds ou des attaches;	☐ ☐
	- rapidité dans l'exécution des nœuds ou des attaches;	☐ ☐
	- conformité du nœud ou de l'attache;	☐ ☐
	- solidité conforme du nœud ou de l'attache.	☐ ☐
	Tolérance : un manquement n'interrompant pas la production	0 ou 10
1.3	Vérification correcte des matières premières :	
	- détection des matières non conformes à l'étiquette;	☐ ☐
	- inspection appropriée de l'état du lot de fibres ou de fil;	☐ ☐
	- détection de la contamination des matières premières.	☐ ☐
	Tolérance : un manquement	0 ou 10

OBSERVATIONS			RÉSULTATS
	OUI	NON	
2	DÉROULEMENT DES PROCÉDÉS		
2.1	Précision dans l'ajustement des paramètres :		
-	conformité des paramètres avec les spécifications;	☐ ☐	0 ou 15
-	démonstration de jugement quant à l'importance des écarts;	☐ ☐	
-	manipulation sécuritaire de l'équipement;	☐ ☐	
-	utilisation efficace des outils spécialisés.	☐ ☐	
Tolérance : un manquement mineur par champ d'application			
2.2	Surveillance attentive du fonctionnement des machines :		
-	exhaustivité des éléments à inspecter;	☐ ☐	0 ou 15
-	détection des problèmes de fonctionnement (odeurs, vibrations, bruits, etc.);	☐ ☐	
-	détection des problèmes de fonctionnement par l'inspection du produit;	☐ ☐	
-	prise de décision respectant son champ d'intervention.	☐ ☐	
Tolérance : un manquement mineur n'affectant pas la qualité du produit			
2.3	Correction efficace des défauts :		
-	identification de tous les défauts;	☐ ☐	0 ou 15
-	choix approprié des méthodes de correction;	☐ ☐	
-	enfilage adéquat;	☐ ☐	
-	exécution appropriée des nœuds ou des attaches;	☐ ☐	
-	respect des limites de son champ d'intervention;	☐ ☐	
-	rapidité d'exécution.	☐ ☐	
Tolérance : un manquement			
3	LEVÉE DES PRODUITS		
3.1	Respect des méthodes prescrites :		
-	application de méthodes de travail ergonomiques;	☐ ☐	
-	rapidité d'exécution;	☐ ☐	
-	préservation de la qualité du produit;	☐ ☐	
-	dégagement de l'aire de travail;	☐ ☐	

OBSERVATIONS			RÉSULTATS
	OUI	NON	
- acheminement des produits aux endroits appropriés;	☐	☐	0 ou 15
- utilisation du moyen de déplacement approprié.	☐	☐	
Tolérance : un manquement mineur			
4 DOCUMENTS DE PRODUCTION			
4.1 Validité et exhaustivité de l'information consignée :			
- présentation soignée;	☐	☐	0 ou 15
- clarté du message;	☐	☐	
- exhaustivité de l'information consignée;	☐	☐	
- utilisation appropriée du matériel informatique, s'il y a lieu.	☐	☐	
Tolérance : un manquement mineur			
Total :			/100
Règle de verdict : Tout manquement grave à la santé ou à la sécurité des individus entraîne la suspension immédiate de l'épreuve et l'échec.			
Seuil de réussite : 80 points			

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

1

426-503 – TRANSMISSION D’INFORMATION (module 10)					Durée : 45 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Transmettre de l’information relative à la production</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION		
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d’évaluation	P _I	P _C	St
TRANSMETTRE DE L’INFORMATION RELATIVE À LA PRODUCTION							
1	Situer la compétence dans l’ensemble du programme.	Raison d’être de la compétence. Plan du cours. Liens avec les autres compétences.					
A. CONSIGNER DES DONNÉES DE PRODUCTION							
Durée : 10 %							
2	A.1 Se soucier de la justesse des données de production.	Précision, lisibilité, exhaustivité et assiduité.		Consignation minutieuse et assidue de l’information.			
2	A.2 Appliquer des règles relatives à la consignation de données.	Règles telles que décrites dans les manuels qualité, les manuels de procédures, etc.		Lisibilité des données.			
2	A.3 Remplir des formulaires de production.	Fiche suiveuse, formulaires liés à la qualité, à l’efficacité, aux stocks, etc.		Justesse des données. Rapidité d’exécution.			
2	A.4 Interpréter des documents relatifs à la production.	Documents liés à l’assurance qualité ou à la gestion des stocks, rapports de productivité et d’efficacité, etc.					
3	A Consigner des données de production.			1 Consignation de l’information relative à la production. 1.1 Consignation correcte de l’information.	20	20	C

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

2

426-503 – TRANSMISSION D’INFORMATION (module 10)							Durée : 45 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Transmettre de l’information relative à la production</i>										
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d’évaluation	P _I	P _C	St		
B. SAISIR DES DONNÉES DE PRODUCTION										Durée : 10 %
2	B.1	Utiliser les fonctions de base d’un logiciel de gestion de la production.	Utilisation des menus. Déplacement d’un fichier. Sauvegarde des données. Étendue de la base de données. Liens entre les données. Copie de sauvegarde.		Justesse des données. Rapidité d’exécution. Utilisation efficace du matériel informatique.					
2	B.2	Utiliser un système d’enregistrement des données par codes à barres.	Utilisation du lecteur, précautions, détection des erreurs d’enregistrement.							
3	B	Saisir des données de production.								
C. FAIRE ÉTAT, VERBALEMENT, D’UN PROBLÈME SURVENU AU COURS DE LA PRODUCTION										Durée : 20 %
2	C.1	Appliquer les règles de base permettant une communication efficace. (Lien: IP 1)	Objectivité, respect, description de faits et non de jugements, utilisation de la forme active.							
2	C.2	Structurer un message.	Éléments à retenir, ordre et importance des éléments.							
2	C.3	Se soucier de l’objectivité du message.	Objectivité dans la description des faits, des lieux, des événements, etc.		Démonstration de jugement et d’objectivité. Respect des personnes.					
3	C	Faire état, verbalement, d’un problème survenu au cours de la production.	Problème lié à la production ou conflit interpersonnel.		2 Communication verbale d’un problème survenu au cours de la production. 2.1 Description claire et concise des faits. 2.2 Pertinence de l’information.	40		10 20	P P	

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

3

426-503 – TRANSMISSION D’INFORMATION (module 10)							Durée : 45 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Transmettre de l’information relative à la production</i>											
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION						
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d’évaluation		P _I	P _C	St	
						2.3	Démonstration de jugement et d’objectivité.		10	P	
D. PRODUIRE UN BREF RAPPORT DÉCRIVANT UN PROBLÈME										Durée : 25 %	
2	D.1	Résumer une situation. (Lien : IP 1)	Éléments-clés d’une situation, objectivité, etc.								
2	D.2	Appliquer les règles de base de la rédaction d’un rapport.	Structure des phrases, paragraphes, ponctuation, etc.			Lisibilité des écrits. Description claire et concise.					
3	D	Produire un bref rapport décrivant un problème.				3	Production d’un rapport décrivant un problème.	40			
						3.1	Résumé complet et objectif de la situation.		15	C	
						3.2	Structure appropriée du rapport.		15	C	
						3.3	Pertinence de l’argumentation.		10	C	
E. TRANSMETTRE, AU MOMENT DE LA RELÈVE DU QUART, L’INFORMATION NÉCESSAIRE À LA CONTINUITÉ DE LA PRODUCTION										Durée : 20 %	
2	E.1	Reconnaître les éléments d’information à transmettre.	État de la production et des stocks. Problèmes rencontrés, information relative à la sécurité, etc.								
2	E.2	Reconnaître les conséquences d’une mauvaise transmission de l’information.	Sécurité, équipement, qualité, etc.			Transmission claire et concise.					
2	E.3	Tenir un journal de bord.	Liste des événements et des bris. Heure, durée, solutions, etc.			Utilisation des documents appropriés.					

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

4

426-503 – TRANSMISSION D’INFORMATION (module 10)					Durée : 45 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Transmettre de l’information relative à la production</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION		
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d’évaluation	P _I	P _C	St
3	E Transmettre, au moment de la relève du quart, l’information nécessaire à la continuité de la production.						
<i>TRANSMETTRE DE L’INFORMATION RELATIVE À LA PRODUCTION</i>							
3	Transmettre de l’information relative à la production.			Langage clair et concis. Propreté des documents. Pertinence et précision de l’infor- mation transmise.			
<i>TRANSMETTRE DE L’INFORMATION RELATIVE À LA PRODUCTION</i>							
					<i>Durée : 15 %</i>		
<i>(incluant l’évaluation de sanction)</i>							
4	TRANSMETTRE DE L’IN- FORMATION RELATIVE À LA PRODUCTION.			Se référer à l’ensemble des critè- res qui précèdent pour l’évalua- tion formative. Se référer aux critères pondérés qui précèdent pour l’évaluation de sanction.			
<i>TRANSMETTRE DE L’INFORMATION RELATIVE À LA PRODUCTION</i>							
5	TRANSMETTRE DE L’IN- FORMATION RELATIVE À LA PRODUCTION.	Participation à un comité de santé et de sécurité au travail.					

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

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

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

2005-02-11

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

426-503 – TRANSMISSION D'INFORMATION (module 10)

DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

1 DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

Cette épreuve a pour objectif d'évaluer la compétence de la candidate ou du candidat à transmettre de l'information relative à la production. Elle comprend deux parties : une première partie écrite, d'une durée de 60 minutes, et une deuxième partie orale de 15 minutes.

2 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

PREMIÈRE PARTIE ÉCRITE

1. Consignation de l'information relative à la production

À partir d'une mise en situation simulant la fin d'un quart de travail, et à l'aide de données de production, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat consigne, dans les documents appropriés, les informations nécessaires à la continuité des opérations. Ces données devront inclure les lots prioritaires, les lots produits et ceux en cours de production, les goulots d'étranglement, les problèmes avec les machines, le besoin d'entretien et tout autre problème auquel il a fallu faire face (1.1).

3. Production d'un rapport écrit décrivant un problème

À partir d'une mise en situation décrivant un problème de productivité ou de délai (ex. : goulot d'étranglement à l'étape du séchage), la candidate ou le candidat devrait produire un bref rapport pour son supérieur. À cette fin, la candidate ou le candidat aura à sa disposition un bon de commande, le tableau de planification des commandes et une note modifiant le bon de commande. La mise en situation devra contenir les informations suivantes : description de la situation et du problème, conséquences et suggestion d'une solution réaliste (3.1, 3.2 et 3.3).

DEUXIÈME PARTIE ORALE

2. Communication verbale d'un problème survenu en cours de la production

À partir d'une mise en situation présentée dans un court texte ou sur vidéo et faisant état d'un accident de travail, la candidate ou le candidat devra présenter un rapport verbal (5 minutes) faisant état de l'accident. On propose que la candidate ou le candidat ait 10 minutes pour prendre connaissance du texte ou de la vidéo. On évaluera une personne à la fois (2.1, 2.2, 2.3).

3 MATÉRIEL

La candidate ou le candidat aura à sa disposition papier et crayons.

FICHE D'ÉVALUATION

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) N° 10 – Transmission d'information Nom de la candidate ou du candidat : _____ École : _____ Code permanent : _____ Date de la passation de l'épreuve : _____ Signature de l'examinatrice ou de l'examinateur : _____	Code du programme : 5243 Code du cours : 426-503 RÉSULTAT : <table style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;">RÉUSSITE</td> <td style="text-align: center;">ÉCHEC</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">☐</td> <td style="text-align: center;">☐</td> </tr> </table>	RÉUSSITE	ÉCHEC	☐	☐
RÉUSSITE	ÉCHEC				
☐	☐				

OBSERVATIONS		RÉSULTATS
	OUI NON	
1	CONSIGNATION DE L'INFORMATION RELATIVE À LA PRODUCTION	
1.1	Consignation correcte de l'information :	
	- lots prioritaires;	☐ ☐
	- goulots d'étranglement;	☐ ☐
	- lots produits durant le quart;	☐ ☐
	- lots en cours de production;	☐ ☐
	- problèmes avec les machines;	☐ ☐
	- besoins d'entretien des machines;	☐ ☐
	- problèmes de qualité;	☐ ☐
	- problèmes de productivité;	☐ ☐
	- problèmes aux autres étapes de la production.	☐ ☐
	Tolérance : deux manquements	0 ou 20
2	COMMUNICATION VERBALE D'UN PROBLÈME SURVENU AU COURS DE LA PRODUCTION	
2.1	Description claire et concise des faits.	☐ ☐ 0 ou 10
2.2	Pertinence de l'information.	☐ ☐ 0 ou 20
2.3	Démonstration de jugement et d'objectivité.	☐ ☐ 0 ou 10
	Tolérance : tout manquement n'affectant pas la cohérence du message	

OBSERVATIONS			RÉSULTATS
	OUI	NON	
3 PRODUCTION D'UN RAPPORT DÉCRIVANT LE PROBLÈME			
3.1 Résumé complet et objectif de la situation :			
- description de la situation;	☐	☐	
- description du problème;	☐	☐	
- conséquences;	☐	☐	
- suggestion réaliste.	☐	☐	0 ou 15
Tolérance : pour la grammaire et la ponctuation			
3.2 Structure appropriée du rapport.	☐	☐	0 ou 15
Tolérance : pour la grammaire et la ponctuation			
3.3 Pertinence de l'argumentation.	☐	☐	0 ou 10
Tolérance : pour la grammaire et la ponctuation			
Total :			/100
Seuil de réussite : 70 points			

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

1

426-518 – PROCÉDÉS DE FINITION (module 11)					Durée : 120 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Appliquer des procédés de finition</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION		
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
APPLIQUER DES PROCÉDÉS DE FINITION							
1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan du cours. Liens avec les autres compétences.					
A. PLANIFIER LE TRAVAIL À EFFECTUER							
Durée : 10 %							
2	A.1 Interpréter le contenu de documents de production. (Lien : module 2)	Fiche suiveuse, tableaux de planification, etc.		Interprétation exacte des tableaux et des données. Prise en considération des priorités.			
2	A.2 Classifier des couleurs.	Nuance, brillance, intensité.					
2	A.3 Effectuer la planification de lots de teinture.	Gradation des couleurs. Type d'équipement requis. Priorités.					
2	A.4 Repérer des goulots d'étranglement.	Détérioration des matières humides. Prise en compte de l'ensemble des commandes.					
2	A.5 Se soucier de la qualité du produit. (Lien : IP 3)	Contamination, présence de taches.					
3	A Planifier le travail à effectuer.			1 Planification du travail. 1.1 Gradation judicieuse des couleurs minimisant le nettoyage des machines et la contamination.	10	10	C

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

2

426-518 – PROCÉDÉS DE FINITION (module 11)							Durée : 120 heures					
Énoncé de la compétence : <i>Appliquer des procédés de finition</i>												
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION							
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St		
B. PRÉPARER LES LOTS										Durée : 10 %		
2	B.1	Vérifier la conformité d'un document d'inventaire.	Validation de l'information par rapport à la matière observée. Repérage des erreurs de styles.			Rapidité d'exécution.						
2	B.2	Inspecter des lots grèges.	Repérage de défauts tels que : trous, mailles, taches, etc.									
2	B.3	Faire des coutures. (Lien : module 4)	Utilisation d'une machine à coudre industrielle.			Solidité et régularité des coutures.						
2	B.4	Identifier des lots.	Différents types de codes utilisés dans l'industrie.									
2	B.5	Mesurer des lots.	Utilisation d'une balance industrielle. Mesures métriques et impériales. Poids et dimensions.			Respect des directives.						
3	B	Préparer les lots.				2	Préparation des lots.	10				
						2.1	Identification correcte des matières à finir.		10	P		
C. ALIMENTER LES MACHINES EN MATIÈRES TEXTILES										Durée : 10 %		
2	C.1	Appliquer la méthode de chargement des machines.	Présentation de la matière : fibres, fil, tissu, etc.									
2	C.2	Calculer un rapport de bain.	Capacité de la machine. Pour les principaux types de machines.									
2	C.3	Se soucier d'une alimentation balancée et régulière des machines.	Influence sur la reproductibilité et l'uniformité des couleurs.			Chargement équilibré des machines. Respect de la capacité des machines.						

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

3

426-518 – PROCÉDÉS DE FINITION (module 11)					Durée : 120 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Appliquer des procédés de finition</i>								
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
2	C.4	Calculer des produits à ajouter.	Calculs selon une production par lots et une production en continu. Données relatives aux produits.		Interprétation correcte des données relatives aux produits.			
3	C	Alimenter les machines en matières textiles.			3 Alimentation des machines en matières textiles. 3.1 Calculs exacts des colorants et des adjuvants.	15	15	C
D. PRÉPARER ET AJOUTER LES COLORANTS ET LES ADJUVANTS								Durée : 10 %
2	D.1	Reconnaître des types de colorants et d'adjuvants.	Concentration et forme (poudre ou liquide) des produits.					
2	D.2	Peser des colorants et des adjuvants.	Utilisation d'une balance électronique. Mesures métriques et impériales.					
2	D.3	Mesurer des adjuvants.	Utilisation de <i>dippers</i> . Mesures volumétriques impériales et métriques.					
2	D.4	Solubiliser des colorants et des adjuvants.	Solubilité. Compatibilité.		Respect de la limite de la solubilité des colorants et des adjuvants. Respect de la compatibilité des produits.			
2	D.5	Se soucier de la sécurité au moment du transport et de la manipulation des produits. (Lien : module 3)	Règles d'ergonomie, SIMDUT.					
2	D.6	Reconnaître l'importance du respect du mode d'ajout des colorants et des adjuvants.	Appareils de teinture par lots (machines à teinture à jet ,à ensouple, <i>package</i>) et appareils d'apprêtage en continu. Débit et séquence d'ajouts.					

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

4

426-518 – PROCÉDÉS DE FINITION (module 11)							Durée : 120 heures				
Énoncé de la compétence : <i>Appliquer des procédés de finition</i>											
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION					
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation		P _I	P _C	St	
2	D.7	Juger de la qualité d'une solution.	Stabilité de la solution. Émulsion, dispersion.								
3	D	Préparer et ajouter les colorants et les adjuvants.				4	Préparation des colorants. 4.1 Précision des pesées. 4.2 Respect des directives relatives à la dissolution et à l'ajout des colorants et des adjuvants.	15	5 10	P P	
E. ASSURER LE BON DÉROULEMENT DES PROCÉDÉS DE FINITION										Durée : 30 %	
2	E.1	Mesurer et ajuster des paramètres au cours d'un procédé de teinture. (Lien : module 8)	Ajustement de paramètres tels que : température, durée, pH, pression, vitesse, humidité, etc. Lecture et entrée de données sur le panneau de contrôle. Utilisation d'instruments spécialisés.								
2	E.2	Mesurer et ajuster des paramètres au cours d'un procédé d'apprêtage. (Lien : module 8)	Ajustement de paramètres tels que : température, durée, pH, pression, vitesse, humidité, etc. Lecture et entrée de données sur le panneau de contrôle. Utilisation d'instruments spécialisés.			Appréciation juste des conditions de traitement. Précision dans l'ajustement des paramètres. Suivi attentif des paramètres et des machines.					
2	E.3	Détecter des problèmes de fonctionnement des machines.	Dans des procédés de teinture et d'apprêtage.			Détection rapide des problèmes de fonctionnement des machines.					

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

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

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

2005-02-11

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

5

426-518 – PROCÉDÉS DE FINITION (module 11)						Durée : 120 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Appliquer des procédés de finition</i>								
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE		ÉVALUATION			
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
2	E.4	Décider de la marche à suivre lorsqu'un écart important est observé dans les paramètres et le fonctionnement des machines. (Lien : IP 4)	Dans des procédés de teinture et d'apprêtage.		Démonstration de jugement devant les écarts.			
2	E.5	Communiquer les problèmes relevés. (Lien : IP 1)	Communication avec la superviseure ou le superviseur, ou encore, avec du personnel de différents corps de métiers. Données à communiquer.		Communication efficace des problèmes relevés aux personnes en cause.			
3	E	Assurer le bon déroulement des procédés de finition.			5 Maintien d'un bon déroulement des procédés de finition. 5.1 Prise de décisions judicieuses lors de problèmes.	20	20	C
F. VÉRIFIER LA QUALITÉ DE LA FINITION DU PRODUIT								
Durée : 10 %								
2	F.1	Prélever des échantillons.	En vue de procéder à des tests ou à des inspections.					
2	F.2	Juger de l'acceptabilité des couleurs.	Appréciation visuelle.		Démonstration d'un bon sens de l'observation. Appréciation juste des couleurs.			
2	F.3	Procéder à des tests de solidité des colorants.	Solidité au dégorgement, au lavage, au frottement, etc. Consultation des documents relatifs à la qualité. Directives liées aux tests.					

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

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

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

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

6

426-518 – PROCÉDÉS DE FINITION (module 11)							Durée : 120 heures			
Énoncé de la compétence : <i>Appliquer des procédés de finition</i>										
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION				
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St	
2	F.4	Procéder à des tests liés aux apprêts.	Tests d'imperméabilité, de main, etc. Consultation des documents relatifs à la qualité. Directives liées aux tests.			Interprétation juste des documents relatifs à la qualité. Respect des directives.				
2	F.5	Reconnaître des problèmes de qualité en matière de finition.	Uniformité, reproductibilité, solidité, etc. Méthodes d'inspection. Actions requises. Conséquences de la non-qualité.			Anticipation juste des conséquences de la non-qualité. Actions rapides.				
3	F	Vérifier la qualité de la finition du produit.				6 Vérification de la qualité. 6.1 Mesure précise des paramètres de qualité du produit. 6.2 Jugement approprié quant à l'action requise.	20	10 10	P C	
G. DÉCHARGER LA MACHINE										Durée : 5 %
2	G.1	Manutentionner de la matière. (Lien : module 5)	Identification du lot. Temps d'exécution. Lien entre le choix des appareils de transport et le type de matière.			Identification correcte du lot déchargé. Rapidité d'exécution.				
2	G.2	Se soucier de la qualité du produit. (Lien : IP 3)	Contamination, durée d'entreposage.							
3	G	Décharger la machine.								

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

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

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

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

7

426-518 – PROCÉDÉS DE FINITION (module 11)							Durée : 120 heures						
Énoncé de la compétence : <i>Appliquer des procédés de finition</i>													
COMPÉTENCE			APPRENTISSAGE			ÉVALUATION							
Ph*	Objets de formation		Balises	Activités (Référence)		Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St				
H. REMPLIR DES DOCUMENTS DE PRODUCTION										Durée : 5 %			
2	H.1	Consigner des données. (Lien : module 10)	Logiciel couramment utilisé en finition.			Présentation soignée. Clarté du message.							
2	H.2	Décrire un problème relatif à la qualité de la finition d'un produit. (Lien : module 10)	Description orale et écrite.			Écriture lisible et claire. Démonstration d'assiduité.							
3	H	Remplir des documents de production.				7 Documents de production. 7.1 Validité et exhaustivité de l'information consignée.	10	10	C				
APPLIQUER DES PROCÉDÉS DE FINITION													
3	Appliquer des procédés de finition.					Respect des normes de santé et de sécurité au travail. Respect des normes de qualité. Respect des méthodes de manutention. Détection minutieuse des problèmes de qualité. Maintien de la propreté des machines et de l'aire de travail. Absence de contamination.							
APPLIQUER DES PROCÉDÉS DE FINITION												Durée : 10 % (incluant l'évaluation de sanction)	
2	Se soucier de l'optimisation de la productivité.		Incidence sur les autres étapes de la production.										

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

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

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

2005-02-11

**TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)**

8

426-518 – PROCÉDÉS DE FINITION (module 11)					Durée : 120 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Appliquer des procédés de finition</i>							
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE			ÉVALUATION		
Ph*	Objets de formation	Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères d'évaluation	P _I	P _C	St
4	APPLIQUER DES PROCÉDÉS DE FINITION.			Se référer à l'ensemble des critères qui précèdent pour l'évaluation formative. Se référer aux critères pondérés qui précèdent pour l'évaluation de sanction.			
<i>APPLIQUER DES PROCÉDÉS DE FINITION</i>							
5	APPLIQUER DES PROCÉDÉS DE FINITION.						

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

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

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

2005-02-11

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

426-518 – PROCÉDÉS DE FINITION (module 11)

DESCRIPTION DE L'ÉPREUVE

1 DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

Cette épreuve a pour objectif d'évaluer la compétence de la candidate ou du candidat à appliquer des procédés de finition. L'évaluation comporte deux épreuves : une épreuve de connaissances pratiques, dont la durée suggérée est de 90 minutes et qui aura lieu à la fin du module, et une épreuve pratique d'une durée de 60 minutes (cinq élèves à la fois).

2 DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE

ÉPREUVE DE CONNAISSANCES PRATIQUES

1. Planification du travail

À partir d'un scénario précisant une liste de commandes sur des lots de couleurs variées (huit couleurs), un type de tissu et les capacités de trois machines différentes, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat :

- attribue les lots de couleurs aux bonnes machines;
- établit la planification du travail sur un quart de 24 heures;
- établit l'horaire du lavage des machines;
- répond aux commandes demandées (1.1).

3. Alimentation des machines en matières textiles

À partir d'une recette de teinture comprenant trois colorants, dont un liquide, deux adjuvants et des concentrations variées spécifiques, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat procède aux calculs des quantités nécessaires selon le poids des matières à traiter et le rapport de bain ou le volume du bain (3.1).

5. Maintien d'un bon déroulement des procédés de finition

À partir de deux mises en situation où l'on présente des procédés de finition (un procédé de teinture et un d'apprêtage), on s'attend à ce que la candidate ou le candidat prenne des décisions afin de corriger des écarts aux paramètres (5.1).

6. Vérification de la qualité

À partir de deux mises en situation (une en teinture et une en apprêtage) qui comportent des cotes de solidité ou une appréciation subjective sur la main ou l'apparence du tissu, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat porte un jugement sur les actions requises (6.1).

7. Documents de production

Pour chacune des mises en situation précédentes, la candidate ou le candidat devrait décrire en quelques lignes le problème de qualité de la finition identifié sur les produits. L'évaluation devrait porter sur la validité et l'exhaustivité de l'information consignée (7.1).

ÉPREUVE PRATIQUE

2. Préparation des lots

À partir d'échantillons de plusieurs types de tissus et d'un bon de commande dans lequel on demande cinq tissus différents, on s'attend à ce que la candidate ou le candidat associe les tissus qui lui sont présentés avec les tissus demandés pour remplir la commande (2.1).

4. Préparation des colorants

À partir d'une recette de teinture, la candidate ou le candidat devrait peser précisément deux colorants et deux adjuvants (un en poudre et un liquide), les dissoudre et les mélanger suivant les consignes (4.1, 4.2).

6. Vérification de la qualité

On s'attend à ce que la candidate ou le candidat mesure trois paramètres liés à la qualité du produit, par exemple : la largeur du tissu, le poids du tissu au mètre carré et en système impérial, les tests de résistance au frottement, le test d'hydrofugation, etc. (6.1).

3 MATÉRIEL

La candidate ou le candidat aura à sa disposition le matériel qui suit.

Pour l'épreuve de connaissances pratiques :

- une calculatrice;

Pour l'épreuve pratique :

- un équipement de sécurité complet;
- des colorants et des adjuvants;
- les manuels des normes de qualité.

FICHE D'ÉVALUATION

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) N° 11 – Opérations de finition Nom de la candidate ou du candidat : _____ École : _____ Code permanent : _____ Date de la passation de l'épreuve : _____ Signature de l'examinatrice ou de l'examinateur : _____	Code du programme : 5243 Code du cours : 426-518 RÉSULTAT : <table style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;">RÉUSSITE</td> <td style="text-align: center;">ÉCHEC</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">☐</td> <td style="text-align: center;">☐</td> </tr> </table>	RÉUSSITE	ÉCHEC	☐	☐
RÉUSSITE	ÉCHEC				
☐	☐				

OBSERVATIONS		RÉSULTATS
	OUI NON	
ÉPREUVE DE CONNAISSANCES PRATIQUES		
1 PLANIFICATION DU TRAVAIL		
1.1 Gradation judicieuse des couleurs minimisant le nettoyage des machines et la contamination :		
- attribution des lots de couleurs aux bonnes machines;	☐ ☐	
- planification de toutes les commandes dans les délais prévus;	☐ ☐	
- nombre minimum de lavages de machines;	☐ ☐	
- prise en considération des priorités.	☐ ☐	
Tolérance : pour le lavage des machines		0 ou 10
3 ALIMENTATION DES MACHINES EN MATIÈRES TEXTILES		
3.1 Calculs exacts des colorants et des adjuvants :		
- calcul du rapport de bain;	☐ ☐	
- calcul des colorants en poudre;	☐ ☐	
- calcul du colorant liquide;	☐ ☐	
- calcul des adjuvants.	☐ ☐	
Tolérance : $\pm 1 \%$		0 ou 15

OBSERVATIONS			RÉSULTATS	
		OUI	NON	
5	MAINTIEN D'UN BON DÉROULEMENT DES PROCÉDÉS DE FINITION			
5.1	Prise de décisions judicieuses lors de problèmes :			
	- démonstration de jugement quant aux écarts;	☐	☐	0 ou 20
	- choix de l'intervention sur les bons paramètres.	☐	☐	
	Tolérance : un manquement mineur pour l'intervention			
6	VÉRIFICATION DE LA QUALITÉ			
6.2	Jugement approprié quant à l'action requise :			
	- démonstration de jugement quant aux écarts;	☐	☐	0 ou 10
	- choix de l'intervention appropriée.	☐	☐	
7	DOCUMENTS DE PRODUCTION			
7.1	Validité et exhaustivité de l'information consignée :			
	- validité de l'information;	☐	☐	0 ou 10
	- exhaustivité de l'information;	☐	☐	
	- clarté du message.	☐	☐	
	Tolérance : un manquement mineur			
ÉPREUVE PRATIQUE				
2	PRÉPARATION DES LOTS			
2.1	Identification correcte des matières à finir			
	Identification correcte des tissus :			
	- présence de toutes les caractéristiques nécessaires.	☐	☐	0 ou 10
	Tolérance : un manquement			

OBSERVATIONS		RÉSULTATS
	OUI NON	
4	PRÉPARATION DES COLORANTS	
4.1	Précision adéquate des pesées :	
	- utilisation adéquate de la balance;	☐ ☐
	- respect des règles de santé et de sécurité;	☐ ☐
	- précision des pesées.	☐ ☐
	Tolérance : 1 %	0 ou 5
4.2	Respect des directives relatives à la dissolution :	
	- utilisation des accessoires appropriés;	☐ ☐
	- respect de la compatibilité des produits;	☐ ☐
	- jugement approprié quant à la qualité de la solution.	☐ ☐
	Tolérance : un manquement mineur	0 ou 10
6	VÉRIFICATION DE LA QUALITÉ	
6.1	Mesure précise des paramètres de qualité du produit :	
	- utilisation appropriée des instruments de mesure;	☐ ☐
	- respect des méthodes d'essais;	☐ ☐
	- précision des mesures.	☐ ☐
	Tolérance : 1 % sur les mesures physiques	0 ou 10
Total :		/100
Seuil de réussite : 80 points		

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

1

426-522 – RECHERCHE D’EMPLOI (module 12)				Durée : 30 heures		
Énoncé de la compétence : <i>Utiliser des moyens de recherche d’emploi</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
PHASE 1 : INFORMATION SUR LA RECHERCHE D’EMPLOI						Durée : 40 %
1.1	Situer la compétence dans l’ensemble du programme.	Raison d’être de la compétence. Plan du cours. Lien avec les autres modules.				
1.2	S’informer des étapes à suivre pour rechercher un emploi.	Séquence des étapes.				
1.3	Prendre connaissance des sources d’information disponibles au moment de la recherche d’un emploi.	Journaux spécialisés, centres d’emploi, Internet, ressources personnelles, bottins et associations d’entreprises, services de placement.		1 Consulte des sources d’infor- mation. 1.1 Collige les éléments nécessaires à la rédaction d’un plan d’action.	5	5
1.4	Prendre connaissance des éléments devant être présents dans un curriculum vitæ et une lettre de présentation.	Inventaire de ses compétences, objectifs personnels, références, inventaire des expériences de vie, de formation et de travail, traits caractéristiques de sa personnalité, façons de mettre en valeur sa formation et ses expériences.				
1.5	Déterminer les types d’entreprises pouvant répondre à ses champs d’intérêt. (Lien : IP 2)	Inventaire de ses aptitudes et champs d’intérêt, connaissance de soi et du marché, critères d’embauche des entreprises.				
PHASE 2 : APPLICATION D’UN PLAN DE RECHERCHE D’EMPLOI						Durée : 40 %
2.1	Expliquer dans quelle mesure les caractéristiques du marché du travail peuvent influencer sur son insertion sur le marché du travail.	Main-d’œuvre vieillissante, conditions de travail, santé économique et situation géographique des entreprises, possibilités et contraintes du marché du travail.				

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

2

426-522 – RECHERCHE D’EMPLOI (module 12)					Durée : 30 heures	
Énoncé de la compétence : <i>Utiliser des moyens de recherche d’emploi</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
2.2	Indiquer les attitudes et les comportements à adopter pour faciliter le contact avec un employeur.	Présentation, attitude, préparation, règles à respecter, façon de répondre aux questions et d’en poser. Types d’entrevues (personne à personne, comité, jeux de rôle, test pratique, présence de concurrents, etc.).				
2.3	Planifier les étapes de sa recherche.	Contacts avec des employeurs. Étapes d’une relance.		2 Planifie la recherche. 2.1 Prépare un plan d’action dans lequel les étapes de la démarche sont explicitement indiquées.	25	25
2.4	Rédiger un curriculum vitæ et une lettre de présentation.	Normes de présentation.		3 Rédige un curriculum et une lettre de présentation. 3.1 Rédige un curriculum et une lettre de présentation conformes aux normes usuelles.	25	25
2.5	Effectuer les démarches prévues dans son plan de recherche.	Création d’une banque d’employeurs potentiels et rencontre avec certains.				
2.6	Participer à des mises en situation. (Lien : IP 4)	Simulation d’entrevues avec un employeur. Questions les plus souvent posées en entrevue de sélection.		4 Participe à des activités de recherche d’emploi. 4.1 Participe à une simulation d’entrevue.	25	25
2.7	Tenir un journal de bord.	Étapes du plan de recherche et des démarches effectuées.				

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

426-522 – RECHERCHE D'EMPLOI (module 12)

DESCRIPTION DE LA PARTICIPATION

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

PHASE 1 : INFORMATION SUR LA RECHERCHE D'EMPLOI

L'enseignante ou l'enseignant mettra à la disposition des élèves la documentation nécessaire à la réalisation des activités. La candidate ou le candidat devra identifier des éléments importants dans la préparation d'un plan d'action, incluant un curriculum vitae et une lettre de présentation. Il ou elle devra faire l'inventaire des sources d'information dans le domaine (1.1).

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

Le candidat ou la candidate devra établir un plan d'action dans lequel les étapes de la démarche sont explicitement indiquées. On s'attend à ce que ce plan comprenne un profil d'emploi, une banque d'employeurs éventuels ainsi que des arguments en faveur d'un lieu de travail (2.1). La candidate ou le candidat doit remettre un curriculum vitae et une lettre de présentation conformes aux normes usuelles (3.1).

La candidate ou le candidat participera à des mises en situation et à des simulations d'entrevues. Pour ce faire, on lui aura demandé de répondre à un questionnaire qui relève les principales questions susceptibles d'être posées en entrevue (4.1).

L'enseignante ou l'enseignant évaluera la réalisation des activités tout au long du module et devra aviser l'élève lorsque la démarche n'est pas conforme aux critères de réussite. La candidate ou le candidat pourra alors corriger ses lacunes.

PHASE 3 : ÉVALUATION DE SES DÉMARCHES ET DES MOYENS UTILISÉS

Pour réaliser cette phase, la candidate ou le candidat consultera son journal de bord, son auto-évaluation de l'entrevue et la grille d'évaluation de son enseignante ou de son enseignant (5.1). Il ou elle devra relever deux points forts et deux points à améliorer (5.2).

FICHE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) N° 12 – Recherche d'emploi Nom de la candidate ou du candidat : _____ École : _____ Code permanent : _____ Date de la passation de l'épreuve : _____ Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____	Code du programme : 5243 Code du cours : 426-522 RÉSULTAT : <table style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;"> RÉUSSITE ☐ </td> <td style="width: 50%; text-align: center;"> ÉCHEC ☐ </td> </tr> </table>	RÉUSSITE ☐	ÉCHEC ☐
RÉUSSITE ☐	ÉCHEC ☐		

ÉLÉMENTS DE PARTICIPATION	JUGEMENT OUI NON
PHASE 1 : INFORMATION SUR LA RECHERCHE D'EMPLOI 1 CONSULTE DES SOURCES D'INFORMATION 1.1 Collige les éléments nécessaires à la rédaction d'un plan d'action.	☐ ☐
PHASE 2 : APPLICATION D'UN PLAN DE RECHERCHE D'EMPLOI 2 PLANIFIE LA RECHERCHE 2.1 Prépare un plan d'action dans lequel les étapes de la démarche sont explicitement indiquées : – identification de son profil d'emploi; – collecte de données sur trois employeurs potentiels; – mention de trois points forts et de trois points faibles au regard des lieux visités; – choix d'un lieu de travail au regard de ses champs d'intérêt.	☐ ☐
3 RÉDIGE UN CURRICULUM VITÆ ET UNE LETTRE DE PRÉSENTATION 3.1 Rédige un curriculum et une lettre de présentation conformes aux normes usuelles.	☐ ☐
4 PARTICIPE À DES ACTIVITÉS DE RECHERCHE D'EMPLOI 4.1 Participe à une simulation d'entrevue.	☐ ☐

ÉLÉMENTS DE PARTICIPATION	JUGEMENT OUI NON
PHASE 3 : ÉVALUATION DE SES DÉMARCHES ET DES MOYENS UTILISÉS 5 DISCUTE DE L'ENTREVUE 5.1 Relève au moins deux points forts et deux points faibles lors de l'entrevue. 5.2 Présente son auto-évaluation de l'entrevue.	☐ ☐ ☐ ☐
Règle de verdict : Quatre oui sur six, dont aux éléments 2.1, 3.1 et 4.1.	

Remarques : _____

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

1

426-537 – INTÉGRATION AU MILIEU DE TRAVAIL (module 13)					Durée : 105 heures	
Énoncé de la compétence : <i>S'intégrer au milieu de travail</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
PHASE 1 : PRÉPARATION AU STAGE EN MILIEU DE TRAVAIL						
				Durée : 20 %		
1.1	Situer la compétence dans l'ensemble du programme.	Raison d'être de la compétence. Plan du cours. Lien avec les autres modules.				
1.2	Prendre connaissance de l'information et des modalités relatives au stage.	Attentes des employeurs et du personnel, mode d'évaluation, objectif et durée du stage, pratique et règlements de l'entreprise.				
1.3	Effectuer des démarches pour obtenir une place de stagiaire.	Contact avec l'entreprise. Présentation de la demande.				
1.4	Prendre connaissance de l'organisation matérielle du lieu de stage.	Situation du milieu de stage, équipement disponible. (Lien : module 2)		1 Se prépare au stage en milieu de travail. 1.1. Se familiarise avec les lieux et l'équipement. 1.2. Prend connaissance des responsabilités qui lui seront attribuées. 1.3. Présente les documents confirmant la tenue du stage.	35	 5 15 15
PHASE 2 : PARTICIPATION À DES ACTIVITÉS EN MILIEU DE TRAVAIL						
				Durée : 60 %		
2.1	Décrire les éléments à consigner en cours de stage.					
2.2	Décrire le comportement à adopter en milieu de travail. (Lien : IP 4)	Attitudes. (Lien : module 3)				

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

2

426-537 – INTÉGRATION AU MILIEU DE TRAVAIL (module 13)					Durée : 105 heures	
Énoncé de la compétence : <i>S'intégrer au milieu de travail</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
2.3	Observer un contexte de travail.	Milieu socio-économique (individus, produits et marché). Syndicat ou affiliation syndicale. Structure de l'entreprise. Équipement, évolution technologique. Conditions de travail, relations inter-personnelles, santé et sécurité.				
2.4	S'intégrer à une équipe de travail. (Lien : IP 4)	Coopération, initiative, adaptation, travail en équipe. (Lien : module 10)		2 Participe à des activités en milieu de travail.	50	
				2.1. Respecte les politiques et les consignes de l'entreprise.		15
2.5	Effectuer différentes tâches professionnelles ou participer à leur exécution.	Polyvalence et collaboration. (Lien : modules 4, 5 et 8)		2.2. Exécute les différentes tâches demandées.		15
				2.3. S'intègre à l'équipe de travail.		5
2.6	Tenir un journal de bord faisant état des tâches effectuées au cours du stage.	Liste des tâches et fréquence de leur exécution. Commentaires. Encadrement reçu. Comparaison avec le plan de stage.		2.4. Tient un journal de bord.		15
PHASE 3 : COMPARAISON DE SA PERCEPTION DE DÉPART AVEC LA RÉALITÉ DU MILIEU DE TRAVAIL						
Durée : 20 %						
3.1	Produire un bref rapport de ses observations sur le contexte de travail et les principales tâches effectuées dans l'entreprise.	Résumé de ses observations.				
3.2	Établir des liens entre ses interventions en milieu de travail et les connaissances acquises en cours de formation.	Applicabilité en milieu de travail des principes appris à l'école, similitudes et différences dans l'application, adaptation au stress.				

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

TABLEAU D'ANALYSE ET DE PLANIFICATION
PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

3

426-537 – INTÉGRATION AU MILIEU DE TRAVAIL (module 13)					Durée : 105 heures	
Énoncé de la compétence : <i>S'intégrer au milieu de travail</i>						
COMPÉTENCE		APPRENTISSAGE		ÉVALUATION		
Objets de formation		Balises	Activités (Référence)	Indicateurs et critères de participation	P _I	P _C
3.3	Discuter des conséquences du stage sur le choix d'un emploi.	Aptitudes, goûts et champs d'intérêt, incidence des facteurs environnementaux. (Lien : module 12)		3 Évalue ses démarches et ses réalisations. 3.1. Partage, avec les autres élèves, son expérience en milieu de travail.	15	15

* P_I : poids relatif des indicateurs – P_C : poids relatif des critères.

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) (5243)

426-537 – INTÉGRATION AU MILIEU DE TRAVAIL (module 13)

DESCRIPTION DE LA PARTICIPATION

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

PHASE 1 : PRÉPARATION AU STAGE EN MILIEU DE TRAVAIL

Le candidat ou la candidate devra faire une reconnaissance des lieux et de l'équipement où se déroulera son stage. Il ou elle devra prendre connaissance des responsabilités qui lui seront attribuées.

Avant le début du stage, il lui faudra présenter les documents confirmant la tenue du stage.

La démarche de collecte et de synthèse d'information effectuée par la candidate ou le candidat sera encadrée par l'enseignante ou l'enseignant, qui lui fournira des documents et lui apportera un soutien constant (1.1, 1.2, 1.3).

PHASE 2 : PARTICIPATION À DES ACTIVITÉS EN MILIEU DE TRAVAIL

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

Les observations et l'information recueillies par l'enseignante ou l'enseignant au cours de visites en milieu de stage ainsi que les observations que la candidate ou le candidat aura consignées dans son journal de bord en cours de stage serviront à évaluer la participation du ou de la stagiaire (2.1, 2.2, 2.3, 2.4).

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

Lors d'une discussion de groupe, le candidat ou la candidate devra partager avec les autres élèves son expérience en milieu de travail. Pour réaliser cette phase, l'élève consultera son rapport sur ses réalisations et son journal de bord (3.1).

FICHE D'ÉVALUATION DE LA PARTICIPATION

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS) N° 13 – Intégration au milieu de travail Nom de la candidate ou du candidat : _____ École : _____ Code permanent : _____ Date de la passation de l'épreuve : _____ Signature de l'examinatrice ou de l'examineur : _____	Code du programme : 5243 Code du cours : 426-537 RÉSULTAT : <table style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center; width: 50%;"> RÉUSSITE ☐ </td> <td style="text-align: center; width: 50%;"> ÉCHEC ☐ </td> </tr> </table>	RÉUSSITE ☐	ÉCHEC ☐
RÉUSSITE ☐	ÉCHEC ☐		

ÉLÉMENTS DE PARTICIPATION	JUGEMENT OUI NON
1 PRÉPARATION AU STAGE EN MILIEU DE TRAVAIL	
1.1 Se familiarise avec les lieux et l'équipement : – identification des machines et des logiciels utilisés.	☐ ☐
1.2 Prend connaissance des responsabilités qui lui seront attribuées : – tâches à réaliser; – attentes des employeurs.	☐ ☐
1.3 Présente les documents confirmant la tenue du stage.	☐ ☐
2 PARTICIPATION À DES ACTIVITÉS EN MILIEU DE TRAVAIL	
2.1 Respecte les politiques et les consignes de l'entreprise.	☐ ☐
2.2 Exécute les différentes tâches demandées.	☐ ☐
2.3 S'intègre à l'équipe de travail.	☐ ☐
2.4 Tient un journal de bord.	☐ ☐
3 COMPARAISON DE SA PERCEPTION DE DÉPART AVEC LA RÉALITÉ DU MILIEU DE TRAVAIL	
3.1 Partage, avec les autres élèves, son expérience en milieu de travail.	☐ ☐
Règle de verdict : Six oui sur huit, dont aux éléments 1.2, 1.3, 2.1, 2.2 et 2.4.	

Remarques : _____

