

Conduite de machines industrielles

Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction

Description d'épreuves ou de la participation

Fiche d'évaluation

Secteur
de formation

11

Fabrication
mécanique

Conduite de machines industrielles

Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction

Description d'épreuves ou de la participation

Fiche d'évaluation

Secteur
de formation

11

Fabrication
mécanique

Formation professionnelle et technique
et formation continue

Direction générale des programmes
et du développement

Équipe de production

Coordination

Jean-Paul Bergeron

Responsable de l'Ingénierie de la formation
Ministère de l'Éducation

Régis Décoste

Responsable de l'Ingénierie de la formation
Ministère de l'Éducation

Huguette Paquet

Conseillère pédagogique en mesure et évaluation
Ministère de l'Éducation

Conception et rédaction

Yves Gagné

Enseignant
Commission scolaire de la Pointe de l'Île

Jacques Desharnais

Enseignant
Commission scolaire de la Capitale

Maude Plourde

Conseillère pédagogique
Commission scolaire de la Capitale

Céline Maurice

Conseillère pédagogique
Commission scolaire de la Capitale

Révision linguistique

Sous la responsabilité de la Direction des
communications du ministère de l'Éducation

Mise en page et édition

Sous la responsabilité de la Direction générale des
programmes et du développement du ministère de
l'Éducation

© Gouvernement du Québec
Ministère de l'Éducation, 2005–04-00520

ISBN 2-550-43621-0

Dépôt légal – Bibliothèque nationale du Québec, 2005

Remerciements

La production du présent document a été possible grâce aux collaborateurs ou collaboratrices du milieu de l'éducation. Le ministère de l'Éducation remercie les personnes suivantes.

Regimbal Claude
Enseignant
Commission scolaire des Hauts Cantons

Allard André
Enseignant
Commission scolaire de la Capitale

Pelletier Pierre
Enseignant
Commission scolaire des Monts et Marées

Roch Daniel
Enseignant
Commission scolaire Harricana

Lafond Réjean
Enseignant
Commission scolaire des Chênes

Desharnais Jacques
Enseignant
Commission scolaire de la Capitale

Gagnon Marc
Enseignant
Commission scolaire de la Jonquière

Fortin Hervé
Enseignant
Commission scolaire Harricana

Demers Alain
Enseignant
Commission scolaire du Pays des Bleuets

Fontaine Guy
Enseignant
Commission scolaire des Sommets

Table des matières

Introduction	1
Synthèse du programme d'études	5
Métier et formation	7
Interprétation de dessins techniques	13
Résolution de problèmes mathématiques.....	19
Procédés de fabrication industrielle	23
Utilisation d'un poste de travail informatisé.....	29
Contrôle de la qualité	35
Santé et sécurité	41
Travaux d'atelier.....	45
Manutention du matériel.....	51
Recherche d'emploi	57
Nouvelles organisations du travail	63
Conduite de machines conventionnelles	67
Conduite d'un système de production automatisé.....	73
Entretien de la machinerie	79
Intégration au marché du travail	85

Introduction

Les établissements d'enseignement et le ministère de l'Éducation partagent les responsabilités liées à l'évaluation des apprentissages découlant des programmes d'études professionnelles¹. Les objectifs établis pour un programme s'accompagnent de critères, qui sont sélectionnés pour l'évaluation des apprentissages aux fins de la sanction, et auxquels on donne un caractère prescriptif. De plus, le Régime pédagogique de la formation professionnelle² précise que chaque compétence doit faire l'objet d'une évaluation, et que les résultats doivent en être exprimés sous forme de succès ou d'échec.

Le Ministère a notamment comme responsabilité, en ce qui a trait à l'évaluation des apprentissages, de produire des outils d'évaluation conformes à l'approche d'élaboration de programmes d'études par compétences. La production de ces outils, qui accompagnent le programme d'études professionnelles, se fait dans une perspective de planification globale de la formation, d'une part en réponse aux exigences du marché du travail et, d'autre part, selon une vision intégrée favorisant à la fois la mise en œuvre des programmes et une action éducative cohérente et signifiante. Le matériel d'évaluation ainsi fourni doit permettre d'assurer l'acquisition des compétences visées par les programmes, aux fins de la qualification des élèves, et de répondre à la préoccupation du système éducatif d'assurer la comparabilité de la formation dans l'ensemble des établissements d'enseignement autorisés à offrir un programme donné. Rappelons, par ailleurs, que dans la perspective d'une formation qualifiant la personne pour l'exercice d'un métier, on vise un niveau d'acquisition des compétences énoncées dans le programme qui correspond à celui qui est attendu au seuil d'entrée sur le marché du travail.

La compétence, en formation professionnelle, se définit comme « le 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 (ce qui implique certaines connaissances, habiletés dans divers domaines, perceptions, attitudes, etc³.) ». Puisque la compétence se définit de façon multidimensionnelle, son évaluation se doit de l'être également; toutes les dimensions importantes d'une compétence sont donc considérées au moment d'en évaluer l'acquisition. Ainsi, l'évaluation porte sur les connaissances, les habiletés, les perceptions et les attitudes sur lesquelles se fonde la compétence. Tous les critères de performance d'un programme doivent obligatoirement être atteints et évalués en cours de formation ou aux fins de la sanction.

Le mode d'évaluation privilégiée, en formation professionnelle est celui de type « critériel ». Ce type d'évaluation permet d'établir si une personne a atteint le niveau requis, en matière de performance ou de participation, au regard d'une tâche ou d'une activité, et ce, en fonction de critères précis. Il s'agit donc de vérifier dans quelle mesure un élève a atteint une compétence déterminée dans le programme d'études, selon les critères de performance du programme et selon les critères définis pour l'évaluation aux fins de la sanction, en évitant de le situer par rapport à ses pairs ou à un groupe.

Le présent document comporte trois parties qui correspondent à trois outils d'évaluation produits par le Ministère. La première, intitulée « Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction », présente les indicateurs et les critères d'évaluation relatifs aux éléments et aux situations du programme d'études retenus pour l'évaluation aux fins de la sanction. Pour chaque situation ou élément, on formule un ou des indicateurs de performance, qui présentent un aspect à évaluer ou qui précisent sous quel angle on compte évaluer un élément de compétence. Les indicateurs sont accompagnés de critères d'évaluation sur lesquels on se base pour juger si la performance évaluée est satisfaisante. Lorsqu'il s'agit d'objectifs de comportement, la pondération (ou le poids relatif) accordée à chaque critère est indiquée, ainsi que le seuil de réussite attendu. Pour ce qui est des objectifs de situation, on retrouve par ailleurs les critères

1 Voir à ce sujet les articles 461 et 463 de la Loi sur l'instruction publique (L.R.Q., c. 1-33.3, modifiée par les chapitres 63 et 75 des lois de 2002).

2 GOUVERNEMENT DU QUÉBEC, GAZETTE OFFICIELLE DU QUÉBEC, *Régime pédagogique de la formation professionnelle*, Décret 653-2000, 2000, Article 17.

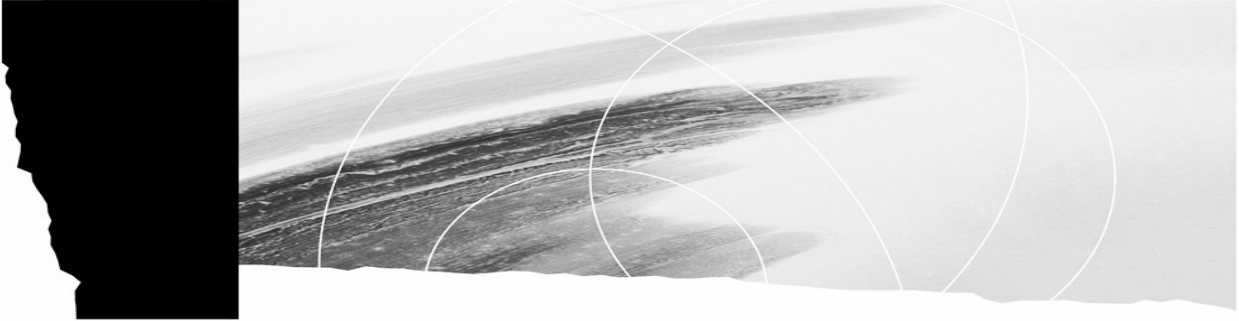
3 QUÉBEC, MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION, *Élaboration de programmes d'études professionnelles, Guide de conception et de production d'un programme*, ministère de l'Éducation, 2004, p. 1.

dont l'enseignante ou l'enseignant se sert pour juger (inférer) si la compétence est acquise, au-delà de la participation de l'élève aux activités.

Dans la seconde partie, intitulée « Description de l'épreuve» ou « Description de la participation »⁴, on trouve une description de chaque compétence du programme d'études. Ces descriptions constituent des propositions répondant aux exigences des critères d'évaluation établis aux fins de la sanction. Elles visent à uniformiser le niveau de complexité des différentes épreuves assorties aux compétences du programme d'études et à soutenir l'élaboration des épreuves administrées dans les établissements d'enseignement. Les descriptions d'épreuves et de participation sont présentées à titre de suggestion.

Enfin, dans la partie intitulée « Fiche d'évaluation », on reprend les indicateurs et les critères retenus pour l'évaluation aux fins de la sanction, et on les précise davantage sous forme d'observations. Ces fiches peuvent aussi faire mention des marges de tolérance acceptées. Elles sont utiles à l'enseignante ou à l'enseignant au moment de la réalisation des activités d'évaluation et, comme les descriptions d'épreuves ou de participation, elles sont fournies à titre de suggestion.

⁴ La description de l'épreuve est en lien avec un objectif défini en fonction d'un comportement et la description de la participation, avec un objectif défini en fonction d'une situation.



5294

Conduite de machines industrielles

Année d'approbation : 2005

Type de sanction :	Diplôme d'études professionnelles
Nombre d'unités :	60
Nombre de modules :	15
Durée totale :	900 heures

Synthèse du programme d'études

Titre du module	Code	Module
Métier et formation	369512	1
Interprétation de dessins techniques	369525	2
Résolution de problèmes mathématiques	369655	3
Procédés de fabrication industrielle	369663	4
Utilisation d'un poste de travail informatisé	369672	5
Contrôle de la qualité	369684	6
Santé et sécurité	369571	7
Travaux d'atelier	369586	8
Manutention du matériel	369692	9
Recherche d'emploi	369601	10
Nouvelles organisations du travail	372153	11
Conduite de machines conventionnelles	369617	12
Conduite d'un système de production automatisé	369627	13
Entretien de la machinerie	369636	14
Intégration au marché du travail	369706	15

Module 1

Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction**Énoncé de la compétence**

Se situer au regard du métier et de la démarche de formation.

Situations retenues	Indicateurs	Critères d'évaluation
S'informer sur le métier.	Recueil de données sur les caractéristiques du marché du travail.	<ul style="list-style-type: none"> • Résume les principales caractéristiques du travail.
	Recueil de données sur la nature et les exigences de l'emploi.	<ul style="list-style-type: none"> • Décrit la nature de l'emploi. • Indique les principales exigences de l'emploi.
S'informer sur le programme d'études et la démarche de formation.	Recueil de données sur le programme d'études et la démarche de formation.	<ul style="list-style-type: none"> • Fait une distinction entre un module de comportement et un module de situation. • Décrit les modes d'évaluation.
	Participation à une réunion de groupe.	<ul style="list-style-type: none"> • Exprime sa perception du programme d'études et de la démarche de formation. • Compare sa perception du programme d'études avec le marché du travail.
S'évaluer et confirmer son engagement.	Rédaction d'un rapport.	<ul style="list-style-type: none"> • Résume ses champs d'intérêt, ses aptitudes et ses goûts. • Indique ses valeurs et ses objectifs professionnels. • Présente des arguments pour justifier son choix d'orientation professionnelle.

L'élève doit satisfaire à :

- 8 critères des 10 critères d'évaluation, pour que l'on considère la compétence acquise.

Description de la participation

1 Renseignements généraux

L'évaluation de la participation de l'élève à des activités d'apprentissage vise à assurer l'acquisition de la compétence *Se situer au regard du métier et de la démarche de formation*.

L'évaluation se fait tout au long du module et porte sur la participation de l'élève aux différentes activités individuelles et de groupe plutôt que sur les résultats obtenus.

2 Phases de déroulement

L'évaluation de la participation comprend trois phases qui se déroulent à différentes étapes du module. Chacune des phases est accompagnée de consignes particulières.

Phase d'information

Au cours de cette phase, l'élève doit s'informer sur les principales caractéristiques du marché du travail, sur la nature et les exigences de l'emploi et sur le programme d'études et la démarche de formation.

La collecte de données porte sur les sujets suivants:

- les principales caractéristiques du marché du travail, c'est-à-dire les secteurs d'activité économique, les catégories d'entreprises, les perspectives d'emploi et de rémunération, les possibilités d'avancement et de mutation;
- la nature et les exigences de l'emploi, c'est-à-dire les conditions de travail, les principaux critères d'embauche;
- le programme d'études, la démarche de formation, etc.

Phase de réalisation

Au cours de cette phase, l'élève doit participer à une rencontre de groupe durant laquelle il discute de sa perception du projet de formation.

Les élèves ont à exprimer clairement leur opinion sur les sujets suivants :

- leur perception du programme d'études: modules de comportement et de situation et leur mode d'évaluation respectif;
- la pertinence du programme d'études par rapport à la situation de travail, la pertinence du mode d'évaluation des compétences, etc.

Phase de synthèse

Au cours de cette phase, l'élève doit produire un rapport présentant :

- des précisions sur leurs goûts, leurs champs d'intérêt et leurs aptitudes au regard du métier;
- des indications sur leurs valeurs et leurs objectifs professionnels;
- des arguments pour justifier leur choix d'orientation professionnelle, compte tenu des caractéristiques et des exigences du métier.

Module 1

Fiche d'évaluation

Nom de l'élève : _____

Établissement d'enseignement : _____

Code permanent : _____

Résultat	
Réussite	Échec
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Date de l'évaluation : _____

Signature de l'enseignante ou de
l'enseignant : _____**Éléments de participation**

	Jugement	
	Oui	Non
1 Recueil de données sur les caractéristiques du marché du travail.		
1.1 Résume les principales caractéristiques du travail :	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• catégories d'établissements;		
• perspectives d'emploi et de rémunération;		
• possibilités d'avancement et de mutation.		
2 Recueil de données sur la nature et les exigences de l'emploi.		
2.1 Décrit la nature de l'emploi :	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• conditions de travail;		
2.2 Indique les principales exigences de l'emploi.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• principaux critères d'embauche.		
3 Recueil de données sur le programme d'études et la démarche de formation.		
3.1 Fait une distinction entre un module de comportement et un module de situation.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2 Décrit les modes d'évaluation :	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• évaluation formative;		
• évaluation de sanction.		

Éléments de participation

	Jugement	
	Oui	Non
4 Participation à une réunion de groupe.		
4.1 Exprime sa perception du programme d'études et de la démarche de formation:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• contenu du programme;		
• mode d'évaluation.		
4.2 Compare sa perception du programme d'études avec le marché du travail.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 Rédaction d'un rapport.		
5.1 Résume ses champs d'intérêt, ses aptitudes et ses goûts.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2 Indique ses valeurs et ses objectifs professionnels.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3 Présente des arguments pour justifier son choix d'orientation professionnelle.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Total : _____ / 10	

Seuil de réussite : 8 critères.

Remarques

Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction**Énoncé de la compétence**

Interpréter des dessins techniques.

Éléments retenus	Indicateurs	Critères d'évaluation	Pts
Se représenter une pièce dans son ensemble.	Repérage des vues, des coupes et des sections.	• Repérage adéquat des différents types de coupes.	10
		• Repérage adéquat des différents types de sections ou de vues.	5
	Interprétation des lignes, des traits et des hachures.	• Interprétation précise des lignes, des traits et des hachures.	10
		• Association correcte des lignes, des points et des surfaces entre les vues.	10
Interpréter la cotation.	Relevé d'informations utiles au travail à effectuer.	• Relevés exacts des types de matériaux, du nombre de pièces, du type d'assemblage et du degré de finition relevés.	15
	Détermination de la valeur des cotes et des tolérances.	• Détermination de la valeur juste des cotes et des cotes tolérancées.	15
	Relever l'information complémentaire contenue dans les dessins techniques.	Repérage de l'information.	• Repérage correct de l'information au cartouche, à la nomenclature et aux annotations.
Interprétation des symboles, des codes et des abréviations.		• Interprétation correcte des symboles, des codes et des abréviations.	15
Reconnaître la fonction des composants d'un assemblage.	Repérage des composants d'un assemblage.	• Repérage correct des pièces d'un assemblage dans un dessin d'ensemble.	10

Seuil de réussite : 80 points.

Description de l'épreuve

1 Renseignements généraux

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'élève à interpréter des dessins techniques.

La durée suggérée de l'épreuve, de type pratique, est de deux heures.

2 Déroulement de l'épreuve

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit relever des informations telles que : des coupes, des vues, des hachures, des types de matériaux, des notations, des codes, des symboles, etc., interpréter des cotes, repérer les pièces d'un assemblage et reconnaître les fonctions des pièces.

3 Matériel

Plan simple comportant des dessins de détails et d'ensemble (projet de 3 à 8 pièces).

4 Consignes particulières

L'utilisation de notes de cours et de documents autres que ceux fournis est interdite.

Dans le cas d'un échec, l'élève reprend l'épreuve dans une version différente (à partir d'un autre plan).

Module 2

Fiche d'évaluation

Nom de l'élève : _____

Établissement d'enseignement : _____

Code permanent : _____

Résultat	
Réussite	Échec
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Date de l'évaluation : _____

Signature de l'enseignante ou de
l'enseignant : _____**Observations**

	Oui	Non	Résultat
1 Repérage des vues, des coupes et des sections.			
1.1 Repérage adéquat des différents types de coupes.			0 ou 10
1.2 Repérage adéquat des différents types de sections ou de vues.			0 ou 5
2 Interprétation des lignes, des traits et des hachures.			
2.1 Interprétation précise des lignes, des traits et des hachures.			0 ou 10
3 Association des lignes, des points et des surfaces entre les vues.			
3.1 Association correcte des lignes, des points et des surfaces entre les vues.			0 ou 10
4 Relevé d'informations utiles au travail à effectuer.			
4.1 Relevés exacts :			0 ou 15
• des types de matériaux;	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• du nombre de pièces;	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• du type d'assemblage;	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• du degré de finition.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5 Détermination de la valeur des cotes et des tolérances.			
5.1 Détermination de la valeur juste :			0 ou 15
• des cotes;	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• des cotes tolérancées.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Observations

	Oui	Non	Résultat
6 Repérage de l'information.			
6.1 Repérage correct de l'information :			0 ou 10
• au cartouche;	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• à la nomenclature;	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• aux annotations.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
7 Interprétation des symboles, des codes et des abréviations.			
7.1 Interprétation correcte :			0 ou 15
• des symboles;	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• des codes;	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• des abréviations.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8 Repérage des composants d'un assemblage.			
8.1 Repérage correct des pièces d'un assemblage dans un dessin d'ensemble.			0 ou 10
			Total : _____ /100

Seuil de réussite : 80 points.

Remarques

Module 3

Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction**Énoncé de la compétence**

Résoudre des problèmes mathématiques appliqués au domaine.

Éléments retenus	Indicateurs	Critères d'évaluation	Pts
Convertir des unités de mesure en unités du système impérial ou international.	Résultat des conversions.	<ul style="list-style-type: none"> • Conversions précises entre le système impérial et le système international. 	15
Effectuer des calculs de surfaces, de volumes, de débits, de pressions et de poids.	Résultat des calculs.	<ul style="list-style-type: none"> • Calculs précis des surfaces. 	10
		<ul style="list-style-type: none"> • Calculs précis des volumes. 	10
		<ul style="list-style-type: none"> • Calculs précis des débits. 	10
		<ul style="list-style-type: none"> • Calculs précis des pressions. 	10
Calculer des paramètres de fabrication.	Résultat des calculs.	<ul style="list-style-type: none"> • Calculs précis des poids. 	10
		<ul style="list-style-type: none"> • Résultats précis des calculs de paramètres de fabrication. 	20
Déterminer des dimensions manquantes.	Résultat des calculs.	<ul style="list-style-type: none"> • Résultats précis des calculs permettant de déterminer la valeur de dimensions manquantes. 	15

Seuil de réussite : 75 points.

Module 3

Description de l'épreuve

1 Renseignements généraux

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'élève à résoudre des problèmes mathématiques appliqués au domaine.

La durée suggérée de l'épreuve, de type connaissances, est de deux heures.

Déroulement de l'épreuve

Les problèmes mathématiques présentés aux élèves pourraient être reliés à des situations courantes du métier rencontrées à l'intérieur d'entreprises de divers secteurs d'activité économique. À titre d'exemples, l'élève pourrait :

- effectuer une conversion en système impérial d'une longueur fournie en système international afin d'ajuster une scie munie d'un cadran gradué en pouces;
- calculer la surface d'une pièce rectangulaire afin d'évaluer la quantité de matériel nécessaire à sa fabrication;
- calculer le volume d'un récipient afin d'évaluer la quantité de liquide nécessaire au remplissage;
- calculer le débit de liquide qui passe dans un tuyau entre deux cuves;
- calculer la pression présente dans un contenant d'air comprimé;
- calculer le poids d'une plaque d'acier à transporter;
- calculer des paramètres de fabrication telle la vitesse de rotation ou la profondeur de coupe;
- calculer une dimension manquante telle la longueur d'un côté d'une pièce triangulaire.

3 Matériel

Calculatrice

4 Consignes particulières

L'utilisation de notes de cours et de documents autres que ceux fournis est interdite.

L'utilisation d'une calculatrice est permise.

Dans le cas d'un échec, l'élève reprend l'épreuve dans une version différente.

Module 4

Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction**Énoncé de la compétence**

S'informer sur des procédés de fabrication industrielle.

Situations retenues	Indicateurs	Critères d'évaluation	
Se sensibiliser à la diversité des procédés de fabrication.	Participation à une séance d'information.	• Écoute attentivement les informations relatives à divers procédés de fabrication.	<input type="checkbox"/>
Recherche de l'information sur un procédé de fabrication.	Recueil d'information sur un procédé de fabrication.	• Consulte des sources d'information.	<input type="checkbox"/>
		• Consigne les données de façon ordonnée.	<input type="checkbox"/>
	Rédaction d'un rapport.	• Rédige un rapport sur un procédé de fabrication.	<input checked="" type="checkbox"/>
Comparer différents procédés de fabrication.	Participation à une réunion de groupe.	• Fait une présentation de sa recherche.	<input type="checkbox"/>
		• Compare les différents procédés présentés.	<input type="checkbox"/>
		• Discute des moyens facilitant la mise à jour de ses connaissances.	<input type="checkbox"/>

L'élève doit satisfaire :

- au critère coché;
- 5 critères des 7 critères d'évaluation, pour que l'on considère la compétence acquise.

Description de la participation

1 Renseignements généraux

L'évaluation de la participation de l'élève à des activités d'apprentissage vise à assurer l'acquisition de la compétence *S'informer sur des procédés de fabrication industrielle*.

L'évaluation se fait tout au long du module et porte sur la participation de l'élève aux différentes activités individuelles et de groupe plutôt que sur les résultats obtenus. L'enseignante ou l'enseignant se sert d'une fiche d'évaluation de la participation.

2 Phases de déroulement

L'évaluation de la participation comprend trois phases qui se déroulent à différentes étapes du module. Chacune des phases est accompagnée de consignes particulières.

Phase d'information

Au cours de cette phase, l'élève doit s'informer sur les différents procédés de fabrication dans divers secteurs.

La participation à la séance d'information consiste à écouter attentivement et à prendre en notes les informations données.

Phase de réalisation

Au cours de cette phase, l'élève doit faire une recherche et produire un rapport sur un procédé de fabrication.

Phase de synthèse

Au cours de cette phase, l'élève participe à une réunion de groupe et doit :

- faire une présentation de sa recherche;
- comparer les différents procédés de fabrication présentés;
- discuter des moyens pour faciliter la mise à jour de ses connaissances.

Module 4

Fiche d'évaluation

Nom de l'élève : _____

Établissement d'enseignement : _____

Code permanent : _____

Résultat	
Réussite	Échec
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Date de l'évaluation : _____

Signature de l'enseignante ou de
l'enseignant : _____**Éléments de participation**

	Jugement	
	Oui	Non
1 Participation à une séance d'information.		
1.1 Écoute attentivement les informations relatives à divers procédés de fabrication : <ul style="list-style-type: none"> • prend des notes; • pose des questions. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 Recueil d'information sur un procédé de fabrication.		
2.1 Consulte des sources d'information.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2 Consigne les données de façon ordonnée.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 Rédaction d'un rapport.		
3.1 Rédige un rapport sur un procédé de fabrication : <ul style="list-style-type: none"> • matières premières; • équipement; • étapes de fabrication; • critères de qualité. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 Participation à une réunion de groupe.		
4.1 Fait une présentation de sa recherche.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2 Compare les différents procédés présentés.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Éléments de participation

4.3 Discute des moyens facilitant la mise à jour de ses connaissances.

Jugement
Oui Non

Total : _____

Seuil de réussite : 5 critères dont le critère 3.1.

Remarques

Module 5

Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction**Énoncé de la compétence**

Utiliser un poste de travail informatisé.

Éléments retenus	Indicateurs	Critères d'évaluation	Pts
Utiliser les fonctions de base d'un système d'exploitation.	Principales fonctions de gestion de fichiers.	• Respect de la marche à suivre pour l'ouverture d'un document.	10
		• Respect de la marche à suivre pour créer un document.	10
		• Respect de la marche à suivre pour enregistrer un document.	10
		• Respect de la marche à suivre pour supprimer un document.	10
Saisir et mettre en forme un court texte.	Utilisation des commandes pour la mise en forme.	• Utilisation correcte des fonctions élémentaires de mise en page d'une lettre.	20
		• Création correcte d'un tableau simple	10
Transmettre et recevoir de l'information par messagerie et par courrier électronique.	Procédures de transmission de l'information.	• Présence de la pièce jointe.	10
		• Transmission correcte d'un message avec une pièce jointe.	10
Rechercher de l'information dans un réseau interne et externe.	Utilisation d'un moteur de recherche.	• Utilisation efficace d'un moteur de recherche.	5
		• Sélection pertinente d'un site.	5

Seuil de réussite : 75 points.

Description de l'épreuve

1 Renseignements généraux

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'élève à utiliser un poste de travail informatisé.

La durée suggérée de l'épreuve, de type pratique, est de deux heures.

2 Déroulement de l'épreuve

La tâche consiste à ouvrir un document, à créer un document, à enregistrer et supprimer un document, à mettre en page une lettre, à créer un tableau simple, à transmettre un message par courrier électronique avec une pièce jointe et à rechercher de l'information sur Internet.

3 Matériel

Postes informatiques reliés à un réseau interne ou externe;
Logiciel de traitement de texte;
Imprimante.

4 Consignes particulières

L'utilisation de notes de cours et de documents autres que ceux fournis est interdite.

Dans le cas d'un échec, l'élève reprend l'épreuve dans une version différente.

Module 5

Fiche d'évaluation

Nom de l'élève : _____

Établissement d'enseignement : _____

Code permanent : _____

Résultat	
Réussite	Échec
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Date de l'évaluation : _____

Signature de l'enseignante ou de
l'enseignant : _____**Observations**

	Résultat
1 Principales fonctions de gestion de fichiers.	
1.1 Respect de la marche à suivre pour l'ouverture d'un document.	0 ou 10
1.2 Respect de la marche à suivre pour créer un document.	0 ou 10
1.3 Respect de la marche à suivre pour enregistrer un document.	0 ou 10
1.4 Respect de la marche à suivre pour supprimer un document.	0 ou 10
2 Utilisation des commandes pour la mise en forme.	
2.1 Utilisation correcte des fonctions élémentaires de mise en page d'une lettre.	0 ou 20
2.2 Création correcte d'un tableau simple.	0 ou 10
3 Procédures de transmission de l'information.	
3.1 Présence de la pièce jointe.	0 ou 10
3.2 Transmission correcte d'un message avec une pièce jointe.	0 ou 10
4 Utilisation d'un moteur de recherche.	
4.1 Utilisation efficace d'un moteur de recherche.	0 ou 5
4.2 Sélection pertinente d'un site.	0 ou 5
	Total : _____ /100

Seuil de réussite : 75 points.

Remarques

Module 6

Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction**Énoncé de la compétence**

Contrôler la qualité de produits.

Éléments retenus	Indicateurs	Critères d'évaluation	Pts
Planifier le travail.	Relevé des critères de qualité.	<ul style="list-style-type: none"> Relevés précis des normes de qualité et de leurs tolérances. 	10
Préparer les instruments et les appareils de mesure ainsi que le produit à vérifier.	Étalonnage et réglage des instruments et des appareils de mesure usuels.	<ul style="list-style-type: none"> Étalonnage et réglage précis de l'instrument de contrôle. 	15
Vérifier les caractéristiques physiques des produits.	Vérification du produit.	<ul style="list-style-type: none"> Mesures correctes des caractéristiques physiques des produits. Consignation exacte des résultats. Vérification sensorielle adéquate des caractéristiques physiques du produit. 	25 10 20
Comparer les résultats recueillis aux normes exigées.	Discrimination des anomalies.	<ul style="list-style-type: none"> Détermination juste de la conformité du produit. 	20

Seuil de réussite : 75 points.

Description de l'épreuve

1 Renseignements généraux

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'élève à contrôler la qualité de produits.

La durée suggérée de l'épreuve, de type pratique, est de deux heures.

2 Déroulement de l'épreuve

La tâche consiste à relever les informations pertinentes au contrôle de qualité, à préparer et à utiliser les instruments et appareils nécessaires, à consigner des données, à effectuer des vérifications sensorielles et à déterminer la conformité d'un produit.

3 Matériel

Plans simples comportant des dessins de détails et d'ensembles et recueil de normes de qualité;
Pièces fabriquées;
Systèmes de contrôle de base;
Instruments de mesure et de contrôle.

4 Consignes particulières

L'utilisation de notes de cours et de documents autres que ceux fournis est interdite.

Le recueil des normes de qualité sera disponible.

Dans le cas d'un échec, l'élève reprend l'épreuve dans une version différente, à partir d'autres plans et d'autres pièces.

Module 6

Fiche d'évaluation

Nom de l'élève : _____

Établissement d'enseignement : _____

Code permanent : _____

Résultat	
Réussite	Échec
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Date de l'évaluation : _____

Signature de l'enseignante ou de
l'enseignant : _____**Observations**

	Résultat
1 Relevé des critères de qualité.	
1.1 Relevés précis des normes de qualité et de leurs tolérances.	0 ou 10
2 Étalonage et réglage des instruments et des appareils de mesure usuels.	
2.1 Étalonage et réglage précis de l'instrument de contrôle.	0 ou 15
3 Vérification du produit.	
3.1 Mesures correctes des caractéristiques physiques des produits.	0 ou 25
• dimensions	
• poids	
3.2 Consignation exacte des résultats.	0 ou 10
3.3 Vérification sensorielle adéquate des caractéristiques physiques du produit.	0 ou 20
4 Discrimination des anomalies.	
4.1 Détermination juste de la conformité du produit.	0 ou 20
	Total : _____ /100

Seuil de réussite : 75 points.

Remarques

Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction

Énoncé de la compétence

Prévenir les risques d'atteinte à la santé et à la sécurité au travail.

Éléments retenus	Indicateurs	Critères d'évaluation	Pts
Recueillir de l'information sur les lois et les règlements qui s'appliquent à la conduite de machines industrielles.		<ul style="list-style-type: none"> • Reconnaissance des droits et des obligations des travailleuses et des travailleurs. 	10
Reconnaître les dangers potentiels et leurs effets sur la santé et la sécurité.	Les dangers potentiels et leurs effets sur la santé et la sécurité.	<ul style="list-style-type: none"> • Identification correcte de risques inhérents à la pratique de la profession. • Interprétation correcte des renseignements d'une fiche du SIMDUT. • Association juste de dangers potentiels et de leurs effets sur la santé et la sécurité. 	10 10 10
Reconnaître les moyens de prévenir les accidents.	Reconnaissance des mesures de sécurité préventives.	<ul style="list-style-type: none"> • Nommer des mesures de sécurité préventives associées à l'aménagement de l'atelier et du poste de travail. • Nommer des mesures de sécurité préventives associées à l'exécution d'opérations propres au métier. • Décrire des mesures de sécurité préventives associées à la manutention des charges. • Décrire des mesures de sécurité préventives associées à l'utilisation de produits dangereux. 	15 15 10 10

Éléments retenus	Indicateurs	Critères d'évaluation	Pts
	Équipement de protection individuelle.	<ul style="list-style-type: none">• Association juste des équipements de protection individuelle aux risques inhérents à la pratique de la profession.	10

Seuil de réussite : 75 points.

Description de l'épreuve

1 Renseignements généraux

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'élève à prévenir les risques d'atteinte à la santé et à la sécurité au travail.

La durée suggérée de l'épreuve, de type connaissances, est de deux heures.

2 Déroulement de l'épreuve

Les questions présentés aux élèves pourraient être reliés à des situations courantes du métier rencontrées à l'intérieur d'entreprises de divers secteurs d'activité économique. À titre d'exemples, l'élève pourrait :

- identifier dans une liste fournie, un droit et une obligation des travailleuses et des travailleurs tels que définis par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST);
- nommer un risque inhérent à l'exercice du métier;
- décrire une mesure préventive pour la manipulation sécuritaire d'un produit chimique telle qu'indiquée dans la fiche signalétique du SIMDUT;
- identifier un danger pour la santé et la sécurité dans l'utilisation d'un outil électrique quelconque;
- nommer des mesures préventives pour l'aménagement d'un atelier et d'un poste de travail et pour l'exécution d'opérations propres au métier;
- décrire une mesure préventive pour la manutention de lourdes charges;
- identifier l'équipement de protection individuelle adapté à la tâche effectuée.

3 Consignes particulières

L'utilisation de notes de cours et de documents autres que ceux fournis est interdite.

Dans le cas d'un échec, l'élève reprend l'épreuve dans une version différente.

Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction**Énoncé de la compétence**

Effectuer des travaux d'atelier.

Éléments retenus	Indicateurs	Critères d'évaluation	Pts
Recueillir l'information nécessaire au travail à effectuer.	Interprétation des dessins et consignes.	<ul style="list-style-type: none"> Interprétation juste des dessins et des consignes. 	10
Effectuer du traçage sur des pièces.	Traçage de la pièce.	<ul style="list-style-type: none"> Traçage correct de la pièce à transformer. 	10
Préparer le poste de travail.	Préparation de la machine et des accessoires.	<ul style="list-style-type: none"> Exécution adéquate des réglages requis. 	10
		<ul style="list-style-type: none"> Montage adéquat des accessoires. 	10
Effectuer les opérations de fabrication requises.	Technique de travail.	<ul style="list-style-type: none"> Application correcte des techniques de travail. 	25
	Qualité du produit.	<ul style="list-style-type: none"> Respect des exigences de fabrication du produit. 	15
Contrôler la qualité de son travail.	Contrôle de qualité.	<ul style="list-style-type: none"> Relevé précis des caractéristiques physiques. 	10
		<ul style="list-style-type: none"> Verdict juste sur la qualité du produit. 	5
		<ul style="list-style-type: none"> Consignation correcte des résultats dans un rapport. 	5

Seuil de réussite : 75 points

Règle de verdict : Respecte les règles de santé et de sécurité au travail.

Description de l'épreuve

1 Renseignements généraux

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'élève à effectuer des travaux d'atelier.

La durée suggérée de l'épreuve, de type pratique, est de trois heures.

2 Déroulement de l'épreuve

À partir de dessins techniques, l'élève doit transformer une pièce.

La tâche consiste à interpréter des plans et des consignes, à tracer sur une pièce, à régler et utiliser des équipements, à effectuer les opérations de fabrication et à contrôler de la qualité de son travail.

3 Matériel

Plans ou dessins techniques;
Outils manuels;
Outils électriques ou pneumatiques.

4 Consignes particulières

Les règles de santé et de sécurité devront être respectées tout au long de l'épreuve. Tout manquement entraîne l'arrêt de l'épreuve et la personne est de ce fait en situation d'échec.

L'utilisation de notes de cours et de documents autres que ceux fournis est interdite.

Dans le cas d'un échec, l'élève reprend l'épreuve dans une version différente.

Module 8

Fiche d'évaluation

Nom de l'élève : _____

Établissement d'enseignement : _____

Code permanent : _____

Résultat	
Réussite	Échec
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Date de l'évaluation : _____

Signature de l'enseignante ou de
l'enseignant : _____**Observations**

	Résultat
1 Interprétation des dessins et consignes.	
1.1 Interprétation juste des dessins et des consignes.	0 ou 10
2 Traçage de la pièce.	
2.1 Traçage correct de la pièce à transformer.	0 ou 10
3 Préparation de la machine et des accessoires.	
3.1 Exécution adéquate des réglages requis.	0 ou 10
3.2 Montage adéquat des accessoires.	0 ou 10
4 Technique de travail.	
4.1 Application correcte des techniques de travail	0 ou 25
5 Qualité du produit.	
5.1 Respect des exigences de fabrication du produit.	0 ou 15
6 Contrôle de la qualité.	
6.1 Relevé précis des caractéristiques physiques.	0 ou 10
6.2 Verdict juste sur la qualité du produit.	0 ou 5
6.3 Consignation correcte des résultats dans un rapport.	0 ou 5
	Total : _____ /100

Seuil de réussite : 75 points

Règle de verdict : Respecte les règles de santé et de sécurité.

Remarques

Module 9

Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction**Énoncé de la compétence**

Manutentionner du matériel.

Éléments retenus	Indicateurs	Critères d'évaluation	Pts
Planifier le déplacement de la marchandise.	Planification du déplacement.	• Détermination correcte du poids approximatif de la marchandise à transporter.	15
		• Ordonnance juste des étapes de déplacement.	10
Vérifier l'état de l'équipement.	Vérification de l'équipement.	• Vérification visuelle de l'état des appareils de levage et de manutention.	15
Déplacer des pièces et des charges sur un plan horizontal et incliné.	Détermination du centre de gravité.	• Localisation adéquate du centre de gravité de la marchandise à déplacer.	10
		• Respect des techniques de levage et de déplacement.	15
		• Respect des techniques de dépose.	15
	Utilisation des signaux et des gestes normalisés.	• Utilisation correcte des gestes et des signaux normalisés.	10
		• Respect du mode de remisage.	10

Seuil de réussite : 75 points

Règle de verdict : Respecte les règles de santé et de sécurité.

Description de l'épreuve

1 Renseignements généraux

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'élève à manutentionner du matériel.

La durée suggérée de l'épreuve, de type pratique, est d'une heure trente minutes.

2 Déroulement de l'épreuve

L'élève aurait à évaluer le poids de la marchandise à transporter et à planifier les étapes de déplacement. Il aurait à déterminer la localisation du centre de gravité et à effectuer le levage, le déplacement et la dépose de la marchandise. L'utilisation de signaux et de gestes normalisés est recommandée.

3 Matériel

Matériel de manutention et de levage comme : levier, palans, câbles, élingues, etc. ;
Tableaux de charges ;
Marchandise ou machinerie à transporter ;
Manuels d'instructions.

4 Consignes particulières

Les règles de santé et de sécurité devront être respectées tout au long de l'épreuve. Tout manquement entraîne l'arrêt de l'épreuve et la personne est de ce fait, en situation d'échec.

L'utilisation de notes de cours et de documents autres que ceux fournis est interdite.

Dans le cas d'un échec, l'élève reprend l'épreuve dans une version différente.

Module 9

Fiche d'évaluation

Nom de l'élève : _____

Établissement d'enseignement : _____

Code permanent : _____

Résultat	
Réussite	Échec
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Date de l'évaluation : _____

Signature de l'enseignante ou de
l'enseignant : _____**Observations**

	Résultat
1 Planification du déplacement.	
1.1 Détermination correcte du poids approximatif de la marchandise à transporter.	0 ou 15
1.2 Ordonnance juste des étapes de déplacement.	0 ou 10
2 Vérification de l'équipement.	
2.1 Vérification visuelle de l'état des appareils de levage et de manutention.	0 ou 15
3 Détermination du centre de gravité.	
3.1 Localisation adéquate du centre de gravité de la marchandise à déplacer.	0 ou 10
4 Déplacement de la marchandise.	
4.1 Respect des techniques de levage et de déplacement	0 ou 15
4.2 Respect des techniques de dépose.	0 ou 15
5 Utilisation des signaux et des gestes normalisés.	
5.1 Utilisation correcte des gestes et des signaux normalisés.	0 ou 10
6 Mode de remisage.	
6.1 Respect du mode de remisage	0 ou 10

Total : _____ /100

Seuil de réussite : 75 points

Règle de verdict : Respecte les règles de santé et de sécurité.

Remarques

Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction**Énoncé de la compétence**

Utiliser des moyens de recherche d'emploi.

Situations retenues	Indicateurs	Critères d'évaluation
S'informer sur la recherche d'un emploi.	Recueil de données utiles à la recherche d'emploi.	• Établit une liste des entreprises de la région selon ses préférences. <input type="checkbox"/>
		• Reconnaît les étapes d'une recherche d'emploi. <input type="checkbox"/>
Se préparer à la recherche d'un emploi.	Établissement d'un calendrier réaliste.	• Planifie sa recherche d'emploi. <input type="checkbox"/>
		• Établit un calendrier réaliste. <input type="checkbox"/>
	Rédaction d'un curriculum vitæ et d'une lettre de présentation.	• Rédige son curriculum vitæ. <input checked="" type="checkbox"/>
		• Rédige la lettre de présentation. <input checked="" type="checkbox"/>
	Recueil d'informations sur une entrevue de sélection.	• Énumère les attitudes et les comportements à adopter et à éviter en entrevue de sélection. <input type="checkbox"/>
Évaluer son potentiel.	Participation à une réunion de groupe.	• Décrit ses expériences antérieures. <input type="checkbox"/>
		• Décrit des moyens à utiliser pour s'améliorer. <input type="checkbox"/>

L'élève doit satisfaire :

- aux critères cochés;
- 6 critères des 9 critères d'évaluation, pour que l'on considère la compétence acquise.

Description de la participation

1 Renseignements généraux

L'évaluation de la participation de l'élève à des activités d'apprentissage vise à assurer l'acquisition de la compétence *Utiliser des moyens de recherche d'emploi*.

L'évaluation se fait tout au long du module et porte sur la participation de l'élève aux différentes activités individuelles et de groupe plutôt que sur les résultats obtenus. L'enseignante ou l'enseignant se sert d'une fiche d'évaluation de la participation.

2 Phases de déroulement

L'évaluation de la participation comprend trois phases qui se déroulent à différentes étapes du module. Chacune des phases est accompagnée de consignes particulières.

Phase d'information

Au cours de cette phase, l'élève doit s'informer sur la recherche d'un emploi.

La collecte de données porte sur les sujets suivants :

- les étapes d'une recherche d'emploi.
- les entreprises de la région.

Phase de réalisation

Au cours de cette phase, l'élève doit se préparer à la recherche d'un emploi.

Les élèves auront à :

- planifier une recherche d'emploi et à établir un calendrier;
- rédiger un curriculum vitæ et une lettre de présentation;
- recueillir de l'information sur une entrevue de sélection.

Phase de synthèse

Au cours de cette phase, l'élève doit participer à une réunion de groupe où il :

- décrit ses expériences antérieures;
- décrit des moyens à utiliser pour s'améliorer.

Module 10

Fiche d'évaluation

Nom de l'élève : _____

Établissement d'enseignement : _____

Code permanent : _____

Résultat	
Réussite	Échec
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Date de l'évaluation : _____

Signature de l'enseignante ou de
l'enseignant : _____**Éléments de participation**

	Jugement	
	Oui	Non
1 Recueil de données utiles à la recherche d'emploi.		
1.1 Établit une liste des entreprises de la région selon ses préférences.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2 Reconnaît les étapes d'une recherche d'emploi.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 Établissement d'un calendrier réaliste.		
2.1 Planifie sa recherche d'emploi.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2 Établit un calendrier réaliste.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 Rédaction d'un curriculum vitæ et d'une lettre de présentation.		
3.1 Rédige son curriculum vitæ.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2 Rédige la lettre de présentation.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 Recueil d'informations sur une entrevue de sélection.		
4.1 Énumère les attitudes et les comportement à adopter et à éviter en entrevue de sélection.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 Participation à une réunion de groupe.		
5.1 Décrit ses expériences antérieures.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2 Décrit des moyens à utiliser pour s'améliorer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Total : _____

Seuil de réussite : 6 critères dont les critères 3.1 et 3.2.

Remarques

Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction**Énoncé de la compétence**

S'adapter aux exigences associées aux nouvelles organisations du travail.

Éléments retenus	Indicateurs	Critères d'évaluation	Pts
Reconnaître les modes de gestion de la production de l'entreprise et leurs effets sur l'organisation du travail.	Types de gestion de la production.	• Association des différentes approches de gestion des entreprises.	5
		• Différenciation correcte des types de formes d'organisation du travail privilégiés par une entreprise.	5
		• Association juste des différents processus de production de l'entreprise.	5
		• Comparaison adéquate des divers modes de gestion de la production ainsi que l'évolution des tâches	5
Reconnaître les moyens mis en œuvre pour favoriser l'amélioration continue de la productivité.	Amélioration continue de la productivité.	• Détermination juste d'instruments ou de techniques utilisés dans l'entreprise pour l'amélioration continue de la productivité.	5
		• Détermination juste de différents moyens mis en œuvre pour répondre aux exigences de la nouvelle économie.	5
		• Énumération adéquate de différentes contributions du personnel à l'amélioration de la productivité.	5

Éléments retenus	Indicateurs	Critères d'évaluation	Pts
Résoudre des problèmes.	Processus simple de résolution de problème.	• Détermination juste des causes du problème.	15
		• Détermination juste des conséquences du problème.	15
		• Choix judicieux de la solution au problème.	15
		• Planification réaliste d'un plan d'action.	20

Seuil de réussite : Partie I : 25 points
 Partie II : 50 points

Description de l'épreuve

1 Renseignements généraux

Cette épreuve vise à vérifier la compétence de l'élève à s'adapter aux particularités des nouvelles organisations du travail.

La durée suggérée de l'épreuve, de type connaissances, est de trois heures, soit une heure pour la première partie et deux heures pour la seconde partie.

2 Déroulement de l'épreuve

À la première partie, l'élève pourra répondre à des questions portant sur les nouvelles organisations de travail. Ces questions seront de types : choix multiple, appariement, association, réponse courte fermée, etc. Cette partie couvre les deux premiers éléments retenus.

À la deuxième partie, l'élève aura à résoudre un problème lié à l'organisation du travail à partir d'une étude de cas. Le cas proposé pourrait être semblable à celui exposé dans le guide *Nouvelles organisations du travail* élaboré par le Centre d'élaboration des moyens d'enseignements du Québec (CÉMEQ). Le troisième élément retenu est couvert par cette seconde partie de l'épreuve.

3 Consignes particulières

En cas d'échec, l'élève reprend la ou les parties échouées.

Module 12

Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction**Énoncé de la compétence**

Conduire des machines conventionnelles.

Éléments retenus	Indicateurs	Critères d'évaluation	Pts
Interpréter des manuels de procédures et des directives.	Interprétation des données.	<ul style="list-style-type: none"> Relevé complet de l'information dans des croquis, des schémas, des dessins, des patrons, des recettes ou des bons de travail, selon le cas. 	15
Préparer des machines.	Montage de la machinerie et des accessoires.	<ul style="list-style-type: none"> Exécution adéquate de la préparation des machines utilisées. 	20
Utiliser l'équipement nécessaire à la fabrication, à l'assemblage ou à la finition.	Utilisation des machines pour la fabrication.	<ul style="list-style-type: none"> Utilisation appropriée des machines. 	20
	Respect des exigences.	<ul style="list-style-type: none"> Respect des exigences de qualité du produit. 	15
Contrôler la qualité du produit.	Conformité du produit.	<ul style="list-style-type: none"> Mesures précises des données à consigner. 	10
		<ul style="list-style-type: none"> Jugement correct de la conformité du produit. 	10
Préparer les produits pour la manutention ou l'expédition.	Bordereau de manutention ou d'expédition.	<ul style="list-style-type: none"> Bordereau de manutention ou d'expédition rempli correctement. 	5
Ranger et nettoyer le poste de travail.	Nettoyage des aires de travail.	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage et rangement adéquats du poste de travail. 	5

Seuil de réussite : 75 points

Règle de verdict : Respecte les règles de santé et de sécurité.

Description de l'épreuve

1 Renseignements généraux

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'élève à conduire des machines conventionnelles.

La durée suggérée de l'épreuve, de type pratique, est de quatre heures.

2 Déroulement de l'épreuve

La tâche consiste à interpréter des données de fabrication, à préparer et utiliser la machinerie, à contrôler la qualité du produit, à remplir un bordereau de manutention et d'expédition et à ranger et nettoyer le poste de travail.

3 Matériel

Manuels de procédures;
Équipement de fabrication;
Matières premières;
Instruments de mesure;
Bordereau de manutention et d'expédition.

4 Consignes particulières

Les règles de santé et sécurité devront être respectées tout au long de l'épreuve. Tout manquement entraîne l'arrêt de l'épreuve et la personne est de ce fait, en situation d'échec.

L'utilisation de notes de cours et de documents autres que ceux fournis est interdite.

Module 12

Fiche d'évaluation

Nom de l'élève : _____

Établissement d'enseignement : _____

Code permanent : _____

Résultat	
Réussite	Échec
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Date de l'évaluation : _____

Signature de l'enseignante ou de
l'enseignant : _____**Observations**

	Oui	Non	Résultat
1 Interprétation des données.			
1.2 Relevé complet de l'information dans des croquis, des schémas, des dessins, des patrons, des recettes ou des bons de travail, selon le cas.			0 ou 15
2 Montage de la machinerie et des accessoires.			
2.1 Exécution adéquate de la préparation des machines utilisées.			0 ou 20
• installation correcte des accessoires	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• ajustement correct des paramètres	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3 Utilisation des machines pour la fabrication			
3.1 Utilisation appropriée des machines.			0 ou 20
• respect des capacités des machines	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• techniques de travail correctes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• réajustement des paramètres, au besoin	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4 Respect des exigences.			
4.1 Respect des exigences de qualité du produit.			0 ou 15
5- Conformité du produit.			
5.1 Mesures précises des données à consigner.			0 ou 10
5.2 Jugement correct de la conformité du produit.			0 ou 10
• jugement correct	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• justification valable s'il y a lieu	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Observations

	Oui	Non	Résultat
6 Bordereau de manutention ou d'expédition.			
6.1 Bordereau de manutention ou d'expédition rempli correctement.			0 ou 5
• identification de la pièce	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• bordereau correctement rempli	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
7 Nettoyage des aires de travail.			
7.1 Nettoyage et rangement adéquats du poste de travail.			0 ou 5
• outillage et accessoires rangés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• machines nettoyées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• plancher propre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
			Total : _____ /100

Seuil de réussite : 75 points

Règle de verdict : Respecte les règles de santé et de sécurité.

Remarques

Module 13

Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction**Énoncé de la compétence**

Conduire un système de production automatisé.

Éléments retenus	Indicateurs	Critères d'évaluation	Pts
Interpréter des manuels de procédures et des directives.	Relevé de l'information.	<ul style="list-style-type: none"> • Relevé exact des renseignements. 	10
Organiser le travail.	Préparation de la matière première.	<ul style="list-style-type: none"> • Préparation de la matière première conforme aux directives et aux normes. 	10
Contrôler le déroulement d'un procédé automatisé.	Préparation des machines.	<ul style="list-style-type: none"> • Préparation adéquate des machines selon le produit à fabriquer. 	10
	Paramètres de fonctionnement.	<ul style="list-style-type: none"> • Entrée des paramètres conformes aux directives. • Modification correcte des paramètres à la suite de la détection d'anomalies. 	20 15
Contrôler la qualité du produit.	Conformité du produit.	<ul style="list-style-type: none"> • Respect des techniques d'inspection et de mesurage. 	10
		<ul style="list-style-type: none"> • Consignation juste des données associées au contrôle de qualité. 	5
		<ul style="list-style-type: none"> • Discrimination des pièces non conformes aux exigences. 	5
Préparer les produits pour la manipulation ou l'expédition.	Étiquetage et emballage des produits.	<ul style="list-style-type: none"> • Étiquetage et emballage corrects des produits à manutentionner ou à expédier. 	5
Ranger et nettoyer le poste de travail.	Arrêt des machines.	<ul style="list-style-type: none"> • Respect de la procédure d'arrêt de la machine. 	10

Seuil de réussite : 75 points

Règle de verdict : Respecte les règles de santé et de sécurité.

Description de l'épreuve

1 Renseignements généraux

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'élève à conduire un système de production automatisé.

La durée suggérée de l'épreuve, de type pratique, est de trois heures.

2 Déroulement de l'épreuve

Dans le contexte d'une chaîne de production à procédé continu, la production est généralement exécutée en équipe sauf pour la modification des paramètres. Chaque élève est évalué en fonction de tous les critères.

L'épreuve pourrait comporter deux bons de travail. Le premier bon de travail permettrait d'effectuer les tâches suivantes; le repérage de l'information, la préparation de la matière première et des machines, l'introduction des paramètres, la consignation des données et la vérification de la conformité des pièces. Le second bon de travail permettrait d'effectuer le repérage de l'information et la modification de paramètres.

3 Matériel

Manuels de procédures et directives;
Machines automatisées ou chaîne de production à procédé continu;
Matières premières;
Instruments de mesure et appareil de contrôle;
Bons de travail;
Matériel d'étiquetage et d'emballage.

4 Consignes particulières

Les règles de santé et de sécurité devront être respectées tout au long de l'épreuve. Tout manquement entraîne l'arrêt de l'épreuve et la personne est de ce fait en situation d'échec.

L'utilisation de notes de cours et de documents autres que ceux fournis est interdite.

Module 13

Fiche d'évaluation

Nom de l'élève : _____

Établissement d'enseignement : _____

Code permanent : _____

Résultat	
Réussite	Échec
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Date de l'évaluation : _____

Signature de l'enseignante ou de
l'enseignant : _____**Observations**

	Oui	Non	Résultat
1 Relevé de l'information.			
1.1 Relevé exact des renseignements.			0 ou 10
• travail à accomplir;	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• manière de procéder	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2 Préparation de la matière première.			
2.1 Préparation de la matière première conforme :			0 ou 10
• aux directives;	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
• aux normes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3 Préparation des machines.			
3.1 Préparation adéquate des machines selon le produit à fabriquer.			0 ou 10
4 Paramètres de fonctionnement.			
4.1 Entrée des paramètres conformes aux directives.			0 ou 20
4.2 Modification correcte des paramètres à la suite de la détection d'anomalies.			0 ou 15
5 Conformité du produit.			
5.1 Respect des techniques d'inspection et de mesurage			0 ou 10
5.2 Consignation juste des données associées au contrôle de qualité			0 ou 5
5.3 Discrimination des pièces non conformes aux exigences			0 ou 5

Observations

	Résultat
6 Étiquetage et emballage des produits.	
6.1 Étiquetage et emballage corrects des produits à manutentionner ou à expédier.	0 ou 5
7 Arrêt des machines.	
7.1 Respect de la procédure d'arrêt de la machine.	0 ou 10
	Total : _____ /100

Seuil de réussite : 75 points

Règle de verdict : Respecte les règles de santé et de sécurité.

Remarques

Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction**Énoncé de la compétence**

Entretien de la machinerie.

Éléments retenus	Indicateurs	Critères d'évaluation	Pts
Détecter des anomalies de fonctionnement.	Vérification des points de contrôle.	• Vérification juste des points de contrôle déterminés.	10
	Localisation des anomalies.	• Détermination juste de la source des bruits, des odeurs ou des vibrations insolites. • Détermination juste de la pièce défectueuse ou de la panne dans le système.	10 10
Effectuer les travaux prévus au calendrier d'entretien.	Ajustements des composants.	• Ajustement des composants conforme aux directives.	15
	Points de lubrification.	• Respect des points de lubrification.	10
Remplacer des composants simples.	Remplacement de composants.	• Démontage, remontage et ajustement corrects d'un ensemble de composants simples.	15
	Nettoyage des composants.	• Nettoyage approprié des composants.	10
Nettoyer et ranger l'aire de travail.	Propreté des machines et des lieux.	• Environnement propre tout au long du travail.	10
Remplir la fiche d'entretien.	Pertinence des commentaires.	• Commentaires conformes à l'entretien effectué.	10

Seuil de réussite : 75 points

Règle de verdict : Respecte les règles de santé et de sécurité.

Description de l'épreuve

1 Renseignements généraux

L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'élève à entretenir la machinerie.

La durée suggérée de l'épreuve, de type pratique, est de trois heures.

2 Déroulement de l'épreuve

La tâche consiste à effectuer un ajustement de base pour un ensemble de composants simples et un remplacement de composants simples, permettant la vérification des points de contrôle, les détections d'anomalies, la localisation d'un composant défectueux, l'ajustement et lubrification du composant, la consignation des données d'entretien, le démontage, le remontage, l'ajustement et le nettoyage d'un ensemble de composants.

3 Matériel

Dessins d'ensemble de pièces de machinerie;
Manuels techniques;
Instruments de mesure;
Outils de base;
Machinerie.

4 Consignes particulières

Les règles de santé et de sécurité devront être respectées tout au long de l'épreuve. Tout manquement entraîne l'arrêt de l'épreuve et la personne est de ce fait en situation d'échec.

Module 14

Fiche d'évaluation

Nom de l'élève : _____

Établissement d'enseignement : _____

Code permanent : _____

Résultat	
Réussite	Échec
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Date de l'évaluation : _____

Signature de l'enseignante ou de
l'enseignant : _____**Observations**

	Résultat
1 Vérification des points de contrôle.	
1.1 Vérification juste des points de contrôle déterminés.	0 ou 10
2 Localisation des anomalies.	
2.1 Détermination juste de la source des bruits, des odeurs ou des vibrations insolites.	0 ou 10
2.2 Détermination juste de la pièce défectueuse ou de la panne dans le système.	0 ou 10
3 Ajustements des composants.	
3.1 Ajustement des composants conforme aux directives.	0 ou 15
4 Points de lubrification.	
4.1 Respect des points de lubrification.	0 ou 10
5 Remplacement de composants.	
5.1 Démontage, remontage et ajustement corrects d'un ensemble de composants simples.	0 ou 15
6 Nettoyage des composants.	
6.1 Nettoyage approprié des composants.	0 ou 10
7 Propreté des machines et des lieux.	
7.1 Environnement propre tout au long du travail.	0 ou 10

Observations

	Résultat
8 Pertinence des commentaires.	
8.1 Commentaires conformes à l'entretien effectué.	0 ou 10
	Total : _____ /100

Seuil de réussite : 75 points

Règle de verdict : Respecte les règles de santé et de sécurité.

Remarques

Module 15

Spécifications pour l'évaluation aux fins de la sanction**Énoncé de la compétence**

S'intégrer au marché du travail.

Situations retenues	Indicateurs	Critères d'évaluation
Rechercher un stage.	Sollicitation d'un stage.	<ul style="list-style-type: none"> • Prépare un plan de recherche de stage. <input type="checkbox"/> • Prend contact avec des employeurs. <input type="checkbox"/> • Rencontre la personne responsable du stage dans l'entreprise. <input type="checkbox"/>
Accomplir les activités en milieu de travail.	Participation à l'exécution de différentes tâches.	<ul style="list-style-type: none"> • Adopte un comportement professionnel. <input checked="" type="checkbox"/> • Observe les activités et exécute le travail conformément aux pratiques de l'entreprise. <input checked="" type="checkbox"/> • S'informe sur les techniques et l'équipement employés. <input type="checkbox"/>
	Production d'un rapport quotidien.	<ul style="list-style-type: none"> • Inscris dans son journal quotidien les travaux effectués et les commentaires reçus. <input checked="" type="checkbox"/>
Évaluer le stage.	Participation à une réunion de groupe.	<ul style="list-style-type: none"> • Énumère les principales tâches exécutées. <input type="checkbox"/> • Commente les tâches exécutées. <input type="checkbox"/> • Détermine les points forts et les points faibles de la formation reçue. <input type="checkbox"/> • Établit ses besoins supplémentaires de formation. <input type="checkbox"/>

L'élève doit satisfaire :

- aux critères cochés;
- 8 critères des 11 critères d'évaluation, pour que l'on considère la compétence acquise.

Description de la participation

1 Renseignements généraux

L'évaluation de la participation de l'élève à des activités d'apprentissage vise à assurer l'acquisition de la compétence *S'intégrer au marché du travail*.

L'évaluation se fait tout au long du module et porte sur la participation de l'élève aux différentes activités individuelles et de groupe plutôt que sur les résultats obtenus. L'enseignante ou l'enseignant se sert d'une fiche d'évaluation de la participation.

2 Phases de déroulement

L'évaluation de la participation comprend trois phases qui se déroulent à différentes étapes du module. Chacune des phases est accompagnée de consignes particulières.

Phase d'information

Au cours de cette phase, l'élève doit rechercher un lieu de stage. Il doit :

- préparer un plan;
- prendre contact avec l'entreprise et rencontrer la personne responsable.

Phase de réalisation

Au cours de cette phase, l'élève doit participer à l'exécution de différentes tâches :

- adopter un comportement professionnel;
- observer et exécuter des tâches;
- s'informer sur les techniques et les équipements;
- produire un rapport.

Phase de synthèse

Au cours de cette phase, l'élève doit participer à une réunion de groupe :

- faire un compte rendu des tâches exécutées;
- déterminer les points forts et faibles de la formation reçue;
- établir ses besoins futurs de formation.

Module 15

Fiche d'évaluation

Nom de l'élève : _____

Établissement d'enseignement : _____

Code permanent : _____

Résultat	
Réussite	Échec
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Date de l'évaluation : _____

Signature de l'enseignante ou de
l'enseignant : _____**Éléments de participation**

	Jugement	
	Oui	Non
1 Sollicitation d'un stage.		
1.1 Prépare un plan de recherche de stage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2 Prend contact avec des employeurs.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3 Rencontre la personne responsable du stage dans l'entreprise.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 Participation à l'exécution de différentes tâches.		
2.1 Adopte un comportement professionnel :	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• ponctualité;		
• politesse;		
• comportement sécuritaire;		
• respect des règlements de l'entreprise.		
2.2 Observe les activités et exécute le travail conformément aux pratiques de l'entreprise.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3 S'informe sur les techniques et l'équipement employés :	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 Production d'un rapport quotidien.		
3.1 Inscris dans son journal de bord quotidien les travaux effectués et les commentaires reçus.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 Participation à une réunion de groupe.		
4.1 Énumère les principales tâches exécutées.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2 Commente les tâches exécutées.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Éléments de participation

	Jugement	
	Oui	Non
4.3 Détermine les points forts et les points faibles de la formation reçue.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4 Établit ses besoins supplémentaires de formation.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Total : _____

Seuil de réussite : 8 critères dont les critères 2.1, 2,2 et 3.1.

