CADRE D'ÉVALUATION DES APPRENTISSAGES

Opération d'équipements de production
DEP 5362

18 août 2021

Équipe de production

Coordination

Jacques Demers
Chargé de projets
Direction de l'éducation des adultes
et de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation

Chantale Lemay
Chargée de projets
Direction de l'éducation des adultes
et de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation

Conception et rédaction

Paola Caron
Spécialiste en évaluation
Centre de services scolaire de la Capitale

Pascal Poulin
Enseignant
Centre de services scolaire de la Beauce-Etchemin

Mise en pages et édition

Sous la responsabilité du ministère de l'Éducation

Remerciements

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

Jonathan Bousque
Enseignant
Centre de services scolaire de la Pointe-de-l'Île

Bruno Cantin
Directeur
Centre de services scolaire de la Côte-du-Sud

Guylaine Couture
Enseignante
Centre de services scolaire de la Côte-du-Sud

Sylvain Gendreau
Conseiller pédagogique
Centre de services scolaire de la Pointe-de-l'Île

Bruno Perron
Conseiller pédagogique
Centre de services scolaire de Laval

Rita Racine
Conseillère pédagogique
Centre de services scolaire du Pays-des-Bleuets

Benoit Rousseau
Conseiller pédagogique
Centre de services scolaire des Hauts-Cantons

Steeve Tardif
Enseignant
Centre de services scolaire du Pays-des-Bleuets

Éric Thibault
Enseignant
Centre de services scolaire des Hauts-Cantons

Michel Toutant
Directeur
Centre de services scolaire de Laval

Michel Trudel
Enseignant
Centre de services scolaire de Laval

Table des matières

Présentation 1

Première partie

Fondements et assises guidant l'évaluation 5

Qualités d'une épreuve 6

Éléments constitutifs de chaque compétence 7

Synthèse du programme d'études 9

Deuxième partie

Métier et formation 13

Santé et sécurité au travail 15

Documentation technique de production 17

Liens entre les matières, les équipements et les procédés 19

Fonctionnement des équipements de production 21

Communication en milieu de travail 23

Activités de contrôle de qualité 25

Opération d'équipements aux étapes finales d'un procédé de production 27

Opération d'équipements en cours de production 29

Opération d'équipements en début de production 31

Travaux mineurs d'entretien préventif 33

Intégration au milieu de travail 35

Présentation

Le Ministère met à la disposition du réseau un cadre d'évaluation des apprentissages pour chacun des nouveaux programmes d'études qu'il élabore. Ce cadre s'adresse aux personnes responsables de l'évaluation des compétences dans les centres de services scolaires et les commissions scolaires.

Le cadre d'évaluation des apprentissages comprend deux parties. La première :

- résume les fondements et les assises guidant l'évaluation des apprentissages;
- explique les éléments constitutifs de chaque compétence du cadre d'évaluation des apprentissages;
- présente la synthèse du programme d'études *Opération d'équipements de production* (DEP 5362).

La deuxième partie présente, pour chaque compétence du programme d'études :

- les spécifications recommandées par le Ministère, c'est-à-dire les éléments essentiels et les critères de performance retenus pour l'évaluation ainsi que leur pondération jusqu'à 70 points sur 100;
- une ou des règles de verdict, s'il y a lieu;
- la description de l'évaluation.

Les organismes scolaires ont, pour leur part, à bonifier de 30 points sur 100 ces spécifications. Ils ont aussi la responsabilité de procéder à l'élaboration des épreuves pour l'évaluation aux fins de la sanction. Toute épreuve élaborée par le Ministère est prescrite et doit être utilisée par l'établissement scolaire.

Première partie

Fondements et assises guidant l'évaluation

Qualités d'une épreuve

Éléments constitutifs de chaque compétence

Synthèse du programme d'études

Fondements et assises guidant l'évaluation

Le programme d'études est le référentiel pour la planification des activités d'apprentissage et d'évaluation. Lorsqu'il s'agit d'élaborer les outils d'évaluation, il faut également prendre en compte les caractéristiques, les valeurs et les qualités servant d'assises au processus. Voici, en résumé, celles qui ont guidé l'équipe de production dans l'élaboration de ce cadre d'évaluation des apprentissages.

En formation professionnelle, puisque le programme d'études est défini par compétences, l'évaluation aux fins de la sanction doit tenir compte de certaines caractéristiques :

- **L'évaluation est multidimensionnelle**, c'est-à-dire qu'elle repose sur un ensemble organisé de savoirs (ce qui implique certaines connaissances, habiletés dans divers domaines, perceptions, attitudes, etc.). Toutefois, lors de l'évaluation aux fins de la sanction, seules les dimensions essentielles à la démonstration de la compétence sont retenues;

- **L'interprétation est critérielle**, c'est-à-dire qu'elle s'appuie sur des critères de performance qui sont en relation avec les exigences d'exercice de la compétence et qui sont présents dans le programme d'études;

- **La notation est dichotomique**, c'est-à-dire que seulement deux notations sont possibles : la totalité des points ou aucun point pour chaque critère; par exemple, si un critère vaut 15 points, un seul des deux résultats peut être attribué, soit 0 ou 15. Cette pondération est fixée en fonction de l'importance de chacun des critères dans le métier;

- **Le verdict est déterminé par un seuil de réussite**, c'est-à-dire qu'il comprend le nombre de points à atteindre, établi en fonction de la complexité et de l'ampleur de la tâche à effectuer.

Qualités d'une épreuve

L'évaluation en formation professionnelle repose sur des valeurs de justice, d'égalité, d'équité, de rigueur, de transparence et de cohérence[1]. Qu'il s'agisse d'épreuves ministérielles ou d'établissement, elles doivent présenter certaines qualités[2] incontournables, décrites dans le tableau suivant.

Qualité	Description
Validité	L'épreuve est valide si elle sert à évaluer tout ce qu'elle doit évaluer et seulement ce qu'elle doit évaluer. Toutes ses composantes doivent donc être représentatives des éléments correspondants de la compétence, des critères de performance ou de participation et, ultimement, de l'énoncé de la compétence.
Fidélité	L'épreuve est fidèle si elle mesure avec la même exactitude ce qu'elle doit mesurer auprès de sujets équivalents, placés dans des conditions similaires. Les critères de performance sont univoques, c'est-à-dire qu'ils sont clairs et ont le même sens pour l'ensemble des évaluatrices et des évaluateurs.
Faisabilité	La faisabilité requiert que l'on puisse administrer l'épreuve envisagée en faisant appel à des ressources suffisantes et disponibles : durée réaliste, conditions reproductibles, ressources humaines et matérielles disponibles, etc.

1 MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION, *Politique d'évaluation des apprentissages*, Québec, Les Publications du Québec, 2003, p. 9 à 11.

2 Renald LEGENDRE, *Dictionnaire actuel de l'éducation*, 3e éd., Montréal, Guérin Éditeur, 2005, p. 604, 609 et 1404.

Éléments constitutifs de chaque compétence

Compétence et énoncé de la compétence

La compétence en formation professionnelle est traduite en comportement ou en situation. Elle présente des repères et des exigences précises en termes pratiques pour l'apprentissage. La compétence traduite en comportement décrit les actions et les résultats attendus de l'élève. La compétence traduite en situation décrit la situation éducative dans laquelle se trouve l'élève pour effectuer ses apprentissages.

Spécifications recommandées par le Ministère

Les spécifications ont été déterminées en fonction de l'ampleur de la compétence, de l'exigence visée par les critères de performance, de la séquence et de l'intégration des apprentissages ainsi que de la faisabilité de l'évaluation. Pour les compétences traduites en comportement, elles présentent les éléments de la compétence, les critères de performance et la pondération recommandée :

- **Éléments de la compétence** : les éléments retenus représentent les aspects essentiels de la compétence. Ils peuvent évoquer les grandes étapes d'exécution d'une tâche ou les principales composantes de la compétence;

- **Critères de performance** : les critères retenus définissent les exigences à respecter et accompagnent soit les éléments de la compétence, soit l'ensemble de la compétence[3];

- **Pondération recommandée** : la pondération est la valeur numérique donnée aux critères de performance. Cette valeur correspond à des multiples de 5 et totalise 70 points sur 100.

Pour les compétences traduites en situation, les spécifications présentent les phases de réalisation et les critères de participation qui leur sont associés :

- **Critères de participation** : les critères retenus représentent les exigences de participation que l'élève doit respecter en fonction des trois phases du plan de mise en situation : information, réalisation et synthèse. Ils portent sur la façon d'agir et non sur les résultats à obtenir.

[3] Les critères de performance qui accompagnent l'ensemble de la compétence se repèrent par le symbole >>.

Règles de verdict

Les règles de verdict sont des critères de performance qui ont préséance sur tous les autres critères au moment de l'évaluation et qui doivent être respectés. Une règle de verdict est déterminée seulement pour des critères qui, en milieu de travail, sont déterminants quant à la protection des personnes, par exemple les règles relatives à la santé et à la sécurité au travail, à l'hygiène et à la salubrité alimentaires, à l'hygiène et à l'asepsie ou à la protection de l'environnement.

Description de l'évaluation

La description de l'évaluation précise certaines exigences ainsi que les conditions dans lesquelles l'élève devrait être placé au moment de l'évaluation. Elle est rédigée pour les compétences traduites en comportement et pour les compétences traduites en situation.

La description de l'évaluation comprend l'objet d'évaluation exprimé sous la forme d'un résultat attendu pour la compétence traduite en comportement; l'engagement de l'élève dans la démarche pour la compétence traduite en situation; des renseignements sur les conditions d'évaluation qui précisent ce qui devrait être permis ou remis à l'élève lors de l'évaluation; des consignes particulières; et des balises pour l'interprétation des critères de performance et des critères de participation du programme d'études.

Synthèse du programme d'études

Le programme d'études *Opération d'équipements de production* (DEP 5362) mène à l'obtention du diplôme d'études professionnelles.

La durée du programme d'études est de 870 heures. Ce programme est divisé en 12 compétences et la durée associée à chacune d'entre elles varie de 15 à 120 heures.

Les compétences du programme d'études sont les suivantes :

Rappel de la compétence	Code	Numéro	Durée	Unités
Métier et formation	370101	1	15	1
Santé et sécurité au travail	370112	2	30	2
Documentation technique de production	370125	3	75	5
Liens entre les matières, les équipements et les procédés	370134	4	60	4
Fonctionnement des équipements de production	370147	5	105	7
Communication en milieu de travail	370152	6	30	2
Activités de contrôle de qualité	370164	7	60	4
Opération d'équipements aux étapes finales d'un procédé de production	370175	8	75	5
Opération d'équipements en cours de production	370188	9	120	8
Opération d'équipements en début de production	370198	10	120	8
Travaux mineurs d'entretien préventif	370204	11	60	4
Intégration au milieu de travail	370218	12	120	8

Deuxième partie

Spécifications recommandées

Règles de verdict

Description de l’évaluation

Métier et formation	Code : 370101

Compétence 1

Évaluation aux fins de la sanction

Énoncé de la compétence

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

Spécifications

Les critères de participation suivants devraient être atteints :

Phase d'information

- Recueille des données sur la majorité des sujets à traiter.

Phase de réalisation

- Participe aux activités proposées.

Phase de synthèse

- Produit un bilan contenant :
  - une présentation de ses goûts, de ses aptitudes et de ses champs d'intérêt;
  - des explications sur son orientation professionnelle en établissant les liens demandés.

Description de l'évaluation

L'évaluation de la participation se déroule tout au long du développement de la compétence et devrait permettre à l'élève de recueillir des données sur la majorité des sujets à traiter :

- Pour la production du bilan, l'élève devrait être invité à faire part de son opinion sur ses goûts, ses aptitudes et ses champs d'intérêt.
- L'élève devrait finalement confirmer son choix d'orientation professionnelle en faisant des parallèles avec les exigences du métier.

Compétence 2

Évaluation aux fins de la sanction

Énoncé de la compétence

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

Spécifications

Les critères de performance suivants et les pondérations qui leur sont associées devraient compter pour au moins 70 points sur 100 de l'évaluation.

	Pondération recommandée
1 Reconnaître les dangers potentiels en milieu de travail et les moyens de prévention.	
• Localisation précise des zones de danger en milieu de travail.	10
3 Utiliser des substances ou des produits dangereux de façon sécuritaire et écologique.	
• Justesse de l'interprétation :	15
– des données de sécurité (fiches);	
– des étiquettes des produits et des substances incluant les pictogrammes.	
4 Déplacer des charges de dimensions et de poids différents.	
• Respect des techniques de manutention et de levage.	15
5 Appliquer les procédures de travail dans des zones à risques.	
• Respect de la procédure de cadenassage des équipements.	15
>> Prévenir les risques d'atteinte à la santé et à la sécurité au travail.	
• Utilisation appropriée de l'équipement de protection individuelle et collective.	15

Règle de verdict

Respect des règles relatives à la santé et à la sécurité au travail.

Description de l'évaluation

À partir de mises en situation, l'élève devra démontrer sa compétence à prévenir les risques d'atteinte à la santé et à la sécurité au travail tout au long de sa formation d'opératrice ou d'opérateur d'équipements de production.

Les situations retenues devraient permettre à l'élève :

- de localiser les zones de danger en milieu de travail et d'utiliser l'équipement de protection individuelle et collective approprié;

- d’interpréter l’information figurant sur les fiches et les étiquettes des produits afin d’utiliser les substances ou les produits dangereux de façon sécuritaire et écologique;
- de respecter les techniques de manutention et de levage des charges;
- d’appliquer les procédures de travail dans des zones à risques, notamment la procédure de cadenassage.

Documentation technique de production	Code : 370125

Compétence 3

Évaluation aux fins de la sanction

Énoncé de la compétence

Interpréter la documentation technique de production.

Spécifications

Les critères de performance suivants et les pondérations qui leur sont associées devraient compter pour au moins 70 points sur 100 de l'évaluation.

	Pondération recommandée
1 Repérer, dans la documentation, les données quantitatives et qualitatives sur les intrants et les extrants du procédé. • Repérage précis, dans les plans ou les feuilles de production, de la quantité requise : – des principales matières et substances utilisées dans le procédé de production (intrants); – des principaux extrants.	10
• Repérage précis, dans les plans, les croquis, les recettes ou d'autres documents, des caractéristiques ou des spécifications techniques : – des principales matières et substances utilisées dans le procédé de production (intrants); – des principaux extrants.	10
2 Repérer, dans la documentation, l'information relative à l'opération des équipements de production. • Repérage précis, dans les manuels d'utilisation des équipements : – des procédures de démarrage, de réglage des paramètres, d'arrêt, de mise hors tension, etc.	10
3 Repérer, dans la documentation, l'information relative au suivi de la production. • Repérage précis des objectifs et du calendrier de production.	10
4 Exécuter des calculs liés aux tâches du métier. • Exactitude des calculs.	15
>> Interpréter la documentation technique de production. • Utilisation efficace de l'équipement informatique et des logiciels d'application.	15

Règle de verdict

Aucune.

Documentation technique de production	Code : 370125

Description de l’évaluation

À partir de la documentation technique, l’élève devrait repérer les quantités requises et les spécifications techniques des intrants et des extrants du procédé. L’utilisation des manuels techniques devrait lui permettre d’obtenir l’information nécessaire au démarrage et au réglage des équipements. Selon les indicateurs clés de performance, l’élève devrait interpréter les écarts entre la situation actuelle et les objectifs à atteindre. Elle ou il devrait également être en mesure d’effectuer des calculs liés aux paramètres de production et au contrôle statistique de la production. Finalement, la situation retenue devrait permettre à l’élève d’utiliser efficacement l’équipement informatique.

Liens entre les matières, les équipements et les procédés	Code : 370134

Compétence 4

Évaluation aux fins de la sanction

Énoncé de la compétence

Établir des liens entre les matières, les équipements et les procédés de production.

Spécifications

Les critères de performance suivants et les pondérations qui leur sont associées devraient compter pour au moins 70 points sur 100 de l'évaluation.

	Pondération recommandée
2 Interpréter le plan d'aménagement des équipements du procédé de production.	
• Reconnaissance appropriée des liens entre les équipements ou les séquences d'équipements de production.	10
3 Caractériser les intrants et les extrants du procédé de production.	
• Reconnaissance appropriée de la composition générale des intrants ou de leurs principales propriétés.	15
• Reconnaissance appropriée de la composition générale des extrants ou de leurs principales propriétés.	15
4 Relier les changements subis par les matières au cours des grandes étapes du procédé de production.	
• Reconnaissance précise du cheminement des matières du début à la fin du procédé.	20
5 Reconnaître les moyens mis en œuvre pour favoriser l'amélioration continue de la productivité.	
• Différenciation juste des techniques, des instruments et des méthodes utilisés pour réduire les coûts de production.	10

Règle de verdict

Aucune.

Description de l'évaluation

À partir d'un plan d'aménagement des équipements d'intrants et d'extrants, la situation retenue devrait permettre à l'élève de reconnaître le procédé de production permettant la transformation des matières premières par l'ajout d'intrants. En cours de production, l'élève devrait également reconnaître le cheminement des matières du début à la fin du procédé. Finalement, afin d'apporter une contribution valable à l'amélioration continue de la productivité, l'élève devrait être en mesure de différencier les techniques et les méthodes permettant de réduire les coûts de production.

Compétence 5

Évaluation aux fins de la sanction

Énoncé de la compétence

Établir des liens entre les composants et le fonctionnement des équipements de production.

Spécifications

Les critères de performance suivants et les pondérations qui leur sont associées devraient compter pour au moins 70 points sur 100 de l'évaluation.

	Pondération recommandée
1 Reconnaître les systèmes mécaniques d'un équipement de production.	
• Reconnaissance juste du rôle et de la fonction des principaux composants.	15
2 Se représenter le fonctionnement d'un système pneumatique ou hydraulique.	
• Mise en relation pertinente des réglages à apporter sur un circuit pneumatique ou hydraulique en fonction des conditions de production.	15
3 Distinguer les principes de fonctionnement d'un circuit électrique simple.	
• Localisation précise des composants électriques d'un équipement industriel.	15
4 Se représenter une séquence automatisée.	
• Description appropriée des étapes de fonctionnement d'une production automatisée.	15
• Description pertinente des renseignements présents sur un écran de contrôle.	10

Règle de verdict

Respect des règles relatives à la santé et à la sécurité au travail.

Description de l'évaluation

À partir d'une mise en situation et à l'aide d'équipements de production, l'élève devrait établir des liens entre leurs composants afin de se représenter le fonctionnement d'un équipement industriel de production et d'opérer celui-ci de manière efficace. La situation retenue devrait lui permettre de reconnaître le rôle et la fonction des composants mécaniques, de mettre en relation les réglages à apporter sur un circuit pneumatique ou hydraulique, de localiser les principaux composants électriques, de décrire les renseignements présents sur un écran de contrôle et, finalement, de décrire les étapes de fonctionnement d'une production automatisée.

Compétence 6

Évaluation aux fins de la sanction

Énoncé de la compétence

Communiquer en milieu de travail.

Spécifications

Les critères de participation suivants devraient être atteints :

Phase d'information

- Recueille des informations-clés sur les sujets traités.

Phase de réalisation

- Participe aux activités proposées.

Phase de synthèse

- Rédige un rapport personnel comportant :
  - ses points forts et ses points à améliorer en matière de communication;
  - des moyens à prendre pour améliorer sa façon d'interagir en milieu de travail.

Description de l'évaluation

L'évaluation de la participation se déroule tout au long du développement de la compétence et devrait permettre à l'élève de recueillir des données sur la majorité des sujets à traiter :

- Pour la production du rapport personnel, l'élève devrait être invité à présenter ses points forts et ses points à améliorer en matière de communication.
- L'élève devrait finalement faire part de moyens à prendre pour améliorer sa façon d'interagir en milieu de travail.

Activités de contrôle de qualité	Code : 370164

Compétence 7

Évaluation aux fins de la sanction

Énoncé de la compétence

Effectuer des activités de contrôle de qualité.

Spécifications

Les critères de performance suivants et les pondérations qui leur sont associées devraient compter pour au moins 70 points sur 100 de l'évaluation.

	Pondération recommandée
1 Prendre connaissance du travail à effectuer.	
• Vérification précise du calibrage des instruments ou des appareils de mesure.	10
2 Prélever des échantillons.	
• Prélèvements faits aux points d'échantillonnage et selon la fréquence prescrite.	10
3 Évaluer les caractéristiques qualitatives ou quantitatives des échantillons.	
• Vérification visuelle minutieuse des caractéristiques des échantillons.	10
• Utilisation précise des instruments ou des appareils de mesure.	20
4 Interpréter les résultats.	
• Détermination appropriée des résultats conformes et des résultats non conformes.	20

Règle de verdict

Respect des règles relatives à la santé et à la sécurité au travail.

Description de l'évaluation

À partir du produit fabriqué et à l'aide d'instruments ou d'appareils de mesure dont la calibration devrait être vérifiée, l'élève devrait prélever des échantillons selon la fréquence prescrite afin de contrôler la qualité du produit. La situation retenue devrait lui permettre de juger de la conformité ou de la non-conformité du produit à la suite de la vérification des caractéristiques qualitatives ou quantitatives des échantillons ainsi que de la prise de mesures.

Opération d'équipements aux étapes finales d'un procédé de production	Code :	370175

Compétence 8

Évaluation aux fins de la sanction

Énoncé de la compétence

Opérer des équipements aux étapes finales d'un procédé de production.

Spécifications

Les critères de performance suivants et les pondérations qui leur sont associées devraient compter pour au moins 70 points sur 100 de l'évaluation.

	Pondération recommandée
1 Débuter le quart de travail.	
• Interprétation correcte :	10
– des directives de travail, des objectifs de production et des tâches.	
2 Exécuter des opérations de finition ou d'assemblage des produits.	
• Finition des produits conforme aux spécifications techniques.	15
• Précision de l'assemblage du produit.	15
• Reconnaissance précise des produits non conformes.	10
3 Exécuter des opérations d'étiquetage et d'emballage ou d'empaquetage des produits.	
• Étiquetage et emballage ou empaquetage des produits conformes aux spécifications techniques.	10
4 Terminer le quart de travail.	
• Inscription, dans les documents appropriés, de l'information pertinente et exacte se rapportant :	10
– au contrôle statistique de la production.	

Règle de verdict

Respect des règles relatives à la santé et à la sécurité au travail.

Description de l'évaluation

À partir des directives de travail, l'élève devrait être en mesure d'exécuter des opérations de finition ou d'assemblage afin d'atteindre les objectifs de production. La situation retenue devrait lui permettre de reconnaître les produits conformes et non conformes, puis d'effectuer l'étiquetage et l'emballage des produits conformes. Finalement, l'élève devrait remplir les documents relatifs au contrôle statistique de la production.

Opération d'équipements en cours de production	Code : 370188

Compétence 9

Évaluation aux fins de la sanction

Énoncé de la compétence

Opérer des équipements en cours de production.

Spécifications

Les critères de performance suivants et les pondérations qui leur sont associées devraient compter pour au moins 70 points sur 100 de l'évaluation.

	Pondération recommandée
2 Faire fonctionner les équipements.	
• Utilisation judicieuse des dispositifs de commande opérateur.	10
• Utilisation judicieuse des fonctions de supervision de l'écran de contrôle.	10
3 Surveiller le déroulement des opérations de production.	
• Équipements approvisionnés de manière à répondre à la cadence de production.	15
• Interventions appropriées visant l'atteinte ou le maintien de la stabilité et de la continuité des opérations.	15
4 Surveiller le fonctionnement des équipements.	
• Détection et correction appropriées des anomalies mineures de fonctionnement des équipements.	20

Règle de verdict

Respect des règles relatives à la santé et à la sécurité au travail.

Description de l'évaluation

À partir d'une production en cours et de directives de travail, l'élève devrait opérer des équipements de production afin d'atteindre les indicateurs de performance en ce qui concerne la qualité et la productivité. La situation retenue devrait correspondre à celle d'une production standard. Elle devrait également permettre à l'élève d'intervenir pour maintenir la stabilité et la continuité des opérations ainsi que corriger des anomalies mineures de fonctionnement des équipements.

Opération d'équipements en début de production	Code :	370198

Compétence 10

Évaluation aux fins de la sanction

Énoncé de la compétence

Opérer des équipements en début de production.

Spécifications

Les critères de performance suivants et les pondérations qui leur sont associées devraient compter pour au moins 70 points sur 100 de l'évaluation.

	Pondération recommandée
2 Préparer l'exécution du travail.	
• Vérification correcte de l'état et du fonctionnement des équipements.	10
• Réglage précis des composants mobiles de l'équipement.	15
• Précision et solidité de l'installation des accessoires sur les équipements.	10
3 Démarrer les équipements et relancer la production.	
• Respect de la procédure de mise en marche des équipements.	10
4 Surveiller le déroulement des opérations de production.	
• Interventions appropriées visant l'atteinte de la stabilité et de la continuité des opérations.	10
5 Surveiller le fonctionnement des équipements.	
• Détection et correction appropriées des anomalies mineures de fonctionnement des équipements.	15

Règle de verdict

Respect des règles relatives à la santé et à la sécurité au travail.

Description de l'évaluation

À partir de directives de travail et des objectifs de production, l'élève devrait vérifier l'état des équipements, effectuer les réglages et installer les accessoires nécessaires au démarrage de la production dans un délai raisonnable, en respectant la procédure de mise en marche des équipements. La situation retenue devrait correspondre à celle d'une production standard. Elle devrait également permettre à l'élève d'intervenir pour atteindre la stabilité et la continuité des opérations en début de production. Finalement, à la suite de la détection d'anomalies mineures, l'élève devrait corriger la situation afin de permettre le bon fonctionnement des équipements.

Compétence 11

Évaluation aux fins de la sanction

Énoncé de la compétence

Effectuer des travaux mineurs d'entretien préventif des équipements.

Spécifications

Les critères de performance suivants et les pondérations qui leur sont associées devraient compter pour au moins 70 points sur 100 de l'évaluation.

	Pondération recommandée
2 Nettoyer des équipements de production.	
• Nettoyage correct des composants, des équipements et de l'aire de travail.	10
3 Vérifier l'état de certains composants des équipements.	
• Vérification correcte de composants :	15
– de transmission du mouvement;	
– électriques;	
– mécaniques;	
– hydrauliques et pneumatiques.	
4 Remplacer des composants mécaniques.	
• Installation correcte du composant de remplacement.	10
5 Lubrifier des composants mécaniques.	
• Lubrification correcte des composants.	10
6 Remplir une fiche ou un rapport d'entretien.	
• Consignation appropriée :	10
– des activités d'entretien exécutées;	
– des observations et des constats effectués (usure anormale, bris, défectuosité, etc.).	
>> Effectuer des travaux mineurs d'entretien préventif des équipements.	
• Équipements opérationnels à la suite des travaux mineurs d'entretien.	15

Règle de verdict

Respect des règles relatives à la santé et à la sécurité au travail de même qu'à la protection de l'environnement.

Travaux mineurs d’entretien préventif	Code : 370204

Description de l’évaluation

À partir du manuel du fabricant, l’élève devrait effectuer des travaux mineurs d’entretien préventif reliés aux équipements. La situation retenue devrait lui permettre de maintenir les équipements opérationnels à la suite de tâches d’entretien telles que le nettoyage, la vérification, le remplacement et la lubrification de leurs composants selon les directives de la fiche d’entretien. La consignation des activités d’entretien et des observations devrait permettre à l’élève d’effectuer un suivi efficace auprès du personnel d’autres corps de métier selon la situation.

Intégration au milieu de travail	Code : 370218

Compétence 12

Évaluation aux fins de la sanction

Énoncé de la compétence

S'intégrer au milieu de travail.

Spécifications

Les critères de participation suivants devraient être atteints :

Phase d'information

- Effectue les démarches pour obtenir un stage en milieu de travail.

Phase de réalisation

- Rédige un curriculum vitæ concis, précis et sans fautes.
- Participe activement aux diverses tâches liées au métier.
- Respecte les directives de l'entreprise en ce qui concerne la santé et la sécurité, les horaires de travail, les tâches et les activités exercées.

Phase de synthèse

- Produit un bilan de son stage.

Description de l'évaluation

L'évaluation de la participation se déroule tout au long du développement de la compétence et devrait permettre à l'élève de mettre en application les différentes compétences acquises dans le cadre du programme d'études :

- L'élève devrait d'abord rédiger son curriculum vitæ et, par la suite, s'investir dans la recherche d'un milieu de stage.
- Pendant son stage, l'élève devrait participer activement aux différentes tâches en respectant les directives de l'entreprise.
- Pour la production du bilan de son stage, l'élève devrait présenter ses observations, les tâches exécutées ainsi que les problèmes rencontrés tout au long du stage.