

18

CUIR, TEXTILE ET HABILLEMENT

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS)

**PROGRAMME D'ÉTUDES
5243**

**PRODUCTION TEXTILE
(OPÉRATIONS)**

PROGRAMME D'ÉTUDES
5243

© Gouvernement du Québec
Ministère de l'Éducation, 2001 – 01-00838

ISBN 2-550-38288-9

Dépôt légal – Bibliothèque nationale du Québec, 2001

CUIR, TEXTILE ET HABILLEMENT

PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS)

PROGRAMME D'ÉTUDES 5243

Le programme *PRODUCTION TEXTILE (OPÉRATIONS)* conduisant au diplôme d'études professionnelles, prépare à l'exercice du métier d'**opératrice, opérateur en production textile**.

**Direction générale de la formation
professionnelle et technique**

REMERCIEMENTS

La production du présent document a été possible grâce à la collaboration des milieux du travail et de l'éducation.

Le ministère de l'Éducation remercie les personnes suivantes qui ont participé à l'élaboration du présent programme.

Milieu du travail

Pierre Blanchet
SVTI-FTQ

Gilles Boivin
Préventex

Marius Boutin
Fibres Jasztext inc.

Jean-Claude Breton
Victor Innovatex

Francesco Cannizzaro
Siebruck

Michel Cholette
Cleyn & Tinker inc.

Pierre Hardy
Denim Swift

Claude Jalbert
Annabel Canada inc.

Rosette Laberge
Comité sectoriel de main-d'œuvre de l'industrie textile du Québec

Paul Legault
Comité sectoriel de main-d'œuvre de l'industrie textile du Québec

Pierre-Jean Olivier
COUTA-TUAC

Olivette Pinard
Denim Swift

Tony Pobeska
Nalpac

Milieu de l'éducation

Pierre Comtois
Cégep de St-Hyacinthe

Frédéric Corbeil
Commission scolaire de Montréal

Gaétan Janelle
Commission scolaire des Chênes

Eddy Szczerbinski
Commission scolaire de la Beauce-Etchemin

Jean Tellier
Commission scolaire de la Région-de-Sherbrooke

André Thibault
Commission scolaire de Montréal

Martin Veilleux
Commission scolaire de la Beauce-Etchemin

Milieu du travail

François Saulnier
Consoltex inc.

Lucie Turmel
Beaulieu Canada

Yvon Veilleux
Lainages Victor ltée

André Verpaelst
C.S. Brooks

ÉQUIPE DE PRODUCTION

Coordination

Marc Beaudry
Responsable du secteur *Cuir, textile et habillement*
Direction générale de la formation professionnelle et
technique

Conception et rédaction

Jean Duchesneau
Spécialiste de l'enseignement

Soutien technique

Lucie Marchessault
Conseillère en élaboration de programmes

Révision linguistique

Sous la responsabilité des Services linguistiques du
ministère de l'Éducation

Éditique

Denise Charbonneau
Agente de secrétariat

TABLE DES MATIÈRES

PRÉSENTATION DU PROGRAMME	1
VOCABULAIRE	3
Première partie	
<hr/>	
1 SYNTHÈSE DU PROGRAMME D'ÉTUDES	5
2 BUTS DE LA FORMATION	9
3 COMPÉTENCES VISÉES	11
3.1 MATRICE DES OBJETS DE FORMATION	13
4 OBJECTIFS GÉNÉRAUX	15
5 OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE PREMIER ET DE SECOND NIVEAU	17
5.1 DÉFINITION DES OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE PREMIER NIVEAU	17
5.2 GUIDE DE LECTURE DES OBJECTIFS OPÉRATIONNELS	18
5.2.1 Lecture d'un objectif défini en fonction d'un comportement	18
5.2.2 Lecture d'un objectif défini en fonction d'une situation	19
Deuxième partie	
<hr/>	
Module 1 Métier et formation	23
Module 2 Matières, procédés et équipement	27
Module 3 Santé et sécurité	31
Module 4 Nœuds, attaches et coutures	35
Module 5 Manutention	39
Module 6 Opérations de préparation	43
Module 7 Culture organisationnelle	47
Module 8 Contrôle de paramètres	51
Module 9 Opérations de fabrication	55
Module 10 Transmission d'information	59
Module 11 Procédés de finition	63
Module 12 Recherche d'emploi	69
Module 13 Intégration au milieu de travail	73

PRÉSENTATION DU PROGRAMME

Le programme *Production textile (opérations)* a été conçu suivant un cadre d'élaboration des programmes qui exige, notamment, la participation des milieux du travail et de l'éducation.

Le programme est défini par compétences, formulé par objectifs et découpé en modules. Il est conçu selon une approche globale qui tient compte à la fois de facteurs tels que les besoins de formation, la situation de travail, les fins, les buts ainsi que les stratégies et les moyens pour atteindre les objectifs.

Dans le programme, on énonce et structure les compétences minimales que l'élève, jeune ou adulte, doit acquérir pour obtenir son diplôme. Ce programme doit servir de référence pour la planification de l'enseignement et de l'apprentissage ainsi que pour la préparation du matériel didactique et du matériel d'évaluation.

Le programme conduit au diplôme d'études professionnelles. Pour y être admis, il suffit de satisfaire à l'une des conditions suivantes :

- Pour la personne titulaire du diplôme d'études secondaires ou de son équivalent reconnu, aucune condition d'admission supplémentaire n'est requise.

OU

- Pour la personne âgée d'au moins 16 ans au 30 septembre de l'année scolaire au cours de laquelle elle commence sa formation, la condition d'admission suivante s'ajoute : avoir obtenu les unités de 3^e secondaire en langue d'enseignement, en langue seconde et en mathématique ou des apprentissages reconnus équivalents.

OU

- Pour la personne âgée d'au moins 18 ans, la réussite du test de développement général et la réussite des cours 2033-1 en français langue d'enseignement et 3002-2 en mathématiques ou leur équivalent sont prescrites comme préalables fonctionnels.

N.B. : La condition relative à la concomitance n'est pas applicable à cette catégorie.

La durée du programme est de 885 heures; de ce nombre, 540 heures sont consacrées à l'acquisition de compétences liées directement à la maîtrise des tâches du métier et 345 heures, à l'acquisition de compétences plus larges. Le programme est divisé en 13 modules dont la durée varie de 15 heures à 120 heures (multiples de 15). Cette durée comprend le temps consacré à l'évaluation des apprentissages aux fins de sanction des études et d'enseignement correctif.

Le programme se divise en deux parties. La première, d'intérêt général, présente une vue d'ensemble de la formation; elle comprend cinq chapitres. Le premier chapitre synthétise, sous forme de tableau, l'information essentielle. Le deuxième définit les buts de la formation; le troisième traite des compétences visées et le quatrième, des objectifs généraux. Enfin, le cinquième chapitre apporte des précisions au sujet des objectifs opérationnels. La seconde partie vise davantage les personnes touchées par l'application du programme. On y décrit les objectifs opérationnels de chacun des modules.

VOCABULAIRE

Buts de la formation

Intentions éducatives retenues pour le programme. Il s'agit d'une adaptation des buts généraux de la formation professionnelle pour une formation donnée.

Compétence

Ensemble intégré de connaissances, d'habiletés de divers domaines, de perceptions et d'attitudes permettant à une personne de réaliser adéquatement une tâche ou une activité de travail ou de vie professionnelle.

Objectifs généraux

Expression des intentions éducatives en catégories de compétences à faire acquérir à l'élève. Ils permettent le regroupement d'objectifs opérationnels.

Objectifs opérationnels

Traduction des intentions éducatives en termes pratiques pour l'enseignement, l'apprentissage et l'évaluation.

Module

Unité constitutive ou composante d'un programme d'études comprenant un objectif opérationnel de premier niveau et, le cas échéant, les objectifs opérationnels de second niveau qui l'accompagnent.

Unité

Étalon servant à exprimer la valeur de chacune des composantes (modules) d'un programme d'études en attribuant à ces composantes un certain nombre de points pouvant s'accumuler pour l'obtention d'un diplôme; l'unité correspond à quinze heures de formation.

Première partie

1 SYNTHÈSE DU PROGRAMME D'ÉTUDES

Nombre de modules : 13
Durée en heures : 885
Valeur en unités : 59

Production textile (opérations)
Code du programme : 5243

CODE	TITRE DU MODULE	DURÉE	UNITÉS*
426411	1 Métier et formation	15	1
426426	2 Matières, procédés et équipement	90	6
426432	3 Santé et sécurité	30	2
426444	4 Nœuds, attaches et coutures	60	4
426453	5 Manutention	45	3
426468	6 Opérations de préparation	120	8
426474	7 Culture organisationnelle	60	4
426483	8 Contrôle de paramètres	45	3
426498	9 Opérations de fabrication	120	8
426503	10 Transmission d'information	45	3
426518	11 Procédés de finition	120	8
426522	12 Recherche d'emploi	30	2
426537	13 Intégration au milieu de travail	105	7

* Une unité équivaut à quinze heures de formation.

2 BUTS DE LA FORMATION

Les buts de la formation en *Production textile (opérations)* sont définis à partir des buts généraux de la formation professionnelle et en tenant compte, en particulier, de la situation de travail. Ces buts sont les suivants :

Rendre la personne efficace dans l'exercice d'une profession

- Lui permettre d'exécuter correctement, et en obtenant des résultats acceptables, dès l'entrée sur le marché du travail, les tâches et les activités du métier.
- Lui permettre d'évoluer convenablement dans son milieu de travail en favorisant :
 - l'acquisition des habiletés intellectuelles permettant de faire des choix judicieux ainsi que de la capacité à résoudre des problèmes au moment de l'exécution des tâches;
 - la capacité d'appliquer correctement les habiletés techniques nécessaires à l'exécution des tâches;
 - la capacité de communiquer efficacement avec ses collègues et son employeur;
 - la capacité de planifier son travail et d'en assurer le suivi;
 - le renforcement des habitudes de précision, de concentration et de respect des normes;
 - le renforcement des habitudes d'ordre et de propreté;
 - le développement d'une attitude de prévention en matière de santé et de sécurité au travail.

Assurer l'intégration de la personne à la vie professionnelle

- Favoriser la connaissance du marché du travail en général et du contexte particulier de la production textile.
- Permettre la connaissance de ses droits et de ses responsabilités comme travailleuse ou travailleur.
- Permettre une intégration harmonieuse au marché du travail.

Favoriser l'évolution de la personne et l'approfondissement des savoirs professionnels

- Permettre une compréhension minimale des principes sous-jacents aux techniques utilisées.
- Permettre l'acquisition de méthodes de travail et du sens de la discipline.
- Permettre le développement de l'initiative, de l'autonomie et du sens des responsabilités.
- Permettre le développement de l'habitude de s'autoévaluer.
- Permettre le développement du goût de se renseigner sur tout ce qui se rapporte au métier et du souci de se tenir à jour.

Assurer la mobilité professionnelle de la personne

- Permettre le développement d'attitudes positives à l'égard des changements technologiques et des situations nouvelles.
- Permettre d'accroître sa capacité d'apprendre, de s'informer et de se documenter.
- Permettre de se préparer à la recherche dynamique d'un emploi.

3 COMPÉTENCES VISÉES

Les compétences visées, en *Production textile (opérations)* sont présentées dans le tableau qui suit. On y met en évidence les compétences générales, les compétences particulières (ou propres au métier) ainsi que les grandes étapes du processus de travail.

Les compétences générales sont associées à des activités de travail ou de vie professionnelle. Elles ont trait, entre autres, à l'application de principes techniques ou scientifiques liés au métier. Les compétences particulières portent sur des tâches du métier. Quant au processus de travail, il met en évidence les étapes les plus importantes de l'exécution des tâches.

Le tableau est à double entrée : il s'agit d'une matrice qui permet de voir les liens qui unissent des éléments placés à l'horizontale et des éléments placés à la verticale. Le symbole (Δ) montre qu'il existe une relation entre une compétence particulière et une étape du processus de travail. Le symbole (\bigcirc) marque quant à lui un rapport entre une compétence générale et une compétence particulière. Des symboles noircis indiquent, en plus, que l'on tient compte de ces liens dans la formulation d'objectifs visant l'acquisition de compétences particulières (ou propres au métier).

La logique qui a présidé à la conception de la matrice influe sur la séquence d'enseignement des modules. De façon générale, on prend en considération une certaine progression dans la complexité des apprentissages et le développement de l'autonomie de l'élève. De ce fait, l'axe vertical présente les compétences particulières dans l'ordre à privilégier pour l'enseignement et sert de point de départ pour l'agencement de l'ensemble des modules. Certains deviennent ainsi préalables à d'autres ou doivent être vus en parallèle.

4 OBJECTIFS GÉNÉRAUX

Les objectifs généraux du programme *Production textile (opérations)* sont présentés ci-après. Ils sont accompagnés des énoncés de compétences liés à chacun des objectifs opérationnels de premier niveau qu'ils regroupent.

Faire acquérir à l'élève les compétences nécessaires à une intégration harmonieuse au milieu scolaire et au marché du travail

- Se situer au regard du métier et de la démarche de formation.
- Prévenir les atteintes à la santé et à la sécurité.
- S'adapter à une culture organisationnelle.
- Utiliser des moyens de recherche d'emploi.
- S'intégrer au milieu de travail.

Faire acquérir à l'élève les compétences nécessaires à la conduite de l'équipement de fabrication et de finition de fils et d'étoffes

- Préparer les matières premières et l'équipement.
- Effectuer des opérations de fabrication de fils et d'étoffes.
- Appliquer des procédés de finition.

Faire acquérir à l'élève les compétences nécessaires à sa polyvalence dans le domaine de la production textile

- Établir des liens entre les matières, les procédés et l'équipement.
- Lier des matières textiles.
- Manutentionner des matières premières et des produits.
- Contrôler des paramètres liés aux produits et aux procédés.
- Transmettre de l'information relative à la production.

5 OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE PREMIER ET DE SECOND NIVEAU

5.1 DÉFINITION DES OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE PREMIER NIVEAU

Un objectif opérationnel de premier niveau est défini pour chacune des compétences visées, conformément à leur présentation au chapitre 3. Ces compétences sont structurées et articulées en un projet intégré de formation permettant de préparer l'élève à la pratique d'un métier. Cette organisation systémique des compétences produit des résultats qui dépassent ceux de la formation par éléments isolés. Une telle façon de procéder assure, en particulier, la progression harmonieuse d'un objectif à un autre, l'économie dans les apprentissages (en évitant les répétitions inutiles), l'intégration et le renforcement d'apprentissages, etc.

Les objectifs opérationnels de premier niveau constituent les cibles principales et obligatoires de l'enseignement et de l'apprentissage. Ils sont pris en considération pour l'évaluation aux fins de sanction des études. Ils sont définis en fonction de comportements ou de situations et présentent, selon le cas, les caractéristiques suivantes :

- **Un objectif défini en fonction d'un comportement** est un objectif relativement fermé qui décrit les actions et les résultats attendus de l'élève au terme d'une étape de sa formation. L'évaluation porte sur les résultats attendus.
- **Un objectif défini en fonction d'une situation** est un objectif relativement ouvert qui décrit les phases d'une situation éducative dans laquelle on place l'élève. Les produits et les résultats varient selon les personnes. L'évaluation porte sur la participation de l'élève aux activités proposées au plan de mise en situation.

Les objectifs opérationnels de second niveau servent de repères pour les apprentissages préalables à ceux qui sont nécessaires pour l'atteinte d'un objectif de premier niveau. Ils sont groupés en fonction des précisions (voir 5.2.1) ou des phases (voir 5.2.2) de l'objectif opérationnel de premier niveau.

REMARQUES

Les objectifs opérationnels de premier et de second niveau supposent la distinction nette de deux paliers d'apprentissages :

- au premier palier, les apprentissages qui concernent les savoirs préalables;
- au second palier, les apprentissages qui concernent la compétence.

Les objectifs opérationnels de second niveau indiquent les savoirs préalables. Ils servent à préparer les élèves pour les apprentissages directement nécessaires à l'acquisition d'une compétence. On devrait toujours les adapter aux besoins particuliers des élèves ou des groupes en formation.

Les objectifs opérationnels de premier niveau guident les apprentissages que les élèves doivent faire pour acquérir une compétence :

- **Les précisions ou les phases de l'objectif déterminent ou orientent des apprentissages particuliers à effectuer, ce qui permet l'acquisition d'une compétence de façon progressive, par éléments ou par étapes.**

- L'ensemble de l'objectif (les six composantes et particulièrement la dernière phase de l'objectif de situation, voir 5.2) détermine ou oriente des apprentissages globaux, d'intégration et de synthèse, ce qui permet de parfaire l'acquisition d'une compétence.

Pour atteindre les objectifs, des activités d'apprentissage pourraient être préparées de la façon suivante :

- des activités particulières pour les objectifs de second niveau;
- des activités particulières pour des précisions ou des phases des objectifs de premier niveau;
- des activités globales pour les objectifs de premier niveau.

5.2 GUIDE DE LECTURE DES OBJECTIFS OPÉRATIONNELS

5.2.1 Lecture d'un objectif défini en fonction d'un comportement

L'objectif défini en fonction d'un comportement comprend six composantes. Les trois premières donnent une vue d'ensemble de cet objectif.

- **Le comportement attendu** présente une compétence comme étant le comportement global attendu.
- **Les conditions d'évaluation** définissent ce qui est nécessaire ou permis à l'élève durant l'épreuve permettant de vérifier s'il ou elle a atteint l'objectif; on peut ainsi appliquer les mêmes conditions d'évaluation partout.
- **Les critères généraux de performance** définissent des exigences qui permettent de voir globalement si les résultats obtenus sont satisfaisants.

Les trois dernières composantes permettent d'avoir une vue précise et une même compréhension de l'objectif.

- **Les précisions sur le comportement attendu** décrivent les éléments essentiels de la compétence sous la forme de comportements particuliers.
- **Les critères particuliers de performance** définissent des exigences à respecter et accompagnent habituellement chacune des précisions. Ils permettent de porter un jugement plus éclairé sur l'atteinte de l'objectif.
- **Le champ d'application de la compétence** précise les limites de l'objectif, le cas échéant. Il indique si l'objectif s'applique à une ou à plusieurs tâches, à une ou à plusieurs professions, à un ou à plusieurs domaines, etc.

5.2.2 Lecture d'un objectif défini en fonction d'une situation

Un objectif défini en fonction d'une situation comprend six composantes.

- **L'intention poursuivie** présente une compétence comme étant une intention à poursuivre tout au long des apprentissages.
- **Les précisions** mettent en évidence l'essentiel de la compétence et permettent une meilleure compréhension de l'intention poursuivie.
- **Le plan de mise en situation** décrit, dans ses grandes lignes, la situation éducative dans laquelle on place l'élève pour lui permettre d'acquérir la compétence visée. Il comporte habituellement trois phases d'apprentissage telles :
 - une phase d'information;
 - une phase de réalisation, d'approfondissement ou d'engagement;
 - une phase de synthèse, d'intégration et d'autoévaluation.
- **Les conditions d'encadrement** définissent les balises à respecter et les moyens à mettre en place, de façon à rendre possibles les apprentissages et à avoir les mêmes conditions partout. Elles peuvent comprendre des principes d'action ou des modalités particulières.
- **Les critères de participation** décrivent les exigences de participation que l'élève doit respecter pendant l'apprentissage. Ils portent sur la façon d'agir et non sur des résultats à obtenir en fonction de la compétence visée. Des critères de participation sont généralement présentés pour chacune des phases du plan de mise en situation.
- **Le champ d'application de la compétence** précise les limites de l'objectif, le cas échéant. Il indique si l'objectif s'applique à une ou à plusieurs tâches, à une ou à plusieurs professions, à un ou à plusieurs domaines, etc.

Deuxième partie

MODULE 1 : MÉTIER ET FORMATION

Code : 426411

Durée : 15 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE SITUATION

INTENTION POURSUIVIE

Acquérir la compétence permettant de
se situer au regard du métier et de la démarche de formation,
en tenant compte des précisions et en participant aux activités proposées selon le plan de
mise en situation, les conditions et les critères qui suivent.

Précisions

- Évaluer le choix de son orientation professionnelle.
- Connaître la réalité du métier.
- Comprendre les particularités du projet de formation.

PLAN DE MISE EN SITUATION

PHASE 1 : Information sur le métier

- S'informer sur les caractéristiques du marché du travail dans le domaine de la production textile : structure de l'industrie, lieux d'exercice du métier, principales tâches, conditions d'engagement, conditions de travail et perspectives d'emploi et de rémunération.
- Prendre connaissance, au cours de visites d'entreprises, du contexte de travail, plus particulièrement en ce qui a trait aux aspects suivants : aménagement des lieux, personnel en poste, tâches, équipement et matériel utilisés et environnement.
- Participer à une mise en commun de l'information recueillie et discuter des différences entre les milieux de travail ainsi que des habiletés et des comportements nécessaires à l'exercice du métier.

PHASE 2 : Information sur le projet de formation

- S'informer sur le projet de formation, plus particulièrement sur le contenu du programme d'études, la démarche de formation, les modes d'évaluation et la sanction des études.
- S'informer de l'équipement et du matériel en place ainsi que des règlements à respecter.
- Discuter en groupe du contenu du programme d'études, compte tenu du métier et de ses exigences.

**OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE SITUATION (suite)**

PHASE 3 : Évaluation du choix de son orientation professionnelle

- Analyser individuellement ses goûts et ses aptitudes en matière de travail et en vérifier la compatibilité avec les exigences du métier d'opératrice ou d'opérateur en production textile.
- Préciser son choix d'orientation professionnelle et les raisons qui justifient sa décision.
- Discuter avec l'enseignante ou l'enseignant du bien-fondé de sa décision.

CONDITIONS D'ENCADREMENT

- Prévoir et organiser les visites en milieu de travail et les rencontres avec des représentants et représentantes de différents milieux de production, en prenant soin de les varier le plus possible de façon à enrichir l'information rapportée par les élèves au moment de la mise en commun.
- Mettre à la disposition des élèves la documentation et le matériel nécessaires à l'exécution des activités.
- Diriger la recherche de l'information sur le métier et le projet de formation.
- Demander aux élèves de conserver leurs notes pour les utiliser au moment des discussions.
- Animer et encadrer les discussions de groupe.
- S'assurer que la vision du métier qui est présentée est juste et objective.
- Fournir un soutien éclairé et objectif à l'élève au moment du choix de son orientation professionnelle.

CRITÈRES DE PARTICIPATION

- PHASE 1 :**
- Recueille de l'information sur la majorité des sujets à traiter.
 - Exprime sa perception du métier au moment de la mise en commun de l'information recueillie.
- PHASE 2 :**
- Fait un examen sérieux et attentif des documents présentés.
 - Fait ressortir des liens entre le contenu du programme et les exigences du métier.
- PHASE 3 :**
- Discute du choix de son orientation professionnelle avec l'enseignante ou l'enseignant.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'entreprendre les activités de chacune des phases :

1. Être réceptive ou réceptif à l'information relative au métier et à la formation.
2. Avoir le souci de partager sa perception du métier avec les autres membres du groupe.

Avant d'entreprendre les activités de la phase 1, Information sur le métier, l'élève doit :

3. Trouver de l'information.
4. Déterminer une façon de noter et de présenter des données.
5. Expliquer le sens de l'expression «qualifications requises au seuil d'entrée sur le marché du travail».
6. Décrire les tests de sélection les plus courants.
7. Expliquer les principales règles permettant de discuter correctement en groupe

Avant d'entreprendre les activités de la phase 2, Information sur le projet de formation, l'élève doit :

8. Décrire la nature, la fonction et le contenu du programme d'études

Avant d'entreprendre les activités de la phase 3, Évaluation du choix de son orientation professionnelle, l'élève doit :

9. Distinguer les goûts des aptitudes et des intérêts.

MODULE 2 : MATIÈRES, PROCÉDÉS ET ÉQUIPEMENT

Code : 426426

Durée : 90 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **établir des liens entre les matières, les procédés et l'équipement** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- Au moyen de mises en situation ou d'études de cas.
- À l'aide d'échantillons de matières textiles prélevés aux différentes étapes des procédés de transformation.
- À l'aide de loupes spécialisées.
- À l'aide de la documentation relative aux machines et aux produits.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Pertinence des liens établis.
- Utilisation de la terminologie appropriée.

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

- A. Analyser les grandes caractéristiques des matières textiles, aux différentes étapes de transformation.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Situation exacte des étapes dans la séquence de transformation.
- Choix judicieux des techniques d'observation.
- Juste description des caractéristiques des matières en cours de production et des caractéristiques du produit fini.

**OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT (suite)**

**PRÉCISIONS SUR LE
COMPORTEMENT ATTENDU**

**CRITÈRES PARTICULIERS DE
PERFORMANCE**

- | | |
|---|--|
| <p>B. Reconnaître les conséquences de la non-qualité sur les étapes de production subséquentes.</p> | <ul style="list-style-type: none"> — Anticipation réaliste des conséquences. — Prise en considération des exigences de qualité à chacune des étapes. |
| <p>C. Caractériser les procédés selon le type d'équipement utilisé.</p> | <ul style="list-style-type: none"> — Établissement précis du lien entre le type d'équipement utilisé et l'état de la matière textile aux différentes étapes des procédés. — Différenciation exacte des caractéristiques des procédés en fonction du type d'équipement utilisé. — Reconnaissance juste du cheminement de la matière dans la machine. — Reconnaissance juste des paramètres de l'équipement. |
| <p>D. Comparer les exigences des procédés selon le type d'équipement utilisé.</p> | <ul style="list-style-type: none"> — Prise en considération de la productivité et de l'ensemble des coûts associés aux procédés. — Choix des critères de comparaison appropriés. — Détermination précise de l'incidence du type d'équipement utilisé sur les tâches de l'opératrice ou de l'opérateur. |
| <p>E. Déterminer l'incidence des types de procédés sur les caractéristiques du produit.</p> | <ul style="list-style-type: none"> — Juste comparaison des caractéristiques du produit selon les types d'équipement utilisés. — Prise en considération de l'ensemble des caractéristiques du produit. — Relevé précis des éléments des procédés qui déterminent les caractéristiques du produit. |

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR-PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES NÉCESSAIRES À L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, TELS QUE :

Avant d'entreprendre à analyser les grandes caractéristiques des matières textiles, aux différentes étapes de transformation (A), l'élève doit :

1. Décrire les grandes caractéristiques des principales fibres textiles.
2. Décrire la séquence de fabrication et de finition des types de produits textiles.
3. Décrire les grandes caractéristiques des types de produits textiles.
4. Utiliser des loupes spécialisées.

Avant d'entreprendre à reconnaître les conséquences de la non-qualité sur les étapes de production subséquentes (B), l'élève doit :

5. Distinguer les types de clients.
6. Expliquer les exigences particulières de chaque type de client.
7. Décrire les répercussions du non-respect des exigences sur la qualité du produit fini.

Avant d'apprendre à caractériser les procédés selon le type d'équipement utilisé (C), l'élève doit :

8. Distinguer les principaux paramètres de l'équipement.
9. Distinguer les procédés de fabrication et de finition.

Avant d'apprendre à comparer les exigences des procédés selon le type d'équipement utilisé (D), l'élève doit :

10. Expliquer le principe de fonctionnement des grandes catégories d'équipement de fabrication et de finition.
11. Décrire les tâches en cause dans la conduite de chacune des grandes catégories d'équipement.
12. Décrire les capacités et limites de chacune des grandes catégories d'équipement.
13. Examiner les coûts de fabrication et de finition de différents produits.

Avant d'apprendre à déterminer l'incidence des types de procédés sur les caractéristiques du produit (E), l'élève doit :

14. Décrire le contenu de la fiche-qualité d'un produit.

MODULE 3 : SANTÉ ET SÉCURITÉ

Code : 426432

Durée : 30 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE SITUATION

INTENTION POURSUIVIE

Acquérir la compétence permettant de **prévenir les atteintes à la santé et à la sécurité**, en tenant compte des précisions et en participant aux activités proposées selon le plan de mise en situation, les conditions et les critères qui suivent.

Précisions

- Connaître les normes en vigueur dans l'industrie textile.
- Reconnaître une situation ou un comportement dangereux et les mesures préventives applicables.
- Être conscient ou consciente de l'importance de la prévention et du respect des normes en matière de santé et de sécurité.
- Développer une attitude responsable à l'égard des menaces à la santé et à la sécurité.

PLAN DE MISE EN SITUATION

PHASE 1 : Information

- Prendre connaissance du cadre juridique régissant la santé et la sécurité au travail dans l'industrie textile.
- S'informer des risques inhérents au métier d'opératrice ou d'opérateur en production textile.
- Reconnaître l'importance, pour une opératrice ou un opérateur en production textile, d'acquérir une compétence en matière de santé et sécurité au travail.

PHASE 2 : Application

- Comparer le degré de dangerosité de comportements observés dans un environnement de production textile et dégager les principes fondamentaux d'un comportement sécuritaire.
- Reconnaître les risques de danger provenant des comportements, des installations, de l'équipement, des matières premières et des outils ainsi que les mesures préventives applicables.
- S'informer des règles de sécurité relatives à la manipulation de produits dangereux.

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE SITUATION (suite)

PHASE 3 : Évaluation

- Présenter un bilan contenant :
 - un résumé des connaissances et habiletés nouvellement acquises;
 - une évaluation de sa propre attitude en matière de santé et de sécurité au travail;
 - les objectifs à atteindre et les moyens à prendre pour s'améliorer.

CONDITIONS D'ENCADREMENT

- Fournir les sources d'information nécessaires.
- Inviter des personnes-ressources spécialisées dans certains aspects de la santé et de la sécurité au travail.
- Exploiter de façon optimale le matériel audiovisuel.
- Créer des mises en situation représentatives de la réalité du métier d'opératrice et d'opérateur en production textile.
- Intervenir auprès des élèves qui font des gestes dangereux au moment des simulations.
- Encourager la participation de tous les élèves au moment des discussions.
- Guider la démarche d'évaluation des élèves en leur fournissant un outil (tel un questionnaire) facilitant l'analyse de leur expérience et la détermination de leurs objectifs.

CRITÈRES DE PARTICIPATION

- PHASE 1 :**
- Consulte les sources d'information mises à sa disposition.
 - S'applique à trouver des avantages à posséder des habiletés en matière de santé et de sécurité.
- PHASE 2 :**
- Dresse une liste des risques liés aux installations, à l'équipement, aux matières premières et aux outils ainsi que des mesures préventives applicables.
 - Rédige une note faisant état d'une situation de risque.
- PHASE 3 :**
- Présente un bilan contenant :
 - un résumé des connaissances et habiletés nouvellement acquises;
 - une évaluation de sa propre attitude en matière de santé et de sécurité au travail;
 - les objectifs à atteindre et les moyens à prendre pour s'améliorer.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'entreprendre les activités de chacune des phases :

1. Interpréter les terminologies française et anglaise relatives aux règles de sécurité.
2. Être réceptif ou réceptive à l'information relative à la prévention en matière de santé et de sécurité au travail.

Avant d'entreprendre les activités de la phase 1, Information, l'élève doit :

3. Décrire les principales étapes d'une recherche méthodique d'information.
4. Se soucier de partager sa perception de la santé et de la sécurité avec les autres membres du groupe.

Avant d'entreprendre les activités de la phase 2, Application, l'élève doit :

5. Expliquer le mode d'utilisation d'une fiche signalétique du Système d'information sur les matières dangereuses utilisées en milieu de travail (SIMDUT).
6. Décrire les méthodes pour communiquer de l'information au sujet d'une situation de risque.

MODULE 4 : NŒUDS, ATTACHES ET COUTURES

Code : 426444

Durée : 60 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit
lier des matières textiles
selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- À partir de directives.
- À partir de mèches, de rubans, de fils et d'étoffes.
- À l'aide de manuels qualité.
- Au moyen d'une machine à coudre.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Respect des règles de santé et de sécurité au travail.
- Démonstration de dextérité.
- Respect des normes de qualité.
- Rapidité d'exécution.

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

A. Déterminer le type de lien à effectuer.

B. Faire des noeuds et des attaches.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Choix pertinent en fonction du type d'équipement à utiliser et des exigences de productivité.
- Prise en considération de la résistance attendue.
- Effet minimal sur l'apparence du produit
- Respect des exigences de productivité.
- Travail soigné et minutieux.

**OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT (suite)**

**PRÉCISIONS SUR LE
COMPORTEMENT ATTENDU**

C. Faire des coutures.

D. Vérifier la qualité des liens effectués.

**CRITÈRES PARTICULIERS DE
PERFORMANCE**

- Réglage approprié de la machine.
- Choix judicieux du type de fil et d'aiguille.
- Souci de la précision.
- Solidité et régularité des coutures.

- Vérification assidue et en temps opportun.
- Examen minutieux des paramètres des liens.

CHAMP D'APPLICATION

Matières textiles telles que rubans, mèches, fils et étoffes.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à déterminer le type de lien à effectuer (A), l'élève doit :

1. Distinguer les types de nœuds, d'attaches et de coutures et leurs fonctions respectives .
2. Reconnaître l'importance de la résistance des liens.
3. Décrire l'incidence d'un lien sur la résistance d'une matière textile.

Avant d'apprendre à faire des nœuds et des attaches (B), l'élève doit :

4. Décrire les risques pour la santé et la sécurité liés à l'exécution répétitive de nœuds ou d'attaches.

Avant d'apprendre à faire des coutures (C), l'élève doit :

5. Décrire le mode d'utilisation d'une machine à coudre industrielle à points noués et à points de surjet.
6. Enfiler une machine à coudre industrielle à points noués et à points de surjet.
7. Effectuer des réglages sur une machine à coudre industrielle.
8. Détecter des problèmes de fonctionnement sur une machine à coudre industrielle.

Avant d'apprendre à vérifier la qualité des liens effectués (D), l'élève doit :

9. Décrire les exigences de qualité de l'industrie au regard des nœuds, des attaches et des coutures.
10. Interpréter l'information contenue dans les manuels qualité d'une entreprise.

MODULE 5 : MANUTENTION

Code : 426453

Durée : 45 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **manutentionner des matières premières et des produits** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- À partir de directives.
- À l'aide de manuels d'instructions, de tableaux de charge maximale, de plans d'aménagement et de formulaires d'inventaire.
- À partir de matières premières et de produits à déplacer.
- À l'aide d'appareils de levage et de transport.
- À l'aide de l'équipement de sécurité approprié.
- Au moyen de mises en situation, de simulations et d'études de cas.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Préservation de la qualité des matières premières, des produits, des appareils et des installations.
- Respect des règles de santé et de sécurité au travail.
- Respect des exigences de productivité.
- Respect des règles du SIMDUT.
- Démonstration de dextérité.

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

A. Planifier les déplacements.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Estimation réaliste du poids de l'objet à déplacer.
- Interprétation juste des directives.
- Trajets ayant une efficacité optimale.
- Choix de la méthode de déplacement appropriée.

**OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT (suite)**

**PRÉCISIONS SUR LE
COMPORTEMENT ATTENDU**

**CRITÈRES PARTICULIERS DE
PERFORMANCE**

- | | |
|---|---|
| B. Déterminer le type d'appareil à utiliser. | <ul style="list-style-type: none"> — Respect des limites des appareils. — Prise en considération de l'état du sol. — Choix judicieux en fonction du travail à effectuer et de la capacité de levage exigée. |
| C. Déplacer des matières premières et des produits. | <ul style="list-style-type: none"> — Interprétation et utilisation correctes des signaux normalisés. — Respect des directives. — Respect des méthodes de déplacement. |
| D. Entreposer des matières premières et des produits. | <ul style="list-style-type: none"> — Dégagement sécuritaire des aires de circulation. — Respect du principe de roulement des stocks. — Étiquetage et identification conformes des matières premières et des produits. — Respect des dates de péremption des matières premières et des produits. |
| E. Remiser les appareils. | <ul style="list-style-type: none"> — Dégagement sécuritaire des aires de circulation. — Respect des méthodes de remisage. — Conditions ambiantes favorables à la préservation des appareils. |
| F. Procéder à l'entretien courant des appareils. | <ul style="list-style-type: none"> — Détection rapide des problèmes de fonctionnement. — Nettoyage et lubrification conformes aux directives. — Absence de contamination des matières premières et des produits. |

CHAMP D'APPLICATION

Appareils de levage et de transport tels que chariot élévateur, pont roulant, monte-charge, diable, plate-forme, poulie, potence, etc.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à planifier les déplacements (A), l'élève doit :

1. Décrire les méthodes de levage et de transport.
2. Interpréter un plan d'usine.
3. Estimer le poids d'un objet.
4. Calcul des volumes et des poids en unités métriques et impériales.

Avant d'apprendre à déterminer le type d'appareil à utiliser (B), l'élève doit :

5. Décrire les caractéristiques et les fonctions des appareils de levage et de transport.
6. Déterminer le centre de gravité d'un objet.
7. Interpréter l'information technique relative aux limites de charge des appareils.

Avant d'apprendre à déplacer des matières premières et des produits (C), l'élève doit :

8. Distinguer les types de chariots élévateurs.
9. Décrire les principes de conduite préventive d'un chariot élévateur.
10. Décrire les modes d'utilisation sécuritaires des appareils de levage et de transport utilisés dans l'industrie textile.

Avant d'apprendre à entreposer des matières premières et des produits (D), l'élève doit :

11. Décrire les systèmes d'entreposage utilisés dans l'industrie textile.
12. Décrire les principes de roulement de stocks.
13. Expliquer les problèmes liés à l'entreposage de matières premières et de produits.
14. Décrire les méthodes d'emballage et d'étiquetage des produits.

Avant d'apprendre à remiser les appareils (E), l'élève doit :

15. Interpréter les directives relatives au remisage.
16. Décrire les conditions dans lesquelles les appareils doivent être remisés.
17. Décrire les méthodes de remisage des appareils.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'entreprendre à procéder à l'entretien courant des appareils (F), l'élève doit :

18. Expliquer les conséquences d'un mauvais entretien des appareils.
19. Déterminer les pièces nécessitant une lubrification.
20. Répertorier les sources de contamination des matières premières et des produits.

MODULE 6 : OPÉRATIONS DE PRÉPARATION

Code : 426468

Durée : 120 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **préparer les matières premières et l'équipement** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- À partir de directives.
- À partir de fibres, de mèches, de rubans et de fils.
- À partir d'une fiche de construction.
- À l'aide de manuels qualité.
- À l'aide de l'équipement de production approprié aux types de produits textiles fabriqués.
- Pour deux types de produits textiles.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Respect des normes de qualité.
- Respect des règles de santé et de sécurité au travail.
- Démonstration de dextérité.
- Respect des méthodes de manutention des matières et de l'équipement.
- Rapidité d'exécution.
- Respect des méthodes prescrites.
- Respect du calendrier de production.

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

- A. Interpréter les données de la fiche de construction.
- B. Évaluer les quantités de matières premières nécessaires.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Interprétation juste des données.
- Planification appropriée des actions à faire sur les machines.
- Justesse des calculs de conversion des unités de mesure.
- Juste appréciation des quantités nécessaires.

**OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT (suite)**

**PRÉCISIONS SUR LE
COMPORTEMENT ATTENDU**

**CRITÈRES PARTICULIERS DE
PERFORMANCE**

- | | |
|---|---|
| C. Vérifier la conformité des matières premières. | — Vérification appropriée des matières premières.
— Juste appréciation de la qualité des matières premières. |
| D. Procéder aux opérations de préparation des matières premières. | — Préparation appropriée des matières premières.
— Manipulation soignée de l'équipement et des matières. |
| E. Procéder à l'enfilage des machines. | — Exécution appropriée des noeuds et attaches.
— Enfilage conforme aux directives. |
| F. Procéder au réglage des machines. | — Précision des réglages.
— Juste anticipation de l'effet des variations des paramètres.
— Utilisation appropriée des outils spécialisés. |
| G. Effectuer des tâches d'entretien courant des machines. | — Inspection minutieuse des machines.
— Bon fonctionnement des machines.
— Propreté de l'aire de travail et des machines.
— Respect du calendrier d'entretien. |
| H. Vérifier la préparation des matières premières et de l'équipement. | — Suivi approprié des méthodes d'évaluation.
— Juste appréciation de la qualité.
— Prise de décision judicieuse relativement aux écarts de qualité.
— Anticipation juste de l'effet de la non-qualité sur les étapes subséquentes. |

CHAMP D'APPLICATION

Types de produits textiles :

- Fils.
- Étoffes tissées.
- Étoffes non tissées.
- Étoffes tricotées.
- Tapis.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à interpréter les données de la fiche de construction (A), l'élève doit :

1. Expliquer le principe de fabrication de fils ou d'étoffes.
2. Distinguer les types de construction de fils et d'étoffes.

Avant d'apprendre à évaluer les quantités de matières premières nécessaires (B), l'élève doit :

3. Mesurer des volumes, des masses et des surfaces.
4. Convertir des unités de mesure du système impérial en unités de mesure du système métrique et vice versa.
5. Convertir le titre d'un fil dans différents systèmes de numérotation du fil.
6. Reconnaître les matières premières.

Avant d'apprendre à procéder aux opérations de préparation des matières premières (D), l'élève doit :

7. Décrire des méthodes de travail ergonomiques.
8. Interpréter une fiche suiveuse.
9. Expliquer le principe de fonctionnement des machines.
10. Reconnaître les étapes d'une préparation conforme aux exigences.

Avant d'apprendre à procéder à l'enfilage des machines (E), l'élève doit :

11. Schématiser le cheminement de la matière dans la machine.

Avant d'apprendre à procéder au réglage des machines (F), l'élève doit :

12. Expliquer l'effet des variations des paramètres de la machine sur les caractéristiques du produit.
13. Utiliser des outils spécialisés.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU *(suite)*

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à effectuer des tâches d'entretien courant des machines (G), l'élève doit :

14. Expliquer l'importance de l'entretien préventif de l'équipement.
15. Expliquer les conséquences de la contamination sur la qualité du produit.
16. Reconnaître les limites de son champ d'intervention.

Avant d'apprendre à vérifier la préparation des matières premières et de l'équipement (H), l'élève doit :

17. Décrire les exigences de qualité liées à la préparation des matières premières et de l'équipement.
18. Interpréter l'information contenue dans les manuels qualité d'une entreprise.
19. Effectuer des tests de contrôle de la qualité.
20. Interpréter les résultats des tests de contrôle de la qualité.
21. Expliquer les conséquences de la non-qualité sur les étapes subséquentes.

MODULE 7 : CULTURE ORGANISATIONNELLE

Code : 426474

Durée : 60 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE SITUATION

INTENTION POURSUIVIE

Acquérir la compétence permettant de **s'adapter à une culture organisationnelle** en tenant compte des précisions et en participant aux activités proposées selon le plan de mise en situation, les conditions et les critères qui suivent.

Précisions

- Effectuer les démarches préparatoires au stage.
- Observer différentes facettes du métier en milieu de travail.
- Participer à des activités professionnelles peu complexes.
- Prendre conscience des changements de perception qu'entraîne un séjour en milieu de travail à différents points de vue : contexte, pratiques professionnelles, aptitudes, goûts, champs d'intérêt et formation reçue.
- Se familiariser avec la production textile dans un milieu de travail.

PLAN DE MISE EN SITUATION

PHASE 1 : Préparation au séjour en milieu de travail

- Prendre connaissance des données et modalités relatives au stage.
- Se fixer des critères de sélection des entreprises.
- Répertoire des entreprises susceptibles de recevoir des stagiaires.
- Prendre connaissance de l'attitude à adopter au moment d'une rencontre avec un employeur.

PHASE 2 : Adaptation au contexte de travail

- S'informer des différences entre les entreprises syndiquées et celles qui ne le sont pas, sur le chapitre des conditions et des relations de travail.
- Prendre connaissance des attitudes et comportements favorisant le travail d'équipe, l'amélioration continue de la qualité et la productivité.

**OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE SITUATION (suite)**

PHASE 3 : Observation et exécution d'activités en milieu de travail

- Observer le contexte de travail : milieu socio-économique (produits et marché), style de gestion, structure de l'entreprise, équipement, évolution technologique, conditions de travail, règlements, relations interpersonnelles, santé et sécurité.
- Participer à l'exécution de tâches professionnelles et à des échanges en milieu de production.
- Noter ses observations dans un journal de bord.

PHASE 4 : Comparaison de sa perception de départ avec la réalité du milieu

- Discuter des attitudes et comportements professionnels requis en milieu de travail.
- Discuter de la justesse de sa perception du métier.

CONDITIONS D'ENCADREMENT

- Fournir aux élèves les moyens permettant de favoriser le choix judicieux d'un lieu de stage.
- S'assurer que les élèves comprennent bien les objectifs et les modalités du stage.
- Maintenir une collaboration étroite entre l'école et l'entreprise.
- S'assurer que les personnes responsables de l'entreprise comprennent bien les objectifs et les modalités du stage et conclure les ententes nécessaires.
- Assurer l'encadrement ponctuel des élèves.
- Intervenir efficacement et avec diligence en cas de difficultés.
- Fournir aux élèves et aux personnes responsables de l'entreprise les documents relatifs au stage.
- Favoriser les échanges de points de vue ainsi que la possibilité d'expression pour tous les élèves.

CRITÈRES DE PARTICIPATION

- PHASE 1 :**
- Énumère, en ordre de priorité, trois lieux de stage possibles satisfaisant aux critères de sélection.
 - Rencontre une personne responsable de l'entreprise dans le but d'établir un premier contact.

- PHASE 2 :**
- Décrit les droits et les devoirs des travailleurs syndiqués et non syndiqués.
 - Participe aux mises en situation.
 - Fait preuve d'ouverture d'esprit devant la critique constructive.

**OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE SITUATION (suite)**

- PHASE 3 :**
- Respecte les politiques de l'entreprise concernant les activités qu'on l'autorise à exécuter en tant que stagiaire ainsi que les horaires de travail.
 - Participe à l'évaluation du stage avec la personne responsable de l'entreprise.
 - Note ses observations et la liste des tâches exécutées dans un journal de bord.
- PHASE 4 :**
- Fait connaître aux autres élèves son expérience en milieu de travail, à partir de son journal de bord.
 - Discute des changements de perception qu'entraîne la collaboration dans un milieu de travail.
 - Discute des relations interpersonnelles bonnes ou mauvaises vécues lors de son stage.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'entreprendre les activités de la phase 1, Préparation au séjour en milieu de travail, l'élève doit :

1. Décrire le comportement à adopter au moment d'une entrevue de sélection.

Avant d'entreprendre les activités de la phase 2, Adaptation au contexte de travail, l'élève doit :

2. Reconnaître les comportements à adopter lors de la tenue de réunions.
3. Décrire les méthodes possibles de résolution de problèmes interpersonnels.
4. Acquérir une attitude d'ouverture à l'égard des travailleuses et travailleurs d'autres origines culturelles.
5. Décrire les règles qui entourent le travail en équipe.
6. Comparer les styles de gestion en vigueur dans l'industrie textile.
7. Examiner l'incidence des styles de gestion sur les tâches et responsabilités des opératrices et opérateurs.
8. Reconnaître les moyens mis en œuvre dans l'industrie pour favoriser l'amélioration continue de la qualité et la productivité.
9. Décrire les activités liées à un changement de quart de travail.

Avant d'entreprendre les activités de la phase 3, Observation et exécution d'activités en milieu de travail, l'élève doit :

10. Décrire la méthode de rédaction d'un journal de bord.

MODULE 8 : CONTRÔLE DE PARAMÈTES

Code : 426483

Durée : 45 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **contrôler des paramètres liés aux produits et aux procédés** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- À partir de directives.
- À partir de fils, de fibres, de mèches, de rubans et d'étoffes.
- À l'aide de manuels de procédures, de manuels qualité et d'équipement de production.
- À l'aide d'instruments de mesure des paramètres et d'appareils de contrôle de la qualité.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Respect des règles de santé et de sécurité au travail.
- Respect des méthodes prescrites.
- Démonstration de dextérité.
- Manipulation appropriée de l'équipement de mesure et de contrôle.

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

- A. Prélever un échantillon.

- B. Procéder à des tests de contrôle de la qualité du produit.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Préservation de la qualité du produit.
- Manipulation et traitement appropriés de l'échantillon.

- Réglage approprié des appareils de contrôle de la qualité.
- Minutie dans l'exécution des tests.

**OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT (suite)**

**PRÉCISIONS SUR LE
COMPORTEMENT ATTENDU**

**CRITÈRES PARTICULIERS DE
PERFORMANCE**

C. Mesurer des paramètres liés aux procédés.

- Respect des méthodes de mesure.
- Réglage approprié des instruments de mesure.
- Minutie dans la prise de mesure.

D. Interpréter les résultats.

- Interprétation juste des résultats.
- Appréciation juste des écarts par rapport aux normes.
- Souci d'objectivité.

E. Corriger les paramètres.

- Prise de décision judicieuse quant à la pertinence d'informer ses supérieurs de la situation.
- Correction précise des paramètres.
- Rapidité d'exécution.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à prélever un échantillon (A), l'élève doit :

1. Expliquer l'importance de la représentativité dans le contrôle de la qualité.
2. Expliquer l'importance d'une manipulation soignée des échantillons.
3. Interpréter l'information contenue dans un manuel de procédures.
4. Interpréter l'information contenue dans un manuel qualité.

Avant d'apprendre à procéder à des tests de contrôle de la qualité du produit (B), l'élève doit :

5. Décrire les caractéristiques des épreuves normalisées.
6. Expliquer le rôle et le principe inhérents aux épreuves de contrôle de la qualité d'un produit.
7. Régler des appareils de contrôle de la qualité.

Avant d'apprendre à mesurer des paramètres liés aux procédés (C), l'élève doit :

8. Expliquer le principe de la rétroaction dans les systèmes.
9. Décrire le principe de fonctionnement des instruments de mesure des paramètres physiques et chimiques.
10. Expliquer de quelle façon la mesure des paramètres permet le contrôle des procédés.

Avant d'apprendre à interpréter les résultats (D), l'élève doit :

11. Interpréter des données sous forme de tableaux et de graphiques.
12. Convertir des unités de mesure de volume et de poids, du système impérial au système métrique.

Avant d'apprendre à corriger les paramètres (E), l'élève doit :

13. Anticiper l'effet sur les autres variables d'un changement dans les paramètres.

MODULE 9 : OPÉRATIONS DE FABRICATION

Code : 426498

Durée : 120 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **effectuer des opérations de fabrication de fils et d'étoffes** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- À partir de directives.
- À partir de fils, de fibres, de mèches et de rubans.
- À l'aide de manuels qualité.
- À l'aide de l'équipement de production approprié aux types de produits textiles fabriqués.
- Pour deux types de produits textiles.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Respect des normes de qualité
- Respect des règles de santé et de sécurité au travail.
- Démonstration de dextérité.
- Respect des méthodes de manutention.
- Rapidité d'exécution.
- Détection minutieuse des problèmes de qualité des matières premières et du produit.
- Surveillance assidue des étapes de fabrication.

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

- A. Prendre connaissance du travail à effectuer.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Interprétation exacte des tableaux et des données.
- Prise en considération des priorités.

**OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT (suite)**

**PRÉCISIONS SUR LE
COMPORTEMENT ATTENDU**

**CRITÈRES PARTICULIERS DE
PERFORMANCE**

B. Assurer l'alimentation des machines.

- Régularité dans l'alimentation des machines.
- Respect de la capacité des machines.
- Interprétation correcte des données relatives aux produits.
- Préparation appropriée des nœuds et des attaches.
- Vérification assidue des matières premières

C. Assurer le bon déroulement des procédés.

- Détection rapide des problèmes de fonctionnement des machines.
- Précision dans l'ajustement des paramètres.
- Démonstration de jugement concernant les écarts.
- Prise de décision rapide et judicieuse lors de problèmes.
- Communication efficace des problèmes relevés aux personnes en cause.
- Correction efficace des défauts.

D. Faire la levée des produits.

- Rapidité d'exécution.
- Préservation de la qualité du produit.
- Respect des méthodes prescrites.
- Acheminement des extrants aux bons endroits.
- Aire de travail libre de tout encombrement

E. Remplir les documents de production.

- Présentation soignée.
- Clarté du message.
- Écriture lisible et claire.
- Démonstration d'assiduité.
- Validité et exhaustivité de l'information consignée.

CHAMP D'APPLICATION

Types de produits textiles :

- Fils.
- Étoffes non tissées.
- Tapis
- Étoffes tissées.
- Étoffes tricotées.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à prendre connaissance du travail à effectuer (A), l'élève doit :

1. Interpréter le contenu d'une fiche suiveuse et des autres documents de production.
2. Expliquer l'importance de la planification pour la productivité et la qualité du produit.

Avant d'apprendre à assurer l'alimentation des machines (B), l'élève doit :

3. Expliquer le principe d'alimentation des machines et le cheminement des matières textiles.
4. Repérer les organes mécaniques responsables de l'alimentation des machines.
5. Décrire les tâches de l'opératrice et de l'opérateur dans l'alimentation des machines.
6. Déterminer les aspects critiques relatifs à l'alimentation des machines.

Avant d'apprendre à assurer le bon déroulement des procédés (C), l'élève doit :

7. Détecter les problèmes de fonctionnement des machines.
8. Détecter les défauts du produit.
9. Anticiper les conséquences de la non-qualité sur les étapes subséquentes.

Avant d'apprendre à faire la levée des produits (D), l'élève doit :

10. Schématiser le cheminement des produits dans l'ensemble des procédés de transformation.
11. Décrire les tâches relatives à la levée des produits.
12. Identifier les aspects critiques relatifs à la levée des produits.

Avant d'apprendre à remplir les documents de production (E), l'élève doit :

13. Décrire une situation problématique relativement à la qualité du produit ou au fonctionnement des machines.
14. Consigner des données de production à l'aide du logiciel approprié.

MODULE 10 : TRANSMISSION D'INFORMATION

Code : 426503

Durée : 45 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **transmettre de l'information relative à la production** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- À partir de directives.
- À partir de mises en situation ou d'études de cas.
- À l'aide de documents de production.
- À l'aide d'un ordinateur.
- À l'aide de logiciels utilisés en milieu de production.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Langage clair et concis.
- Propreté des documents.
- Pertinence et précision de l'information transmise.

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

A. Consigner des données de production.

B. Saisir des données de production.

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Consignation minutieuse et assidue de l'information.
- Lisibilité des données.
- Justesse des données.
- Respect des règles de consignation.
- Rapidité d'exécution.

- Justesse des données.
- Rapidité d'exécution.
- Utilisation efficace du matériel informatique.

**OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT (suite)**

**PRÉCISIONS SUR LE
COMPORTEMENT ATTENDU**

**CRITÈRES PARTICULIERS DE
PERFORMANCE**

- | | |
|---|---|
| C. Faire état, verbalement, d'un problème survenu au cours de la production. | — Description claire et concise des faits.
— Démonstration de jugement et d'objectivité.
— Respect des personnes. |
| D. Produire un bref rapport décrivant un problème. | — Résumé complet et objectif de la situation.
— Structure appropriée du texte.
— Description claire et concise des faits.
— Lisibilité des écrits. |
| E. Transmettre, au moment de la relève du quart, l'information nécessaire à la continuité de la production. | — Transmission claire et concise.
— Utilisation des documents appropriés. |

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à consigner des données de production (A), l'élève doit :

1. Expliquer l'utilité des formulaires de production.
2. Décrire les règles relatives à la consignation des données.
3. Remplir une fiche qualité.
4. Interpréter les documents relatifs à l'assurance de la qualité.

Avant d'apprendre à saisir des données de production (B), l'élève doit :

5. Expliquer le mode d'utilisation d'un logiciel de gestion de la production.
6. Décrire le système d'enregistrement des données par code à barres.

Avant d'apprendre à faire état, verbalement, d'un problème survenu au cours de la production (C), l'élève doit :

7. Expliquer les règles de base permettant de communiquer un message efficacement.

Avant d'apprendre à produire un bref rapport décrivant un problème (D), l'élève doit :

8. Décrire les règles de rédaction d'un rapport.
9. Appliquer les règles de base de la syntaxe.
10. Expliquer l'importance d'utiliser la forme active plutôt que la forme passive.

Avant d'apprendre à transmettre, au moment de la relève du quart, l'information nécessaire à la continuité de la production (E), l'élève doit :

11. Décrire le type d'information qu'il est essentiel de transmettre.
12. Décrire les documents utilisés dans le cours de la production.

MODULE 11 : PROCÉDÉS DE FINITION

Code : 426518

Durée : 120 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE COMPORTEMENT

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, l'élève doit **appliquer des procédés de finition** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- À partir de directives.
- À partir de fils et d'étoffes.
- À l'aide de colorants et d'adjuvants.
- À l'aide de la documentation technique appropriée.
- À l'aide de manuels qualité.
- À l'aide de l'équipement de laboratoire et de production approprié.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Respect des normes de santé et de sécurité au travail.
- Respect des normes de qualité.
- Respect des méthodes de manutention.
- Détection minutieuse des problèmes de qualité.
- Maintien de la propreté des machines et de l'aire de travail.
- Absence de contamination.

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU

A. Planifier le travail à effectuer

CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

- Interprétation exacte des tableaux et des données.
- Prise en considération des priorités.
- Gradation des couleurs minimisant le nettoyage des machines et la contamination.

**OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT (suite)**

**PRÉCISIONS SUR LE
COMPORTEMENT ATTENDU**

**CRITÈRES PARTICULIERS DE
PERFORMANCE**

- | | |
|---|--|
| B. Préparer les lots. | <ul style="list-style-type: none">— Identification correcte des matières à finir.— Solidité et régularité des coutures.— Respect des directives.— Rapidité d'exécution. |
| C. Alimenter les machines en matière textile. | <ul style="list-style-type: none">— Chargement équilibré des machines.— Respect de la capacité des machines.— Interprétation correcte des données relatives aux produits.— Justesse des calculs. |
| D. Préparer et ajouter les colorants et les adjuvants. | <ul style="list-style-type: none">— Précision des pesées.— Respect de la limite de solubilité des colorants et adjuvants.— Respect de la comptabilité des produits.— Respect des directives relatives à la dissolution et à l'ajout des colorants et des adjuvants. |
| E. Assurer le bon déroulement des procédés de finition. | <ul style="list-style-type: none">— Appréciation juste des conditions de traitement.— Précision dans l'ajustement des paramètres.— Démonstration de jugement devant les écarts.— Détection rapide des problèmes de fonctionnement des machines.— Prise de décision rapide et judicieuse lors de problèmes.— Suivi attentif des paramètres et des machines.— Communication efficace des problèmes relevés aux personnes en cause. |

**OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE COMPORTEMENT (suite)**

**PRÉCISIONS SUR LE
COMPORTEMENT ATTENDU**

**CRITÈRES PARTICULIERS DE
PERFORMANCE**

- | | |
|---|--|
| F. Vérifier la qualité de la finition du produit. | <ul style="list-style-type: none">— Mesure précise des paramètres de qualité du produit.— Démonstration d'un bon sens de l'observation.— Appréciation juste des couleurs.— Interprétation juste des documents relatifs à la qualité.— Respect des directives.— Jugement approprié quant à l'action requise.— Actions rapides.— Anticipation juste des conséquences de la non-qualité. |
| G. Décharger la machine. | <ul style="list-style-type: none">— Identification correcte du lot déchargé.— Rapidité d'exécution. |
| H. Remplir les documents de production. | <ul style="list-style-type: none">— Présentation soignée.— Clarté du message.— Écriture lisible et claire.— Démonstration d'assiduité.— Validité et exhaustivité de l'information consignée. |

CHAMP D'APPLICATION

Procédés de finition tels que :

- Préparation.
- Teinture.
- Apprêtages chimiques et mécanique.
- Impression.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU (suite)

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'apprendre à planifier le travail à effectuer (A), l'élève doit :

1. Interpréter le contenu d'une fiche suiveuse et des autres documents de production.
2. Expliquer l'importance de la gradation des couleurs.
3. Expliquer l'importance de la planification pour la productivité et la qualité du produit.

Avant d'apprendre à préparer les lots (B), l'élève doit :

4. Distinguer les styles.
5. Repérer les défauts sur une matière grège.

Avant d'apprendre à alimenter les machines en matière textile (C), l'élève doit :

6. Appliquer la méthode de chargement des machines.
7. Calculer le rapport de bain et le pourcentage des produits à ajouter.
8. Anticiper l'effet des paramètres sur l'alimentation des machines.

Avant d'apprendre à préparer et à ajouter des colorants et les adjuvants (D), l'élève doit :

9. Mesurer des quantités en système métrique et impérial.
10. Utiliser une balance.
11. Distinguer l'émulsion d'une solution et la dispersion d'une solution.
12. Solubiliser des colorants et des produits.

Avant d'apprendre à assurer le bon déroulement des procédés de finition (E), l'élève doit :

13. Décrire les procédés de finition (préparation, teinture, apprêt, impression).
14. Expliquer l'influence des paramètres sur la finition d'un produit.
15. Appliquer les méthodes d'ajustement des paramètres.
16. Détecter les problèmes de fonctionnement des machines servant à la finition.

Avant d'apprendre à vérifier la qualité de la finition du produit (F), l'élève doit :

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

17. Déterminer les éléments à vérifier.
18. Interpréter les attentes de la cliente ou du client.
19. Utiliser des appareils de contrôle de la qualité.
20. Interpréter les normes de qualité.

Avant d'apprendre à remplir les documents de production (H), l'élève doit :

21. Décrire un problème relatif à la qualité de la finition d'un produit.

MODULE 12 : RECHERCHE D'EMPLOI

Code : 426522

Durée : 30 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE SITUATION

INTENTION POURSUIVIE

Acquérir la compétence permettant
utiliser des moyens de recherche d'emploi,
en tenant compte des précisions et en participant aux activités proposées selon le plan de mise en situation, les conditions et les critères qui suivent.

Précisions

- Consulter des sources d'information.
- Planifier une recherche d'emploi.
- Préparer des documents pour la recherche d'emploi.
- Effectuer une recherche d'emploi.

PLAN DE MISE EN SITUATION

PHASE 1 : Information sur la recherche d'emploi

- S'informer des étapes à suivre pour chercher un emploi.
- Prendre connaissance des sources d'information disponibles au moment de la recherche d'un emploi.
- Prendre connaissance des éléments devant être présents dans un curriculum vitæ et une lettre de présentation.
- Déterminer les types d'entreprises correspondant à ses champs d'intérêt.

PHASE 2 : Application d'un plan de recherche d'emploi

- Planifier les étapes de recherche.
- Rédiger un curriculum vitæ et une lettre de présentation.
- Effectuer les démarches prévues dans son plan de recherche.
- Participer à des mises en situation permettant la simulation d'entrevues avec un employeur ou une employeuse.
- Tenir un journal de bord faisant état des démarches effectuées.

**OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE SITUATION (suite)**

PHASE 3 : Évaluation de ses démarches et des moyens utilisés

- Analyser l'efficacité de son plan de recherche.
- Présenter les résultats de son évaluation ainsi que le bilan de ses travaux et de ses démarches.

CONDITIONS D'ENCADREMENT

- Mettre à la disposition des élèves la documentation nécessaire à l'exécution des activités.
- Fournir du soutien aux élèves.
- Animer et encadrer les discussions de groupe.
- Diriger les élèves vers les organismes susceptibles de les aider dans leur démarche.
- Organiser les activités de simulation d'entrevues et faire en sorte que chaque élève tire profit de cette expérience.
- Aider les élèves à s'autoévaluer objectivement et à trouver des moyens de s'améliorer.

CRITÈRES DE PARTICIPATION

PHASE 1 : ■ Consulte les sources d'information mises à sa disposition

PHASE 2 : ■ Produit un curriculum vitae et une lettre de présentation.
■ Participe aux activités.
■ Décrit, dans son journal de bord, les démarches effectuées.

PHASE 3 : ■ Présente le bilan de son expérience.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'entreprendre les activités de la phase 2, Application d'un plan de recherche d'emploi, l'élève doit :

1. Expliquer dans quelle mesure les caractéristiques du marché du travail peuvent influencer sur son insertion sur le marché du travail.
2. Indiquer les attitudes et les comportements à adopter pour faciliter le contact avec un employeur.

MODULE 13 : INTÉGRATION AU MILIEU DE TRAVAIL

Code : 426537

Durée : 105 h

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU DE SITUATION

INTENTION POURSUIVIE

Acquérir la compétence permettant de **s'intégrer au milieu de travail** en tenant compte des précisions et en participant aux activités proposées selon le plan de mise en situation, les conditions et les critères qui suivent.

Précisions

- Se familiariser avec la réalité de l'exercice du métier.
- Intégrer les connaissances, les habiletés, les attitudes et les habitudes acquises durant la formation.
- Prendre conscience des changements de perception qu'entraîne un stage en milieu de travail.

PLAN DE MISE EN SITUATION

PHASE 1 : Préparation au stage en milieu de travail

- Prendre connaissance de l'information et des modalités relatives au stage.
- Effectuer des démarches pour obtenir une place de stagiaire.
- Prendre connaissance de l'organisation matérielle du lieu de stage.

PHASE 2 : Participation à des activités en milieu de travail

- Observer le contexte de travail : milieu socio-économique (produits et marchés), associations professionnelles, structure de l'entreprise, équipement, évolution technologique, conditions de travail, relations interpersonnelles, santé et sécurité.
- S'intégrer à l'équipe de travail.
- Effectuer différentes tâches professionnelles ou participer à leur exécution.
- Tenir un journal de bord faisant état des tâches effectuées au cours du stage.

**OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU
DE SITUATION (suite)**

PHASE 3 : Comparaison de ses perceptions de départ avec la réalité du milieu de travail

- Produire un bref rapport de ses observations sur le contexte de travail et les principales tâches effectuées dans l'entreprise.
- Établir des liens entre ses interventions en milieu de travail et les connaissances acquises en cours de formation.
- Discuter des conséquences du stage pour le choix d'un emploi (aptitudes, goûts et champs d'intérêt).

CONDITIONS D'ENCADREMENT

- Fournir aux élèves les moyens de favoriser le choix judicieux d'un lieu de stage.
- Maintenir une collaboration étroite entre l'école et l'entreprise.
- Favoriser l'observation et l'exécution de tâches professionnelles variées.
- Assurer l'encadrement périodique des élèves.
- S'assurer de la supervision des stagiaires par une personne responsable au sein de l'entreprise.
- Intervenir efficacement et avec diligence en cas de difficultés ou de problèmes.
- Favoriser les échanges de points de vue ainsi que la possibilité d'expression pour tous les élèves.

CRITÈRES DE PARTICIPATION

- PHASE 1 :**
- S'informe sur l'organisation pratique du stage et les responsabilités qui lui sont attribuées.
- PHASE 2 :**
- Respecte les politiques de l'entreprise concernant les activités qu'on l'autorise à exécuter en tant que stagiaire ainsi que les horaires de travail.
 - Participe à l'exécution de tâches du métier.
 - Inscrit dans son journal de bord des observations sur les tâches exécutées.
- PHASE 3 :**
- Fait part aux autres élèves de son expérience en milieu de travail.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS DE SECOND NIVEAU

L'ÉLÈVE DOIT MAÎTRISER LES SAVOIRS, SAVOIR-FAIRE, SAVOIR PERCEVOIR OU SAVOIR-ÊTRE JUGÉS COMME ÉTANT PRÉALABLES AUX APPRENTISSAGES DIRECTEMENT NÉCESSAIRES POUR L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF DE PREMIER NIVEAU, PAR EXEMPLE :

Avant d'entreprendre les activités de la phase 2, Participation à des activités en milieu de travail, l'élève doit :

1. Décrire les éléments à consigner en cours de stage.
2. Décrire le comportement à adopter en milieu de travail.

Avant d'entreprendre les activités de la phase 3, Comparaison de ses perceptions de départ avec la réalité du milieu de travail, l'élève doit :

3. Dresser une liste de ses aptitudes, de ses goûts et de ses intérêts.

Éducation

Québec 

17-1809-01