



United Nations  
Educational, Scientific and  
Cultural Organization



Ministère de l'Emploi, de l'Enseignement  
Technique et de la Formation Professionnelle

Document Référentiel

# MACHINISTE EN CONFECTION



# MEETFP

Avril 2016

- Référentiel de métier-compétences
- Référentiel de certification
- Référentiel de formation

## Table des matières

EQUIPE DE PRODUCTION .....	2
<b>Référentiel de Métier - Compétences</b> .....	3
PREMIERE PARTIE – Le métier machiniste en confection .....	4
SECTION -1 DESCRIPTION GENERALE DU METIER.....	4
1.1 Présentation du métier de machiniste en confection.....	4
1.2 Conditions d’entrée sur le marché du travail et cheminement professionnel .....	4
1.3 Equipements et matériels utilisés .....	5
1.4 Environnement et conditions de travail.....	6
1.5 Exigences du métier .....	7
SECTION 2 – DESCRIPTION DU TRAVAIL.....	9
- CONDITIONS DE REALISATION ET CRITERES DE PERFORMANCE .....	11
SECONDE PARTIE – Les compétences du métier.....	19
Compétences générales et compétences particulières .....	19
Liste des compétences générales et particulières .....	19
<b>Référentiel de Certification</b> .....	20
EPREUVE N° 01 : Machines industrielles .....	22
EPREUVE N° 02 : Opérationnalisation des machines .....	24
EPREUVE N° 03 : Technique de montage et d’assemblage.....	26
EPREUVE N° 04 : Réalisation des différentes opérations de confection.....	28
EPREUVE N° 05 : Contrôle qualité .....	30
EPREUVE N° 06 : Maintenance préventive.....	32
EPREUVE N° 07 : Evaluation du travail .....	34
EPREUVE N° 08 : Interprétation des symboles de signalisation.....	36
EPREUVE N° 09 : Mensuration .....	38
EPREUVE N° 10 : Gestion du temps et des priorités .....	40
MODALITE DE CERTIFICATION.....	42
<b>Référentiel de Formation</b> .....	43
1. Présentation du programme de formation .....	44
2. Synthèse du programme de formation .....	45
3. Buts du programme de formation.....	46
4. Compétences visées .....	46
5. Objectifs généraux.....	46
LES MODULES DE FORMATION .....	48
MODULE P1 : Machines industrielles .....	48

MODULE P2 : Opérationnalisation des différents types de machines industrielle.....	50
MODULE P3 : Technique de montage et d'assemblage.....	52
MODULE P4 : Réalisation des différentes opérations de confection.....	54
MODULE P5 : Contrôle qualité et quantité d'une opération.....	56
MODULE P6 : Maintenance préventive et curative.....	58
MODULE MP7 : Evaluation de travail.....	60
MODULE MG01 : Lectures des signaux et symboles de signalisation.....	62
MODULE MG02 : Mensuration.....	64
MODULE MG03 : Gestion de temps et des priorités.....	65
GLOSSAIRES.....	66

## EQUIPE DE PRODUCTION

### EQUIPE D'ANIMATION DE L'AST

- TSIKASIHY Fanjanirina – Conseiller en Ingénierie APC (CIAP)

### PROFESSIONNELS CONSULTES

- Nivoaritiana RAZANADRAJAO formatrice en confection industrielle
- RAHARISON Lalasoa assistante responsable production ILIVA Ambohidratrimo
- RATIARISOA Perline Directeur responsable de la société TIFEM Ambohidratrimo
- RANIVOARIMANANA Nambininjanahary Superviseur société T.MAHEFA Ambohidratrimo

### FORMATEURS CONSULTES

- ANDRIAMASY Jean Jacques Directeur CFP Ambohidratrimo

### EQUIPE DE PRODUCTION DES REFERENTIELS

- L'Equipe des CIAPC du MEETFP
- en collaboration avec Zakaria ROBISON consultant national

# Référentiel de Métier - Compétences

# PREMIERE PARTIE – Le métier machiniste en confection

## SECTION -1 DESCRIPTION GENERALE DU METIER

### 1.1 Présentation du métier de machiniste en confection

Le machiniste en confection est chargé de réaliser tout ou une partie des opérations de montage ou d'assemblage d'articles textiles. Le travail d'un machiniste en confection se fait à la chaîne ou tout entier, de ce fait, il applique des méthodes de travail qui nécessitent l'utilisation et la maîtrise de diverses machines industrielles comme la surjeteuse, piqueuse plate ....

Le métier exige une qualification pour toutes les opérations liées au métier, c'est pourquoi le machiniste en confection doit aussi avoir la capacité de contrôler chaque opération qu'il effectue.

A part son rôle de couturier proprement dit, le machiniste en confection doit aussi effectuer des actions préventives ou faire appel au technicien pour assurer ces actions. Il doit entretenir périodiquement les matériels pour éviter les pannes. Les professionnels nous ont fait remarquer que le machiniste en confection n'effectue pas le métier d'un mécanicien ou technicien en machine industrielle c'est-à-dire faire les dépannages, mais qu'il effectue juste des maintenances préventives ou curatives pour les interventions simples au niveau des équipements.

Les professionnels consultés ont proposé les appellations suivantes :

- Machiniste en textile
- Machiniste en confection
- Machiniste couturier

### 1.2 Conditions d'entrée sur le marché du travail et cheminement professionnel

#### *Condition d'entrée*

Les entreprises sont très strictes sur la qualité et la quantité des produits mais comme la formation n'exige pas beaucoup de pré requis alors les professionnelles déclarent que pour s'intégrer dans ce métier il suffisait juste de posséder le diplôme de CEPE pour que les formateurs puissent s'assurer que l'apprenant soit capable d'écrire et de lire.

#### *Cheminement professionnel*

Considérant les années d'expériences et le renforcement de capacités par la formation organisée à l'interne de l'entreprise ou par l'auto formation, le machiniste en confection peut devenir :

- Chef de chaîne
- Chef de ligne

- Responsable production

Les autres appellations reconnues pour ce métier sont :

- Opérateur
- Opérateur en confection

#### *Développement professionnel*

Considérant les années d'expériences et le renforcement de capacités par la formation organisée à l'interne de l'entreprise ou par l'auto formation, le machiniste en confection peut devenir chef d'équipe ou styliste professionnel et ouvrir sa propre maison de production.

#### *Perspectives pour le futur*

Le machiniste en confection titulaire du présent certificat peut être embauché par les entreprises de fabrication d'articles textiles telles que les zones Franches qui sont omniprésentes à Madagascar. Il peut également créer son propre micro entreprise de production. Le machiniste en confection peut acquérir de nouvelles spécialisations et qualifications après une formation qualifiante.

#### *Facteurs de motivation*

C'est l'amour et la passion du métier qui sont le premier facteur de motivation. D'autant plus à Madagascar les zones franches son nombreuses alors il n'y pas de risque de chômage...

### 1.3 Equipements et matériels utilisés

Le professionnel du métier utilise un certain nombre d'outils et équipements tels que :

- machine (surjeteuse, piqueuse, bartack,...)
- tournevis
- pointe ou découd vite
- ciseaux,
- pince à fil,
- coupe fil,
- mètre à ruban
- crayon

Il doit aussi pouvoir accéder à des équipements de nettoyage

- un chiffon
- un pinceau

Dans certains environnements, le professionnel est obligé de se munir d'équipement individuel comme le cache bouche, le tablier ou blouse et le bonnet...

## 1.4 Environnement et conditions de travail

### *Lieu de travail*

Le machiniste en confection exerce son métier à l'intérieur d'un local, plus précisément dans une maison ou entreprise de fabrication d'articles textiles. Le local doit être bien aéré et bien éclairé.

### **Horaires, conditions d'embauche et salaire**

#### *HORAIRE :*

Selon les textes réglementaires, tout agent du secteur public et celui privé doit travailler 8 heures par jour totalisant au maximum 40 heures hebdomadaire. Il peut être amené à travailler en dehors de ces horaires fixes (weekend et/ou nocturne) pour différentes raisons.

#### *CONDITIONS D'EMBAUCHE :*

D'après les professionnels, la condition d'embauche se base sur l'expérience professionnelle en couture industrielle sans diplôme particulière ou par un certificat de travail.

Mais pour les débutants dans le métier il exige un certificat ou diplôme de CAP en couture.

Il est indispensable d'avoir une bonne condition physique ainsi qu'une bonne santé pour assurer la production.

#### *SALAIRE :*

Le salaire d'un machiniste en confection varie beaucoup selon le lieu de travail. Mais en général, les entreprises respectent le SMIG. Le salaire varie entre 120 000Ar à 400 000Ar<sup>1</sup> par mois en fonction de la production effectuée.

### **Risques et stress**

La réalisation des tâches de machiniste en confection se fait souvent une position debout ou assise prolongée, l'utilisation des machines peut entraîner des risques :

- blessure par les outillages (aiguille, pince ...)
- perte de vue due à la projection d'une aiguille cassée
- courbature, mal de dos, fatigue générale et des problèmes visuels
- problèmes pulmonaires en cas de mauvaise aération
- problèmes auditifs dus à l'environnement bruyant de l'atelier

---

<sup>1</sup> En 2016

## **1.5 Exigences du métier**

Le métier de machiniste en confection est très exigeant, car il demande beaucoup de flexibilité, mais aussi la capacité de travailler rapidement et adéquatement sous pression. Les machinistes en confections jouent un rôle de premier plan au sein de leur entreprise et doivent maintenir de bonnes relations interpersonnelles.

## **1.6 Autonomie en milieu de travail**

Le machiniste en confection travaille de manière autonome et sous la supervision de son responsable hiérarchique. Il est responsable de la qualité et de la quantité de la production.

## **1.7 Interactions professionnelles**

Le machiniste en confection travaille en toute autonomie pour réaliser ses principales activités. Mais comme le travail d'un machiniste en confection se fait à la chaîne, il est donc en étroite collaboration avec ses collègues de travail ainsi qu'avec les chefs hiérarchiques selon le type de production à réaliser. Dans le cas d'auto emploi, il travaille en toute autonomie tout en ayant au moins quelqu'un pour l'aider.

## **1.8 Aspect linguistique**

Les professionnels déclarent que l'aspect linguistique n'est pas vraiment indispensable. Mais comme les documents ou fiches utilisés sont rédigés en français, le machiniste en confection doit avoir quelques notions de base de français juste pour la compréhension.

Les professionnels nous ont fait remarquer qu'il était avantageux pour les machinistes en confections de maîtriser différentes langues de communication tels que l'anglais et le français car les propriétaires des entreprises sont souvent des étrangers.

## **1.9 Evolutions technologiques**

Chaque jour les machines deviennent de plus en plus performantes. Les innovations dans le domaine des machines industrielles ont des impacts positifs sur le développement de l'entreprise. Pourtant, les professionnels s'inquiètent sur la place des humains dans les entreprises car les travaux manuels risquent d'être remplacés par ces nouvelles technologies (machines programmables).

## **1.10 Prise en compte de l'environnement**

Le monde de ce métier utilise des produits chimiques pour les lavages, mais peu d'entreprises tiennent compte de l'impact de ces produits pour l'environnement. Ces entreprises doivent aussi adopter des techniques de gestion des déchets.

## **1.11 Accessibilité des femmes**

A l'issue des consultations menées auprès des professionnels, les femmes occupent une place majeure dans les entreprises textiles à Madagascar. La plupart des femmes ont déjà l'expérience sur l'utilisation des machines à coudre depuis de longues années. Elles s'intègrent très vite dans le monde de travail.

## **1.12 Entrepreneuriat et auto-emploi**

La plupart des machinistes en confections décident de travailler en entreprise plutôt que de se lancer dans l'auto-emploi pour une simple raison : il est difficile de trouver les moyens financiers nécessaires pour pouvoir disposer des matériels et des équipements indispensables.

## SECTION 2 – DESCRIPTION DU TRAVAIL

### 2.1 PROCESSUS DE TRAVAIL

Le processus de travail vise à mettre en évidence les principales étapes d'une démarche logique pour l'exécution de l'ensemble des tâches d'une profession. Le processus présenté est assez générique pour respecter les différentes situations de travail du domaine :

1. Préparer la mise en marche et le réglage de la machine
2. Effectuer l'opération de montage ou assemblage
3. Contrôler l'opération effectuée

### 2.2 TABLEAU DES TACHES ET DES OPERATIONS

Le tableau des tâches et des opérations présenté est le résultat d'un consensus avec les professionnels du métier. Dans le tableau, les tâches (l'axe vertical), sont numérotées de un à cinq. Les opérations associées à chacune des tâches se trouvent à l'horizontal.

Aux fins de l'exercice, le tableau des tâches et des opérations définit le portrait du métier de machiniste en confection au moment de l'analyse de la situation de travail. Le niveau de référence considéré est celui de l'entrée sur le marché de l'emploi.

<b>Taches</b>	<b>Opérations</b>
<b>1-Préparer la mise en marche et le réglage de la machine</b>	1.1 Inventorier quotidiennement la machine et les matériels associés 1.2 Nettoyer la machine 1.2 Organiser le poste de travail 1.3 Enfiler la machine (dessus et dessous) 1.4 Démarrer la machine 1.6 Tester le bon fonctionnement de la machine 1.5 Vérifier et/ou régler les points de la machine (suivant la fiche technique)
<b>2- Procéder à la couture</b>	2.1 Prendre connaissance des lectures de la fiche technique 2.2 Mettre en place les pièces pré-coupées 2.3 Vérifier les défauts de tissus 2.4 Vérifier les accessoires nécessaires 2.5 Réaliser convenablement l'opération selon les machines (machine spéciale)
<b>3- Assurer l'auto contrôle de la pièce réalisée</b>	3.1 Vérifier s'il y a des retouches à faire (si les normes ne sont pas respectées) 3.2 Rectifier les retouches en cas de besoin 3.3 Nettoyer les pièces (coupe fil) 3.4Évacuer le produit réalisé

<p><b>4- Entretien des matériels systématiquement (en cas de besoin)</b></p>	<p>4-1 Nettoyer et lubrifier périodiquement les matériels  4-2 Changer l'aiguille  4-3 Réviser régulièrement l'état de la machine  4-4 Conclure (signaler les mécaniciens en cas de dysfonctionnement)</p>
<p><b>5-Effectuer un bilan (Evaluer le travail effectué par rapport à l'objectif)</b></p>	<p>5-1 Compter le nombre de productions par jour ou par heure  5.2 Remplir les fiches de production  5-3 Vérifier la quantité de travail  5-4 Vérifier le taux de rendement (comparer par rapport à l'objectif)  5-5 Conclure et prendre une initiative pour améliorer la production (consulter l'agent des méthodes en cas de besoin)</p>

- **CONDITIONS DE REALISATION ET CRITERES DE PERFORMANCE**

La section suivante présente les conditions de réalisation et les critères de performance associés aux différentes tâches identifiées pour le métier de machiniste en confection.

<b>TACHE N° 1 – Préparer la mise en marche et le réglage de la machine</b>	
<b>Conditions de réalisation</b>	<b>Critères de performance</b>
<p><b>Degré d'autonomie</b> Travail réalisé individuellement et autonome ou sous supervision en fonction de la situation, du niveau de complexité.</p> <p><b>Références utilisées</b> - Fiche technique</p> <p><b>Matériels utilisés</b> A l'aide de : - Ciseaux, machine à coudre, tournevis, chiffon, pince à fil, cache bouche ... - Petits outillages : aiguilles, fil, ...</p> <p><b>Conditions environnementales</b> - Risque de blessure dû à une mauvaise disposition de l'aiguille - Travail réalisé à l'intérieure d'une salle bien aérée et bien éclairée</p> <p><b>En interaction avec</b> - Le chef ou le mécanicien</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Respect de l'hygiène et de la sécurité</li> <li>▪ Respect de l'utilisation des EPI</li> <li>▪ Utilisation appropriée des différentes machines (piqueuse, surjeteuse, boutonnaire, pose bouton, bras déporté, bartack, ourleuse, passepoil, recouvreuse, collereteuse, ...)</li> <li>▪ Mise en marche de la machine dans les temps requis</li> <li>▪ Ajustement adéquates des réglages de la machine</li> <li>▪ Effectuation correcte des enfilages</li> </ul>

<b>TACHE N° 2 - Procéder à la couture</b>	
<b>Conditions de réalisation</b>	<b>Critères de performance</b>
<p><b>Degré d'autonomie</b> Travail réalisé individuellement et autonome</p> <p><b>Références utilisées</b> A partir de la fiche technique Prototype, modèle</p> <p><b>Matériels utilisés</b> A l'aide : crayon tissu, mètre à ruban, machine à coudre, pièces prêt-coupées, matières d'œuvre (fil, bouton, ...),</p> <p><b>Petits outillages</b> : aiguille, ciseaux, coupe-fil, pince à fil</p> <p><b>Equipements</b> : Cache bouche, tablier, bonnet</p> <p><b>Conditions environnementales</b> - Travail réalisé à l'intérieure d'une salle bien aérée et bien éclairée</p> <p>- Risque de blessure lié à la manipulation de la machine et l'utilisation des ciseaux et coupe-file</p> <p>- Maladie pulmonaire</p> <p><b>Consigne particulière</b> Ecouter attentivement les consignes verbales faites par le supérieur hiérarchique.</p> <p><b>En interaction avec</b> - Supérieur hiérarchique</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Respect des règles d'hygiène et de santé</li> <li>▪ Port de vêtements de travail appropriés</li> <li>▪ Interprétation juste des fiches techniques ou des prototypes</li> <li>▪ Reconnaissance adéquate des différents codes</li> <li>▪ Organisation efficace de travail</li> <li>▪ Mise en place correcte des pièces prêt-coupées</li> <li>▪ Application correcte des consignes prescrites</li> <li>▪ Application appropriée des techniques de couture selon la commande</li> <li>▪ Exécution du travail dans les temps requis</li> </ul>

<b>TACHE N° 3 - Assurer l'auto contrôle de la pièce réalisée</b>	
<b>Conditions de réalisation</b>	<b>Critères de performance</b>
<p><b>Degré d'autonomie</b> Travail réalisé individuellement et autonome</p> <p><b>Références utilisées</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A partir de la fiche technique</li> <li>- Prototype</li> </ul> <p><b>Matériels utilisés</b> A l'aide : mètre à ruban, machine à coudre, pièces, matières d'œuvre (fil, bouton, ...),</p> <p><b>Petits outillages :</b> Aiguilles, ciseaux, coupe- fil,</p> <p><b>Equipements :</b> Cache bouche, tablier, chapeau</p> <p><b>Conditions environnementales</b> - Risque de blessures lié à la manipulation de la machine</p> <p><b>En interaction avec</b> Néant</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Respect des règles d'hygiène et de sécurité</li> <li>▪ Port de vêtements de travail appropriés</li> <li>▪ Application correcte des consignes</li> <li>▪ Vérification systématique</li> <li>▪ Repérage rapide des parties incorrectes</li> <li>▪ Correction rapide et correcte des fautes</li> <li>▪ Justesse et rapidité d'opération</li> <li>▪ Respect de la procédure d'emplacement</li> </ul>

<b>TACHE N° 4 – Entretien des matériels systématiquement (en cas de besoin)</b>	
<b>Conditions de réalisation</b>	<b>Critères de performance</b>
<p><b>Degré d'autonomie</b> Travail réalisé individuellement et autonome</p> <p><b>Références utilisées</b> Notion sur l'utilisation de la machine (notice)</p> <p><b>Matériels utilisés</b> A l'aide : pinceau, tournevis, lubrifiant, ciseaux, aiguilles, chiffon, ...</p> <p><b>Petits outillages</b> : aiguilles, ciseaux, coup-fil,</p> <p><b>Equipements</b> : cache bouche, tablier, bonnet</p> <p><b>Conditions environnementales</b> -travail réalisé à l'intérieure d'une salle bien aérée et bien éclairée</p> <p><b>Consigne particulière</b> : c'est juste une petite maintenance du premier degré en cas de besoin mais il est fortement recommandé de prévenir les mécaniciens en cas de panne majeur.</p> <p><b>En interaction avec</b> - Chef hiérarchique et mécanicien</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Respect des règles d'hygiène et de sécurité</li> <li>▪ Port des vêtements de travail appropriés</li> <li>▪ Exécution du nettoyage dans les temps requis</li> <li>▪ Respect de la planification du nettoyage</li> <li>▪ Vérification efficace de l'état de la fonctionnalité de la machine</li> <li>▪ Détection et signalement rapide des anomalies</li> <li>▪ Utilisation appropriée des outils</li> <li>▪ Vérification adéquate du bon fonctionnement de la machine après nettoyage</li> </ul>

**TACHE N° 5 - Effectuer un bilan (Evaluer le travail effectué par rapport à l'objectif)**

<b>Conditions de réalisation</b>	<b>Critères de performance</b>
<p><b>Degré d'autonomie</b> Travail réalisé individuellement et en autonomie</p> <p><b>Références utilisées</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ A partir de la fiche technique</li><li>▪ Modèle, catalogue, consigne liée</li></ul> <p><b>Matériels utilisés</b> A l'aide : crayon, gomme, calculatrice, ...</p> <p><b>Equipements</b> : cache bouche, tablier, chapeau</p> <p><b>En interaction avec</b> Aucun</p>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Respect des règles d'hygiène et de santé</li><li>▪ Port des vêtements de travail appropriés</li><li>▪ Respect des consignes particulières</li><li>▪ Remplissage correct des fiches de productions</li></ul>

## 2.3 FREQUENCE RELATIVE, COMPLEXITE ET IMPORTANCE DES TACHES

Les professionnels présents à l'AST ont évalué la fréquence relative des tâches, leur complexité ainsi que leur importance.

- **La fréquence de la tâche** est exprimée en pourcentage du temps consacré au travail sur une période d'une semaine ou d'une durée convenable à la réalisation de l'ensemble des tâches identifiées pour le métier.
- **Le niveau de complexité** des tâches est exprimé selon une référence variant de très complexe (4) à peu complexe (1) en considérant la nature des difficultés, des problèmes ou des situations rencontrés dans un contexte normal d'exécution.
- **L'importance de la tâche** est exprimée selon une échelle variant de très important (4) à peu important (1) en comparant les tâches les unes aux autres.

TÂCHES	Fréquence d'exécution	Complexité (1 à 4)	Importance relative (1 à 4)
1. Préparer la mise en marche et le réglage de la machine	6	3	4
2. Procéder à la couture	45	4	4
3. - Assurer l'auto contrôle de la pièce réalisée	45	3	4
4. Entretien des matériels systématiquement (en cas de besoin)	2	1	3
5. Effectuer un bilan (Evaluer le travail effectué par rapport à l'objectif)	2	2	3
	100 %		

## 2.4 CONNAISSANCES, HABILITES ET ATTITUDES

L'analyse de la situation de travail a permis de faire ressortir un certain nombre de connaissances, d'habiletés et d'attitudes souhaitables (et voire nécessaires) à l'exécution des tâches. Ces éléments d'ordre personnel et dans plusieurs cas intrinsèques à la personne sont transférables, c'est-à-dire qu'ils sont applicables dans une variété de situations connexes, mais non identiques. Ils ne sont donc pas limités à une seule tâche ni à une seule fonction de travail, mais sont des éléments auxquels se sont référés les professionnels du métier.

<b>Connaissances (savoirs)</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Français (Notion des termes technique usuels liés au métier, parlé, écrit)</li><li>- Mathématiques appliqués</li><li>- Différentes sortes de machines industrielles</li><li>- Droit du travail</li><li>- Signaux et symboles de signalisation</li><li>- Sécurité électrique</li></ul>
--------------------------------	---

<b>Habilités et Aptitude (savoir-faire)</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Dextérité</li><li>- Manipulation des outils et matériels nécessaire pour réaliser le travail</li><li>- Manipulation diverses machines industrielles</li><li>- Savoir démonter et remonter des équipements</li><li>- Habileté visuelle et auditive</li><li>- Bonne santé (apte ...)</li><li>- Savoir travailler en position debout et/ou assise</li></ul>
---	--

<b>Attitudes et Comportement (Savoir être)</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Propre</li><li>- Calme, sérieux</li><li>- Curieux</li><li>- Motivé</li><li>- Méthodique</li><li>- Débrouillard</li><li>- Discret</li><li>- Sociable</li><li>- Responsable</li><li>- Esprit d'équipe</li><li>- Prudent</li></ul>
--	---

## 2.5 SUGGESTIONS CONCERNANT LA FORMATION

Les professionnels, qui ont contribué à l'atelier de l'analyse de situation de travail, ont exprimé des suggestions concernant la formation.

Pour qu'on puisse assurer l'adéquation de la formation-emploi, il faut que :

- Les formateurs puissent renforcer leur capacité. Les professionnels proposent d'offrir fréquemment aux formateurs des formations sur l'utilisation des nouveaux matériels industrielles.
- Les établissements de formation soient équipés des matériels industriels nécessaires à la réalisation de la formation et au minimum conformes aux exigences des entreprises.
- Les stages devraient autant que possible être effectués dans diverses entreprises et en alternance avec la formation.
- Prise en compte de certains aspects dans la formation :
  - ✓ Organiser des visites des entreprises avant la formation afin que les apprenants puissent explorer de près le milieu de travail.
  - ✓ Renforcer et améliorer l'apprentissage des langues (français, anglais).
  - ✓ Insister sur l'importance de la formation concernant la santé, sécurité et environnement (SSE/HSE : Health Security Environment)
  - ✓ Susciter chez l'apprenant un esprit de créativité et de recherche afin qu'il puisse se mettre à jour face au développement incessant de la technologie.

Pour avoir davantage une collaboration entre le MEETFP et les entreprises, les professionnels du métier au sein des entreprises ont suggéré de participer à la formation et à la dotation en équipement.

Les professionnels ont proposé :

- Le niveau de 3<sup>ème</sup> pour le recrutement de formation
- Durée de formation : 2 mois de formation + 1mois en entreprise (en alternance)

## SECONDE PARTIE – Les compétences du métier

### Compétences générales et compétences particulières

Les compétences générales sont dites transversales et correspondent à des activités plus vastes qui vont au-delà des tâches, mais qui contribuent à leur exécution. Ces activités sont généralement communes à plusieurs tâches et transférables à plusieurs situations de travail. Elles requièrent habituellement des apprentissages de nature plus fondamentale. Les compétences transversales doivent permettre l'intégration de principes et de concepts, de façon à ce que la personne puisse faire face à une variété de situations et à des contextes de travail variés et changeants.

Les compétences particulières sont directement liées à l'exécution des tâches et à une évolution appropriée dans le contexte du travail. Elles renvoient à des aspects concrets, pratiques, circonscrits et directement liés à l'exercice d'un métier. Elles visent surtout à rendre la personne efficace dans l'exercice d'un métier.

#### Liste des compétences générales et particulières

Suite à l'étude et à l'analyse des informations recueillies lors de l'AST, il fut convenu par l'équipe de production de retenir les compétences générales suivantes. Elles correspondent bien aux attitudes, habiletés et comportements attendus de la personne qui exerce le métier de machiniste en confection.

1. Appliquer la connaissance sur la lecture les signaux et symboles de signalisation
2. Utiliser les unités de mesure (métrique et anglo-saxonne)
3. Interagir dans des situations professionnelles variées
4. Gérer son temps et les priorités
5. Prévenir les risques environnementaux et accidents en milieu de travail

Les compétences particulières suivantes furent retenues car elles représentent bien la description du métier et sont en lien avec le processus de travail.

6. Utiliser les diverses machines industrielles
7. Assurer l'opérationnalité des différents types de machines industrielles
8. Appliquer la technique de montage ou d'assemblage
9. Réaliser les différentes opérations de confection selon la commande
10. Appliquer et contrôler les normes qualitative et quantitative d'une opération de confection selon la commande
11. Effectuer l'opération de maintenance préventive et curative
12. Evaluer le travail effectué

# Référentiel de Certification

Le premier but de l'évaluation d'une compétence est d'attester que le stagiaire qui a réussi l'épreuve maîtrise au niveau requis pour l'entrée sur le marché du travail, les connaissances, les habiletés et les attitudes composant cette compétence. La maîtrise de l'ensemble des compétences inscrites dans un programme, donc la réussite à chacune des épreuves de chacun des modules, est la condition pour obtenir le diplôme certifiant la réussite dans ce programme.

L'évaluation dans l'APC vise à être la plus juste et la plus équitable possible. C'est en ayant à l'esprit ces principes que sont conçues et élaborées tous les documents des épreuves validant la maîtrise des compétences.

Pour être juste, l'évaluation doit répondre à l'ensemble des critères suivants, chacun pris séparément ne suffisant pas pour respecter un tel principe :

- **pertinence** : elle est pertinente dans la mesure où elle vérifie effectivement la maîtrise des apprentissages prévus dans le programme.
- **validité** : elle est valide dans la mesure où elle permet l'adéquation entre ce qu'on déclare vérifier et ce qu'on vérifie réellement.
- **fiabilité** : elle est fiable dans la mesure où elle permet d'accorder un degré de confiance élevé aux résultats observés et ce même si on utilise des versions différentes (équivalentes) de l'épreuve.

La précision et l'objectivité du processus évaluatif portent la garantie d'un jugement mieux appuyé et, par conséquent, d'une pratique plus juste à l'endroit du stagiaire.

Une évaluation des acquis des stagiaires présente six grandes caractéristiques :

1. Elle est critériée ;
2. Elle est multidimensionnelle ;
3. Le verdict de réussite est accordé par rapport à un seuil de réussite ;
4. La passation d'une épreuve a lieu à la fin du module qui la concerne ;
5. Une évaluation en APC peut prendre deux formes, une épreuve de connaissances pratiques ou une épreuve pratique ;
6. En cas d'échec, le stagiaire a droit à une ou des reprises selon les modalités qui sont précisées à la fin du document.

## MODULE P1 : Les machines industrielles

### Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 01 : Machines industrielles		
FILIERE	MACHINISTE EN CONFECTION	
MODULE	P1 : Machines industrielles	CODE : MCH-P1
COMPORTEMENT ATTENDU	Utiliser diverses machines industrielles en vue de maîtriser la base du métier	DUREE : 60 h
DESCRIPTION DE L'EPREUVE	<p><b>Renseignements généraux</b> L'épreuve a pour but d'évaluer la connaissance de l'apprenant de diverses machines industrielles. L'épreuve est aussi conçue pour valider la compétence de l'apprenant sur leurs utilisations ainsi que les techniques d'enfilage.</p> <p><b>Déroulement</b> - A partir d'une mise en situation, on s'attend à ce que l'apprenant puisse décrire le rôle et le mode de fonctionnement de 3 machines de base (surjetteuse, piqueuse, collereteuse) ou des machines spécifiques. - Sur une machine, on demande à l'apprenant de réaliser l'enfilage et de démarrer la machine.</p>	
NOMBRE D'APPRENANTS	Par groupe de 4	
DUREE DE L'EPREUVE	4h	
SEUIL DE REUSSITE	75 points	
REGLE DE VERDICT	Respects de règles de sécurité	
MATERIELS NECESSAIRES	- Machines industrielles, pince à fil, coupe fil, fil	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

**Fiche d'évaluation :**

EPREUVE N° 01			
FILIERE : MACHINISTE EN CONFECTION			
MODULE : P1 : Machines industrielles			CODE : MCH-P1
COMPORTEMENT ATTENDU : Utiliser diverses machines industrielles en vue de maîtriser la base du métier			DUREE : 60 h
Nom de l'apprenant : _____			
Etablissement : _____			
Date de l'évaluation : _____			
Signature du formateur :			Résultat
			Succès      Echec
			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Eléments de la compétence	Oui	Non	Résultats
1. Identification des différents types de machines 1.1 présentation correcte des définitions et rôles de 3 machines industrielles de base	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
2. Identification des fonctionnements et l'utilisation des machines 2.1. Reconnaissance adéquate des caractéristiques des machines	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
3. Mise en marche des machines (on/off) 3.1 Respect de la procédure de démarrage et d'arrêt des machines	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20
4. Réalisation de l'enfilage 4.1 Application correcte des guides ou schémas d'enfilage 4.2 Exécution correcte des enfilages	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 25
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 25
Total :			_____/100
Seuil de réussite : 75 points			
Règle de verdict : La réussite des critères d'évaluation 3.1 et 4.2 est obligatoire pour reconnaître le succès		Oui	Non
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
REMARQUES :			

## MODULE P2 : Opérationnalisation de différents types de machines industrielles

### Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 02 : Opérationnalisation des machines		
FILIERE	MACHINISTE EN CONFECTION	
MODULE	P1 : Opérationnalisation de différents types de machines industrielles	CODE : MCH-P2
COMPORTEMENT ATTENDU	Assurer l'opérationnalité des machines industrielles	DUREE : 60 h
DESCRIPTION DE L'EPREUVE	<b>Renseignements généraux</b> L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant sur l'utilisation et le réglage de la machine Déroulement - Sur une machine fonctionnelle, le formateur pourrait dérégler la machine, et on s'attend à ce que l'apprenant puisse détecter l'anomalie et effectuer le réglage des points	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuelle	
DUREE DE L'EPREUVE	2h	
SEUIL DE REUSSITE	75 points	
REGLE DE VERDICT	Ajustements adéquate des réglages de la machine	
MATERIELS NECESSAIRES	- Machines industrielles, pince à fil, coupe fil, fil, tissus	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

**Fiche d'évaluation :**

EPREUVE N° 02				
<b>FILIERE : MACHINISTE EN CONFECTION</b>				
<b>MODULE : Opérationnalisation de différents types de machines industrielles</b>			<b>CODE : MCH-P2</b>	
<b>COMPORTEMENT ATTENDU : Assurer l'opérationnalité des machines industrielles</b>			<b>DUREE : 60 h</b>	
Nom de l'apprenant : _____				
Etablissement : _____				
Date de l'évaluation : _____				
Signature du formateur :			<b>Résultat</b>	
			Succès	Echec
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Eléments de la compétence		Oui	Non	Résultats
1. Réalisation d'un test sur la machine				
2.1 Identification correcte des problèmes		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
2.2 Cohérence entre le test effectué et le besoin		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2. Réglage des points de la machine suivant les dossiers techniques ou prototypes				
2.1 Interprétation juste des dossiers techniques ou prototypes		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
2.2 Ajustements adéquate des réglages de la machine		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 25
2.3 Respect des procédures à suivre		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3. Vérification et ajustage des points de la machine				
3.1 Respect de procédure de vérification		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3.2 Vérification adéquate de l'état de fonctionnement		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
<b>Total :</b>			_____/100	
Seuil de réussite : 75 points				
Règle de verdict : La réussite du critère d'évaluation 2.2 est obligatoire pour reconnaître le succès		Oui	Non	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
REMARQUES :				

## MODULE P3 : Technique de montage et d'assemblage

### Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 03 : Technique de montage et d'assemblage		
FILIERE	MACHINISTE EN CONFECTION	
MODULE	P3 : Technique de montage et d'assemblage	CODE : MCH-P3
COMPORTEMENT ATTENDU	Effectuer tous types de couture (surjet, surpiqûre, colletage, ...) pour assembler les différentes pièces	DUREE : 60 h
DESCRIPTION DE L'EPREUVE	<b>Renseignements généraux</b> L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à réaliser différents types de coutures en assemblant et en montant les pièces  <b>Déroulement</b> Le formateur donne des pièces déjà prêtes, on attend à ce que l'apprenant effectue l'assemblage et le montage de ces pièces.	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuelle	
DUREE DE L'EPREUVE	2h	
SEUIL DE REUSSITE	80 points	
REGLE DE VERDICT	Concentration et prudence	
MATERIELS NECESSAIRES	- Machines industrielles, pince à fil, coupe fil, fil, tissus	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

**Fiche d'évaluation :**

EPREUVE N° 03				
<b>FILIERE : MACHINISTE EN CONFECTION</b>				
<b>MODULE</b> : Technique de montage et d'assemblage		<b>CODE</b> : MCH-P3		
<b>COMPORTEMENT ATTENDU</b> : Effectuer tous types de couture (surjet, surpiqûre, colletage, ... ) pour pouvoir assembler les différentes pièces		<b>DUREE</b> : 60 h		
Nom de l'apprenant : _____				
Etablissement : _____				
Date de l'évaluation : _____				
Signature du formateur :		Résultat		
		Succès	Echec	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Éléments de la compétence		Oui	Non	Résultats
1. Application des techniques de préparation des pièces				
1.1 Préparation conforme à la demande		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
1.2 Justesse du choix des pièces à assemblées/ montées		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
1.3 Mise en place correcte des pièces		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20
2. Identification des machines utilisées pour la réalisation des tâches				
2.1 Choix adéquat des machines selon le besoin		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2.2 Utilisation appropriée des machines		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3. Application des techniques de montage et d'assemblage				
3.1 Application appropriée des techniques de coutures selon les consignes		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 25
3.2 Exécution du travail dans les temps requis		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
Total :				_____/100
Seuil de réussite : 80 points				
Règle de verdict : La réussite des critères d'évaluation 1.2, 2.1 et 3.1 sont obligatoires pour reconnaître le succès		Oui	Non	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
REMARQUES :				

## MODULE P4 : Réalisation des différentes opérations de confection

### Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 04 : Réalisation des différentes opérations de confection		
<b>FILIERE</b>	<b>MACHINISTE EN CONFECTION</b>	
<b>MODULE</b>	<b>P4 : Réalisation des différentes opérations de confection</b>	<b>CODE : MCH-P4</b>
<b>COMPORTEMENT ATTENDU</b>	Effectuer des différentes opérations de confection selon la commande	<b>DUREE : 120 h</b>
<b>DESCRIPTION DE L'EPREUVE</b>	<b>Renseignements généraux</b> L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à réaliser correctement les différentes opérations de confection. C'est le moment aussi de montrer la capacité de l'apprenant à s'adapter à différentes situations de travail. <b>Déroulement</b> A partir d'une fiche contenant les consignes au poste et des pièces pré-coupées, l'apprenant est appelé à exécuter les différentes opérations inscrites. On s'attend à ce que l'apprenant réalise 4 opérations.	
<b>NOMBRE D'APPRENANTS</b>	Individuelle	
<b>DUREE DE L'EPREUVE</b>	4h	
<b>SEUIL DE REUSSITE</b>	80	
<b>REGLE DE VERDICT</b>	Maitrise de l'utilisation des machines industrielles	
<b>MATERIELS NECESSAIRES</b>	- Machines industrielles, pince à fil, coupe fil, fil, tissus	
<b>CONSIGNES PARTICULIERES</b>	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

**Fiche d'évaluation :**

EPREUVE N° 04									
FILIERE : MACHINISTE EN CONFECTION									
MODULE : Réalisation des différentes opérations de confection			CODE : MCH-P4						
COMPORTEMENT ATTENDU : Effectuer des différentes opérations de confection selon la commande			DUREE : 120 h						
Nom de l'apprenant : _____									
Etablissement : _____									
Date de l'évaluation : _____									
Signature du formateur :			<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Résultat</th> </tr> <tr> <th>Succès</th> <th>Echec</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>	Résultat		Succès	Echec	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Résultat									
Succès	Echec								
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>								
Eléments de la compétence	Oui	Non	Résultats						
1. Application des techniques de préparation des opérations									
1.1. Préparation conforme à la demande	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5						
1.2. Vérification correcte des pièces	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5						
1.3. Mise en place correcte des pièces	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10						
2. Identification des machines à utiliser selon le besoin									
2.1 Choix adéquat des machines selon le besoin	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10						
2.2 Utilisation appropriée des machines	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10						
3. Réalisation des différentes opérations									
3.1 Respect des procédures ou consignes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10						
3.2 Application appropriée des techniques de coutures selon les consignes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20						
3.3 Cohérence entre la qualité des opérations effectuées et les consignes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20						
3.4 Exécution du travail dans les temps requis	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10						
Total :			_____/100						
Seuil de réussite : 80 points									
Règle de verdict : La réussite de critères d'évaluation 3.2, 3.3 et 3.4 sont obligatoires pour reconnaître le succès		Oui	Non						
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
REMARQUES :									

## MODULE P5 : Contrôle qualité et quantité d'une opération

Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 05 : Contrôle qualité		
FILIERE	MACHINISTE EN CONFECTION	
MODULE	P5 : Contrôle qualité et quantité d'une opération	CODE : MCH-P5
COMPORTEMENT ATTENDU	Effectuer des contrôles visuels rapides	DUREE : 30 h
DESCRIPTION DE L'EPREUVE	<b>Renseignements généraux</b> L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à détecter les bonnes et mauvaises qualités de travail effectué et d'effectuer des rectifications en cas de besoin <b>Déroulement</b> A partir des opérations déjà effectuées de différentes qualités, l'apprenant est appelé à trier les opérations et effectuer des retouches en cas de besoin.	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuelle	
DUREE DE L'EPREUVE	4h	
SEUIL DE REUSSITE	75 points	
REGLE DE VERDICT	1.2 et 2.1	
MATERIELS NECESSAIRES	- Machines industrielles, pince à fil, coupe fil, fil, tissus	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

**Fiche d'évaluation :**

EPREUVE N° 05			
FILIERE : MACHINISTE EN CONFECTION			
MODULE : Contrôle qualité et quantité d'une opération			CODE : MCH-P5
COMPORTEMENT ATTENDU : Effectuer des contrôles visuels rapides			DUREE : 30 h
Nom de l'apprenant : _____			
Etablissement : _____			
Date de l'évaluation : _____			
Signature du formateur :			Résultat
			Succès      Echec
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Eléments de la compétence	Oui	Non	Résultats
1. Vérification des pièces			
1.1 Application correcte des consignes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
1.2 Repérage rapide des pièces défectueuses	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20
1.3 Repérage rapide des bonnes pièces	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20
2. Retouche des pièces défectueuses			
2.1 Retouche rapide des parties défectueuses	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20
2.2 Justesse et rapidité d'opération	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3. Evacuation des pièces			
3.1 Connaissance exacte des règles d'emplacement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
3.2 Respect de la procédure d'emplacement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
Total :			_____/100
Seuil de réussite : 75 points			
Règle de verdict : La réussite des critères d'évaluation 1.2 et 2.1 sont obligatoires pour reconnaître le succès		Oui	Non
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
REMARQUES :			

## MODULE P6 : Maintenance préventive et curative

### Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 06 : Maintenance préventive		
FILIERE	MACHINISTE EN CONFECTION	
MODULE	P6 : Maintenance préventive et curative	CODE : MCH-P6
COMPORTEMENT ATTENDU	Maintenir en bon état la machine	DUREE : 15 h
DESCRIPTION DE L'EPREUVE	<b>Renseignements généraux</b> L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à effectuer des petits nettoyages et des petits réglages.  <b>Déroulement</b> Devant une machine non fonctionnelle, on s'attend à ce que l'apprenant effectue des petites opérations de nettoyage et de vérifier les anomalies.	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuelle	
DUREE DE L'EPREUVE	4h	
SEUIL DE REUSSITE	80 points	
REGLE DE VERDICT	Prudence	
MATERIELS NECESSAIRES	- Machines industrielles, pince à fil, pinceau, chiffon	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

**Fiche d'évaluation :**

EPREUVE N° 06				
FILIERE : MACHINISTE EN CONFECTION				
MODULE : Maintenance préventive et curative			CODE : MCH-P6	
COMPORTEMENT ATTENDU : Maintenir en bonne état la machine			DUREE : 15 h	
Nom de l'apprenant : _____				
Etablissement : _____				
Date de l'évaluation : _____				
Signature du formateur :			Résultat	
			Succès	Echec
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Éléments de la compétence	Oui	Non	Résultats	
1. Planification du nettoyage d'une machine				
1.1 Organisation de planning	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
1.2 Respect de planification de nettoyage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
2. Vérification de l'état de fonctionnement de la machine avant et après l'opération de petit entretien				
2.1 Vérification efficace de l'état de la fonctionnalité de la machine avant et après le nettoyage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20	
2.2 Détection rapide des pannes ou des pièces à remplacer	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15	
3. Réalisation de l'opération de petit entretien				
3.1 Exécution de nettoyage dans le temps requis	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15	
3.2 Exécution des opérations d'entretien avec prudence	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15	
4. Prévention des personnes concernées en cas de dysfonctionnement				
4.1 Connaissance des règles de bienséance (tours de parole, politesse, courtoisie...)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
4.2 Pertinence des approches de communication et de l'interprétation des règles et des normes d'éthique professionnelle	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
Total :			_____/100	
Seuil de réussite : 80 points				
Règle de verdict : Prudence		Oui	Non	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
REMARQUES :				

## MODULE P7 : Evaluation de travail

### Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 07 : Evaluation du travail		
FILIERE	MACHINISTE EN CONFECTION	
MODULE	P7 : Evaluation de travail	CODE : MCH-P7
COMPORTEMENT ATTENDU	Effectuer un bilan de travail afin de pouvoir évoluer dans la profession	DUREE : 15 h
DESCRIPTION DE L'EPREUVE	<b>Renseignements généraux</b> L'épreuve est conçue pour valider la compétence de l'apprenant à effectuer un bilan de travail, c'est une occasion aussi d'évaluer la compétence de l'apprenant à faire une auto évaluation. <b>Déroulement</b> Après avoir effectué le module 4 sur la réalisation des différentes opérations de confection, l'apprenant est sollicité pour effectuer un petit bilan de son travail en remplissant une fiche de production.	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuelle	
DUREE DE L'EPREUVE	1 h	
SEUIL DE REUSSITE	80 points	
REGLE DE VERDICT	Remplissage correcte des fiches de production	
MATERIELS NECESSAIRES	- Fiche de production	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

**Fiche d'évaluation :**

EPREUVE N° 07									
FILIERE : MACHINISTE EN CONFECTION									
MODULE : Evaluation de travail			CODE : MCH-P7						
COMPORTEMENT ATTENDU : Effectuer un bilan de travail afin de pouvoir évoluer dans la profession			DUREE : 15 h						
Nom de l'apprenant : _____									
Etablissement : _____									
Date de l'évaluation : _____									
Signature du formateur :			<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Résultat</th> </tr> <tr> <th>Succès</th> <th>Echec</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>	Résultat		Succès	Echec	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Résultat									
Succès	Echec								
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>								
Éléments de la compétence		Oui	Non	Résultats					
1. Identifier les éléments caractéristiques des diverses fiches de production									
1.1 Identification correcte des éléments caractéristiques des fiches de production		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10					
1.2 Présentation de 2 raisons d'utilisation d'une fiche de production		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10					
2. Remplir les fiches de production									
2.1 Utilisation correcte des fiches de production		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10					
2.2 Remplissage correcte des fiches de production		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20					
2.3 Respect des normes de remplissage des fiches de production		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20					
2.4 Respect des règles d'hygiène et de sécurité		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10					
3. Classer les fiches de production									
3.1 Respect du classement des fiches de production selon le type		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10					
3.2 Bonne organisation du travail		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10					
			Total :	_____/100					
Seuil de réussite : 80 points									
Règle de verdict : La réussite des critères d'évaluation 1.1 et 2.2 sont obligatoires pour reconnaître le succès		Oui	Non						
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
REMARQUES :									

## MODULE MG 01 : Lectures des signaux et symboles de signalisation

Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 08 : Interprétation des symboles de signalisation		
FILIERE	MACHINISTE EN CONFECTION	
MODULE	MG 01 : Lectures des signaux et symboles de signalisation	CODE : MCH-MG01
COMPORTEMENT ATTENDU	Lire et interpréter correctement les signaux et symboles liés au métier d'un machiniste en confection	DUREE : 15 h
DESCRIPTION DE L'EPREUVE	<b>Renseignements généraux</b> L'épreuve est conçue pour valider les compétences et les habilités de l'apprenant sur l'identification et la compréhension immédiate des significations des signaux et panneaux de signalisation. <b>Déroulement</b> A partir des panneaux signalétiques liés au métier placés dans la salle, l'apprenant est appelé à donner la définition et les rôles des signaux qu'il voit sur les panneaux.	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuelle	
DUREE DE L'EPREUVE	1h30	
SEUIL DE REUSSITE	75 points	
REGLE DE VERDICT	1.1 et 1.2	
MATERIELS NECESSAIRES	Panneaux signalétiques, tissus	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

**Fiche d'évaluation :**

EPREUVE N° 08				
FILIERE : MACHINISTE EN CONFECTION				
MODULE : Lectures des signaux et symboles de signalisation			CODE : MCH-G01	
COMPORTEMENT ATTENDU : Lire et interpréter correctement les signaux et symboles liés au métier d'un machiniste en confection			DUREE : 15 h	
Nom de l'apprenant : _____				
Etablissement : _____				
Date de l'évaluation : _____				
Signature du formateur :			Résultat	
			Succès	Echec
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Éléments de la compétence	Oui	Non	Résultats	
1. Identification des divers signaux et symboles signalétiques.				
1.1 Détermination exacte des signaux et symboles signalétiques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15	
1.2 Reconnaissance des rôles des signaux et symboles signalétiques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20	
1.3 Caractéristique exacte de chaque signal et de chaque symbole signalétique	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20	
1.4 Présentation de 2 autres signaux importants liés au métier	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15	
2. Différentiation de l'utilisation de divers signaux et symboles signalétiques				
2.1 Connaissance de l'utilisation de chaque signal et symbole signalétique	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
2.2 Classification exacte des divers signaux et symboles selon leur mode d'utilisation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
2.3 Comparaison de 3 signaux et symboles de signalisation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
Total :			_____/100	
Seuil de réussite : 75 points				
Règle de verdict : La réussite de critères d'évaluation 1.1 et 1.2 sont obligatoires pour reconnaître le succès		Oui	Non	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
REMARQUES :				

**MODULE MG 02 : Mensuration**

Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 09 : Mensuration		
FILIERE	MACHINISTE EN CONFECTION	
MODULE	MG 02 : Mensuration	CODE : MCH-G02
COMPORTEMENT ATTENDU	Effectuer différentes mesures afin de pouvoir réaliser ses activités	DUREE : 30 h
DESCRIPTION DE L'EPREUVE	<b>Renseignements généraux</b> L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à effectuer des mesures et de les convertir en différentes unités de mesure utilisées fréquemment dans la confection. <b>Déroulement</b> On s'attend à ce que l'apprenant puisse montrer ses connaissances sur les mesures et les unités de mesure à partir d'un sujet questionnaire. A partir d'un tissu, le formateur pourrait donner des indications sur les mesures que l'apprenant devrait effectuer puis il est amené à les convertir selon les consignes	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuelle	
DUREE DE L'EPREUVE	1h30	
SEUIL DE REUSSITE	75 points	
REGLE DE VERDICT	1.1	
MATERIELS NECESSAIRES	- Différents outils pour prendre des mesures	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

**Fiche d'évaluation :**

EPREUVE N° 08									
<b>FILIERE : MACHINISTE EN CONFECTION</b>									
<b>MODULE : Mensuration</b>		<b>CODE : MCH-G02</b>							
<b>COMPORTEMENT ATTENDU : Effectuer différentes mesures afin de pouvoir réaliser ses activités</b>		<b>DUREE : 30 h</b>							
Nom de l'apprenant : _____									
Etablissement : _____									
Date de l'évaluation : _____									
Signature du formateur :		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Résultat</th> </tr> <tr> <th>Succès</th> <th>Echec</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>		Résultat		Succès	Echec	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Résultat									
Succès	Echec								
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>								
Éléments de la compétence		Oui	Non	Résultats					
1. Utilisation correcte des outils de prise de mesure									
2.1 Identification correcte des divers outils de mesure				0 ou 15					
2.2 Cohérence entre le choix de l'outil de mesure et l'opération à effectuer		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20					
2		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
2. Manipulation correcte des unités de mesure (cm, pouce...)									
1.1 Détermination exacte des unités de mesures liées au métier		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15					
1.2 Présentation de l'utilisation de ces unités selon le besoin		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15					
1.3 Utilisation convenable des unités de mesure selon l'outil choisi		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15					
1.4 Conversion juste selon la consigne		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20					
total :				_____/100					
Seuil de réussite : 75 points									
Règle de verdict : La réussite du critère d'évaluation 1.1 est obligatoire pour reconnaître le succès		Oui	Non						
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
REMARQUES :									

## MODULE MG 03 : Gestion du temps et des priorités

### Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 10 : Gestion du temps et des priorités		
FILIERE	MACHINISTE EN CONFECTION	
MODULE	MG 03 : Gestion du temps et des priorités	CODE : MCH-G03
COMPORTEMENT ATTENDU	Organiser son travail suivant l'ordre de priorité et le temps.	DUREE : 30 h
DESCRIPTION DE L'EPREUVE	<b>Renseignements généraux</b> L'évaluation consiste à tester la capacité de l'apprenant à gérer efficacement son temps durant les différentes séquences du travail. <b>Déroulement</b> On donnera à l'apprenant une activité typique du métier. L'apprenant est appelé à planifier son travail, à estimer le temps nécessaire à l'exécution de chaque séquence et de réaliser l'activité selon le timing établi.	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuelle	
DUREE DE L'EPREUVE	1h30	
SEUIL DE REUSSITE	60 points	
REGLE DE VERDICT	1.1	
MATERIELS NECESSAIRES	- Poste de travail correspondant à l'activité à réaliser	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

**Fiche d'évaluation :**

EPREUVE N° 08									
<b>FILIERE : MACHINISTE EN CONFECTION</b>									
<b>MODULE : Gestion du temps et des priorités</b>			<b>CODE : MCH-G03</b>						
<b>COMPORTEMENT ATTENDU : Organiser son travail suivant l'ordre de priorité et le temps.</b>			<b>DUREE : 30 h</b>						
Nom de l'apprenant : _____									
Etablissement : _____									
Date de l'évaluation : _____									
Signature du formateur :			<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Résultat</th> </tr> <tr> <th>Succès</th> <th>Echec</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>	Résultat		Succès	Echec	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Résultat									
Succès	Echec								
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>								
Éléments de la compétence		Oui	Non	Résultats					
1. Planifier les activités à réaliser									
1.1 Détermination correcte des principales tâches et de leurs séquences		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20					
1.2 Estimation du temps nécessaire à l'exécution de chaque tâche principale		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 30					
2. Classifier les opérations suivant l'ordre de priorité et d'urgence									
2.1 Gestion appropriée du stress tout au long de l'intervention		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 20					
2.3 Respect de la démarche planifiée et méthodique des travaux à réaliser		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 30					
total :				_____/100					
Seuil de réussite : 60 points									
Règle de verdict : La réussite du critère d'évaluation 1.1 est obligatoire pour reconnaître le succès		Oui <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>						
REMARQUES :									

## MODALITE DE CERTIFICATION

Chaque module devra être validé selon les seuils de réussite indiqués dans chaque grille d'évaluation.

La formation sera sanctionnée par un certificat de fin de formation (CFF) pour les apprenants ayant validé l'ensemble des modules et ayant obtenu une moyenne générale supérieure ou égale à 12/20.

Les apprenants n'ayant pas validé l'un des modules professionnels doivent reprendre le ou les modules non validé (s).

# Référentiel de Formation

## 1. Présentation du programme de formation

Le programme de formation « **MACHINISTE EN CONFECTION** » s’inscrit dans les orientations retenues par le Ministère de l’Emploi, de l’Enseignement Technique et de la Formation Professionnelle concernant la formation professionnelle. Il a été conçu selon le concept de l’Approche Par les Compétences (APC) qui exige la participation des professionnels du milieu du travail et de la formation.

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

Dans le programme de formation, on énonce et structure les compétences minimales que le stagiaire doit acquérir pour obtenir son certificat. Ce programme de formation doit servir de référence pour la planification de la formation et de l’apprentissage ainsi que pour la préparation du matériel didactique et du matériel d’évaluation.

Pour être admis à suivre la formation, il faut satisfaire aux conditions suivantes :

- Justifier du niveau de la fin 3<sup>ème</sup> de l’éducation fondamentale ;
- Être âgé de moins de 25 ans ;

## 2. Synthèse du programme de formation

<b>Nombre de modules</b> : 10	<b>Titres de programme</b> : MACHINISTE EN CONFECTION
<b>Durée en heures</b> : 465	<b>Code du programme</b> : MCH
<b>Crédits</b> : 31	<b>Certification</b> : Certificat de Fin de Formation

<b>Code</b>	<b>Titre du module</b>	<b>Durée (heures)</b>	<b>Unités</b>
MCH-01	P1 Machines industrielles	60	4
MCH-02	P2 Opérationnalisation des machines industrielles	90	6
MCH-03	P3 Technique de montage et d'assemblage	60	4
MCH-04	P4 Réalisation des différentes opérations de confection	120	8
MCH-05	P5 Contrôle qualité et quantité d'une opération	15	1
MCH-06	P6 Maintenance préventive et curative	15	1
MCH-07	P7 Evaluation du travail	15	1
MCH-08	G1 Les signaux et symboles de signalisation	30	2
MCH-09	G2 Mensuration	30	2
MCH-10	G3 Gestion du temps et des priorités	30	2
	<b>TOTAL</b>	<b>465</b>	<b>31</b>
	<b>NOMBRE DE SEMAINE</b>	<b>15</b>	
	<b>STAGE (mois)</b>	<b>01</b>	

### 3. Buts du programme de formation

Ce référentiel de formation vise à former des personnes aptes à exercer le métier de « MACHINISTE EN CONFECTION » pour l'industrie textile.

Ils doivent réaliser diverses tâches telles que :

1. Préparer la mise en marche et le réglage de la machine
2. Procéder à la couture
3. Assurer l'auto contrôle de la pièce réalisée
4. Entretien des matériels systématiquement (en cas de besoin)
5. Effectuer un bilan (Evaluer le travail effectué par rapport à l'objectif)

### 4. Compétences visées

#### Compétences particulières

- Utiliser les diverses machines industrielles
- Assurer l'opérationnalité des différents types de machines industrielles
- Appliquer la technique de montage ou d'assemblage
- Réaliser les différentes opérations de confection selon la commande
- Appliquer et contrôler les normes qualitative et quantitative d'une opération de confection selon la commande
- Effectuer l'opération de maintenance préventive et curative
- Evaluer le travail effectué

#### Compétences transversales

- Appliquer la connaissance sur la lecture des signaux et symboles de signalisation
- Utiliser les unités de mesure (métrique et anglo-saxonne)
- Interagir dans des situations professionnelles variées
- Gérer son temps et les priorités
- Prévenir les risques environnementaux et accidents en milieu de travail

### 5. Objectifs généraux

Les objectifs généraux du programme « MACHINISTE EN CONFECTION » sont présentés ci-après. Ils sont accompagnés de l'énoncé des compétences liées à chacun des objectifs opérationnels qu'ils regroupent.

#### **Développer les compétences nécessaires à une exécution sécuritaire des tâches.**

- Prévenir les risques environnementaux et accidents en milieu de travail.

#### **Faire acquérir au stagiaire les connaissances de base essentielles et préalables au développement de compétences qui sont liées à l'exécution des tâches.**

- Appliquer la connaissance sur la lecture des signaux et symboles de signalisation
- Utiliser les unités de mesure (métrique et anglo-saxonne)
- Interagir dans des situations professionnelles variées

- Gérer son temps et les priorités

**Développer des compétences requises pour l'exécution des tâches.**

- Utiliser les diverses machines industrielles
- Assurer l'opérationnalité des différents types de machines industrielles
- Appliquer la technique de montage ou d'assemblage
- Réaliser les différentes opérations de confection selon la commande
- Appliquer et contrôler les normes qualitative et quantitative d'une opération de confection selon la commande
- Effectuer l'opération de maintenance préventive et curative
- Evaluer le travail effectué

**Faire acquérir au stagiaire les compétences du domaine de la communication requises à l'exécution de tâches du métier.**

- Communiquer dans différentes langues

## LES MODULES DE FORMATION

### MODULE P1 : Machines industrielles

<b>Code : MCH-P01</b>	<b>Durée : 60 heures</b>
<p><b>COMPORTEMENT ATTENDU</b></p> <p>Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit être capable de maîtriser l'utilisation et le fonctionnement des machines industrielles</p> <p><b>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'épreuve est conçue pour permettre une évaluation individuelle.</li> <li>- A partir : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Du manuel de procédure,</li> <li>▪ De fiche technique</li> </ul> </li> <li>- A l'aide : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ De machines (piqueuse, surjeteuse, colleuse,...)</li> </ul> </li> </ul> <p><b>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Utilisation appropriée des différents types de machines</li> <li>• Mise en marche de la machine dans le temps requis</li> <li>• Réalisation correcte des enfilages</li> <li>• Sécurisation des matériels et équipements</li> </ul>	
<b>OBJECTIF OPÉRATIONNEL</b>	
<b>PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU</b>	<b>CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE</b>
A. Identifier les différents types de machines	- Identification correcte des types, des marques ... - Définitions et rôles des machines
B. Identifier le fonctionnement et l'utilisation de chaque machine	- Justesse de lecture des manuels d'utilisation et fiche technique - Identification correcte des caractéristiques des machines
C. Mettre en marche les machines (on/off)	- Respect de la procédure de démarrage et d'arrêt des machines
D. Procéder à l'enfilage	- Application correcte des guides ou schémas d'enfilage - Réalisation correcte des enfilages
E. Utiliser les machines industrielles	- Appropriation des diverses machines industrielles - Manipulation appropriée des machines industrielles - Utilisation adéquate des différents types de machines

<b>ELEMENTS DE LA COMPETENCE</b>	<b>PROPOSITION DE CONTENU</b>	<b>RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES</b>
A. Identifier les différents types de machines	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les types de machine industrielle dans l'industrie textile</li> <li>- Caractéristiques des machines industrielles</li> <li>- Les différentes marques</li> </ul>	<p>L'approche pédagogique devrait être théorique suivie d'observations. Pour l'observation, il est préférable d'effectuer des visites d'entreprise.</p> <p>L'approche théorique et pratique devrait se dérouler dans une salle équipée de machines industrielles.</p>
B. Identifier le fonctionnement et l'utilisation des machines	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Rôles et caractéristiques</li> <li>- Fonctionnement et utilisation de chaque machine</li> <li>- Classification des machines selon l'ordre d'utilisation</li> </ul>	
C. Mettre en marche les machines (on/off)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sécurités avant et après le démarrage ou arrêt</li> <li>- Technique de démarrage d'une machine</li> </ul>	
D. Procéder à l'enfilage	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Technique d'enfilage (dessus/dessous)</li> </ul>	
E. Utilisation des machines industrielles	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Technique de maîtrise de la pédale</li> <li>- Les différents types de points (zigzag, ligne droite, courbe ...) : sur papier ou tissus</li> </ul>	

## MODULE P2 : Opérationnalisation des différents types de machines industrielle

<b>Code : MCH-P2</b>	<b>Durée : 90 heures</b>
<p><b>COMPORTEMENT ATTENDU</b></p> <p>Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit être capable d'assurer l'opérationnalité des machines industrielles</p> <p><b>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'épreuve est conçue pour permettre une évaluation individuelle.</li> <li>- A partir : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Du manuel d'utilisation,</li> <li>▪ De fiche technique,</li> </ul> </li> <li>- A l'aide : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ De machines (piqueuse, surjeteuse, collereteuse),</li> <li>▪ De fil ....</li> </ul> </li> </ul> <p><b>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Utilisation appropriée des différents types de machines</li> <li>▪ Ajustements adéquate des réglages de la machine</li> <li>▪ Mise en marche de la machine dans le temps requis</li> <li>▪ Réalisation correcte des enfilages</li> </ul>	
<b>OBJECTIF OPÉRATIONNEL</b>	
<b>PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU</b>	<b>CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE</b>
A. Mettre en marche la machine	- Mise en marche de la machine dans le temps requis
B. Réglage des points de la machine suivant les dossiers techniques ou prototypes	- Interprétation correcte des dossiers techniques ou prototypes - Ajustements adéquate des réglages de la machine - Respect des procédures de réglage
C. Tester la machine	- Identification correcte des problèmes - Cohérence entre le test effectué et le besoin
D. Vérifier et ajuster les points de la machine	- Vérification adéquate de l'état de fonctionnement - Machine opérationnel et fonctionnelle

<b>ELEMENTS DE LA COMPETENCE</b>	<b>PROPOSITION DE CONTENU</b>	<b>RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES</b>
A. Mettre en marche la machine	- Technique de démarrage d'une machine	L'approche pédagogique devrait être théorique suivie d'observations. L'épreuve pratique pourrait être le plus souvent en groupe. L'environnement de réalisation de l'épreuve pratique devrait s'inspirer le plus du contexte du travail d'un machiniste en confection avec diverses machines industrielles.
B. Réglage des points de la machine suivant les dossiers techniques ou prototypes	- Les différents types de points selon la machine - Technique de réglage des points selon la machine	
C. Tester la machine	- Procédure à suivre pour effectuer un test (aiguille, enfilage ...) - Application des tests sur un bout de tissus	
D. Vérifier et ajuster les points de la machine	- Ajustement selon les consignes de vérification - Technique de vérification	

## MODULE P3 : Technique de montage et d'assemblage

<b>Code : MCH-P3</b>	<b>Durée : 60 heures</b>
<b>COMPORTEMENT ATTENDU</b>	
Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit être capable de coudre tous types de coutures (surjet, surpique, colletage...) et d'assembler les différentes pièces	
<b>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Individuellement (ou en groupe)</li> <li>- A partir : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ De la fiche technique,</li> <li>▪ De prototypes</li> </ul> </li> <li>- A l'aide : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ De machines (piqueuse, surjeteuse, collereteuse..) opérationnelles</li> </ul> </li> </ul>	
<b>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Respect des règles d'hygiène et de sécurité</li> <li>▪ Port des vêtements de travail approprié</li> <li>▪ Interprétation juste des fiches techniques ou des prototypes</li> <li>▪ Reconnaissance exacte des différents codes</li> <li>▪ Choix judicieux des pièces à assembler/ monter</li> <li>▪ Choix judicieux des machines à utiliser</li> <li>▪ Mise en place correcte des pièces</li> <li>▪ Application correcte des coutures selon la commande</li> </ul>	
<b>OBJECTIF OPÉRATIONNEL</b>	
<b>PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU</b>	<b>CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE</b>
A. Appliquer les techniques de préparation des pièces	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect des règles d'hygiène et de sécurité</li> <li>- Port de vêtements de travail approprié</li> <li>- Choix judicieux des pièces à assembler/ monter</li> <li>- Vérification correcte des pièces</li> <li>- Préparation conforme à la demande</li> <li>- Mise en place correcte des pièces</li> </ul>
B. Identifier les machines à utiliser pour la réalisation des tâches	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Choix adéquat des machines selon le besoin</li> </ul>
C. Appliquer les techniques de montage et d'assemblage	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Application appropriée des techniques de coutures selon les consignes</li> <li>- Exécution du travail dans les temps requis</li> </ul>

<b>ELEMENTS DE LA COMPETENCE</b>	<b>PROPOSITION DE CONTENU</b>	<b>RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES</b>
A. Appliquer les techniques de préparation des pièces	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Méthodes et techniques de préparation des pièces</li> <li>- Organisation des activités à réaliser</li> </ul>	Approches théoriques suivies de travaux pratiques et d'observations
B. Identifier les machines à utiliser pour la réalisation des tâches	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Distinction des machines selon le mode de fonctionnement</li> <li>- Types des machines industrielles</li> <li>- Utilisation des machines</li> </ul>	<p>Les exemples choisis en théorie doivent s'inspirer d'exemples ou de cas ou de situations réelles</p> <p>3 types de coutures et 3 types d'opérations au minimum</p>
C Appliquer les techniques de montage et d'assemblage	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Différents types de couture (surjet, surpiqûre, colletage...)</li> <li>- Techniques d'assemblage selon la machine</li> <li>- Techniques de montage selon la machine</li> <li>- Vitesse d'exécution des tâches</li> </ul>	

## MODULE P4 : Réalisation des différentes opérations de confection

<b>Code : MCH-P4</b>	<b>Durée : 120 heures</b>
<p><b>COMPORTEMENT ATTENDU</b></p> <p>Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit être capable d'effectuer les différentes opérations de confection selon la commande</p> <p><b>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'épreuve est conçue pour permettre une évaluation individuelle.</li> <li>- A partir : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ De fiches techniques,</li> <li>▪ De prototypes,</li> <li>▪ Des consignes au poste</li> </ul> </li> <li>- A l'aide : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ De machines (piqueuse, surjeteuse, collereteuse ...) opérationnelles</li> </ul> </li> </ul> <p><b>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Respect des règles d'hygiène et de sécurité</li> <li>▪ Port des vêtements de travail approprié</li> <li>▪ Interprétation juste des fiches techniques ou des prototypes ou consignes au poste</li> <li>▪ Reconnaissance adéquate des différents codes</li> <li>▪ Mise en place correcte des pièces</li> <li>▪ Application correcte des opérations selon la commande</li> <li>▪ Exécution des opérations dans le temps convenable</li> </ul>	
<b>OBJECTIF OPÉRATIONNEL</b>	
<b>PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU</b>	<b>CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE</b>
A. Appliquer les techniques de préparation des opérations	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect des règles d'hygiène et de sécurité</li> <li>- Port des vêtements de travail appropriés</li> <li>- Vérification correcte des pièces</li> <li>- Préparation conforme à la demande</li> <li>- Mise en place correcte des pièces</li> </ul>
B. Identifier les machines à utiliser selon le besoin	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Application appropriée des techniques de coutures selon les consignes</li> <li>- Identification correcte des types de machines industrielles</li> <li>- Distinction des machines selon le mode de fonctionnement</li> <li>- Utilisation appropriée des machines</li> </ul>
C. Réaliser les différentes opérations	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Familiarisation avec les opérations de confection</li> <li>- Application correcte des opérations selon la commande</li> <li>- Respect des procédures ou consignes</li> <li>- Cohérence entre la qualité des opérations effectuées et les consignes</li> <li>- Exécution des opérations dans le temps convenable</li> </ul>

<b>ELEMENTS DE LA COMPETENCE</b>	<b>PROPOSITION DE CONTENU</b>	<b>RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES</b>
A. Appliquer les techniques de préparation des opérations	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Méthodes et techniques de préparation des pièces</li> <li>- Organisation des activités à réaliser</li> <li>- Etudes des différentes opérations à réaliser</li> </ul>	Réalisation des opérations (quantité, qualité et respect des temps d'exécution)
B. Identifier les machines à utiliser selon le besoin	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Distinction des machines selon le mode de fonctionnement</li> <li>- Différents types des machines industrielles</li> <li>- Utilisation des machines</li> </ul>	
C. Réaliser les différentes opérations	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Différents types de couture (surjet, surpiquer, colletage...)</li> <li>- Techniques d'assemblage selon la machine</li> <li>- Techniques de montage selon la machine</li> </ul>	

## MODULE P5 : Contrôle qualité et quantité d'une opération

<b>Code : MCH-P5</b>	<b>Durée : 15 heures</b>
<p><b>COMPORTEMENT ATTENDU</b></p> <p>Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit être capable d'effectuer des contrôles sur la qualité et la quantité des opérations effectuées</p> <p><b>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'épreuve est conçue pour permettre une évaluation individuelle.</li> <li>- A partir : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ De fiches techniques,</li> <li>▪ De prototypes,</li> <li>▪ Des consignes au poste</li> </ul> </li> <li>- A l'aide : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ De machines (piqueuse, surjeteuse, collereteuse ...) opérationnelles</li> </ul> </li> </ul> <p><b>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Respect des règles d'hygiène et de santé</li> <li>▪ Port des vêtements de travail approprié</li> <li>▪ Vérification correcte des consignes</li> <li>▪ Repérage rapide des pièces défectueuses</li> <li>▪ Retouche rapide des parties défectueuses</li> <li>▪ Justesse et rapidité d'opération</li> <li>▪ Respect de la procédure d'emplacement</li> </ul>	
<b>OBJECTIF OPÉRATIONNEL</b>	
<b>PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU</b>	<b>CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE</b>
A. Vérifier les pièces	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect des règles d'hygiène et de santé</li> <li>- Port des vêtements de travail approprié</li> <li>- Vérification correcte des consignes</li> <li>- Repérage rapide des pièces défectueuses</li> </ul>
B. Retoucher les pièces défectueuses	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Retouche rapide des parties défectueuses</li> <li>- Justesse et rapidité d'opération</li> </ul>
C. Evacuation des pièces	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect de la procédure d'emplacement</li> </ul>

<b>ELEMENTS DE LA COMPETENCE</b>	<b>PROPOSITION DE CONTENU</b>	<b>RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES</b>
A. Vérification rapide des pièces	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Technique de vérification</li> <li>- Vérification de la cohérence entre l'opération effectuée et les prototypes ou les consignes au poste et les fiches techniques</li> <li>- Lecture d'un tableau de mensuration</li> </ul>	<p>Approches théoriques suivies de travaux pratiques et d'observations</p> <p>Les exemples choisis en théorie doivent s'inspirer d'exemples ou de cas ou de situations réelles</p> <p>Mise en situation avec des pièces défectueuses, on s'attend à ce que l'apprenant puisse détecter les parties défectueuses.</p> <p>Vérification des qualités des opérations</p>
B. Retouche rapide des pièces défectueuses	- Opérations de retouche rapide	
C. Evacuation des pièces	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Connaissance des procédures à suivre pour finaliser</li> <li>- Arrangement des pièces dans un endroit convenable</li> </ul>	

## MODULE P6 : Maintenance préventive et curative

<b>Code : MCH-P6</b>	<b>Durée : 15 heures</b>
<b>COMPORTEMENT ATTENDU</b>	
<p>Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit être capable de réaliser des petites opérations d'entretien d'une machine comme le nettoyage, le remplacement d'aiguille...</p>	
<b>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Individuellement</li> <li>- A partir de : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Notice de la machine</li> </ul> </li> <li>- A l'aide de : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ machines (piqueuse, surjeteuse, collereteuse,...) opérationnelles,</li> <li>▪ cache bouche, chiffon,</li> <li>▪ tournevis, coupe-fil, pinceau, pince à fil, aiguille,</li> <li>▪ lubrifiant, tablier, bonnet</li> </ul> </li> </ul>	
<b>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Respect des règles d'hygiène et de sécurité</li> <li>▪ Port des vêtements de travail approprié</li> <li>▪ Exécution de nettoyage dans le temps requis</li> <li>▪ Respect de planification de nettoyage</li> <li>▪ Vérification efficace de la fonctionnalité de la machine avant et après le nettoyage</li> <li>▪ Détection et signalisation rapide des anomalies</li> <li>▪ Utilisation appropriée des outils</li> </ul>	
<b>OBJECTIF OPÉRATIONNEL</b>	
<b>PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU</b>	<b>CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE</b>
A. Planifier le nettoyage d'une machine	- Respect de planning de nettoyage
B. Vérifier l'état de fonctionnement de la machine avant et après l'opération de petit entretien	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérification efficace de la fonctionnalité de la machine avant et après le nettoyage</li> <li>- Détection rapide des pannes ou des pièces à remplacer</li> </ul>
C. Réaliser l'opération de petit entretien	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect des règles d'hygiène et de sécurité</li> <li>- Port des vêtements de travail approprié</li> <li>- Respect des consignes de nettoyage ou de remplacement des pièces (aiguille, fil...)</li> <li>- Exécution de nettoyage dans le temps requis</li> <li>- Exécution des opérations d'entretien avec prudence</li> </ul>
D. Prévenir les personnes concernées en cas de dysfonctionnement	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect de la hiérarchie</li> <li>- Respect des règles de courtoisie</li> <li>- Formulation exacte des problèmes</li> </ul>

<b>ELEMENTS DE LA COMPETENCE</b>	<b>PROPOSITION DE CONTENU</b>	<b>RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES</b>
A. Planifier le nettoyage et le remplacement des petites pièces (aiguille, fil, pied de biche, guide...) d'une machine	- Durée de vie des aiguilles - Technique d'enfilage - Planification simple de nettoyage et de remplacement des pièces selon le besoin	Approches théoriques suivies de travaux pratiques et d'observations Les exemples choisis en théorie doivent s'inspirer d'exemples ou de cas ou de situations réelles
B. Vérifier l'état de fonctionnement de la machine avant et après l'opération de petit entretien	- Technique de vérification	
C. Réaliser l'opération de petit entretien	- Technique d'entretien	
D. Prévenir les personnes concernées en cas de dysfonctionnement	- Technique de communication interpersonnelle	

## MODULE MP7 : Evaluation de travail

<b>Code : MCH-07</b>	<b>Durée : 15 heures</b>
<p><b>COMPORTEMENT ATTENDU</b></p> <p>Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit être capable d'effectuer un bilan de son travail en remplissant des fiches de production ou autre.</p> <p><b>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'épreuve est conçue pour permettre une évaluation individuelle.</li> <li>- A partir de : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ fiche de production</li> </ul> </li> <li>- A l'aide de : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ machines (piqueuse, surjeteuse, collereteuse,...) opérationnelles,</li> <li>▪ cache bouche, chiffon, tablier, bonnet</li> <li>▪ tournevis, coupe-fil, pinceau, pince à fil, aiguille,</li> </ul> </li> </ul> <p><b>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Respect des règles d'hygiène et de sécurité</li> <li>▪ Port des vêtements de travail approprié</li> <li>▪ Remplissage correcte des fiches de production</li> <li>▪ Classement correct des fiches de production</li> </ul>	
<b>OBJECTIF OPÉRATIONNEL</b>	
<b>PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU</b>	<b>CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE</b>
A. Identifier les éléments caractéristiques des diverses fiches de production	- Familiarisation avec les diverses fiches de production - Identification correcte des éléments caractéristique des fiches de production
B. Remplir les fiches de production	- Remplissage correcte des fiches de production - Respect des normes de remplissage des fiches de production
C. Classer les fiches de production	- Classement des fiches de production par type - Bonne organisation de travail

<b>ELEMENTS DE LA COMPETENCE</b>	<b>PROPOSITION DE CONTENU</b>	<b>RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES</b>
A. Identifier les éléments caractéristiques des diverses fiches de production	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différentes fiches de production</li> <li>- Rôles et éléments caractéristiques des fiches de production</li> </ul>	<p>Approches théoriques suivies de travaux pratiques et d'observations</p> <p>Les exemples choisis en théorie doivent s'inspirer d'exemples ou de cas ou de situations réelles</p>
B. Remplir les fiches de production	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Technique de lecture des fiches techniques et des fiches de productions</li> <li>- Technique de remplissage des fiches de production</li> <li>- Technique de comptage des pièces</li> </ul>	
C. Appliquer les normes de classification des fiches de production	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Notion sur la classification de documents</li> <li>- Méthodes de classification des fiches de production</li> <li>- Identifier les consignes et règles de conservation d'une fiche de production</li> <li>- Les normes de classification d'une fiche de production selon les besoins de l'entreprise</li> </ul>	

## MODULE MG01 : Lectures des signaux et symboles de signalisation

<b>Code : MCH-G1</b>	<b>Durée : 30 heures</b>
<p><b>COMPORTEMENT ATTENDU</b></p> <p>Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit être capable de lire et de comprendre les significations exactes des divers signaux et symboles de signalisation</p> <p><b>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Individuellement</li> <li>- A partir de : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ fiche technique,</li> </ul> </li> <li>- A l'aide de : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ différents panneaux signalétiques</li> </ul> </li> </ul> <p><b>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Familiarisation avec les divers signaux et symboles de signalisation</li> <li>▪ Reconnaissance des significations exacte de chaque signal et symbole de signalisation</li> </ul>	
<b>OBJECTIF OPÉRATIONNEL</b>	
<b>PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU</b>	<b>CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE</b>
A. Identifier les divers signaux et symboles signalétiques.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Familiarisation avec les divers signaux et symboles de signalisation</li> <li>- Reconnaissance des rôles et signification exacte de chaque signal et symboles signalétiques</li> </ul>
B. Différencier l'utilisation des divers signaux et symboles signalétiques	- Identification correcte des significations de chaque icône de signalisation

<b>ELEMENTS DE LA COMPETENCE</b>	<b>PROPOSITION DE CONTENU</b>	<b>RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES</b>
A. Identifier les divers signaux et symboles signalétiques.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Image et définition des différents signaux et symboles signalétiques sur les tissus, les machines, le mur, sol...</li> <li>- Importance des signaux et symboles signalétiques</li> </ul>	<p>Approches théoriques suivies de travaux pratiques et d'observations</p> <p>Les exemples choisis en théorie doivent s'inspirer d'exemples ou de cas ou de situations réelles</p>
B. Différencier l'utilisation des divers signaux et symboles signalétique	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Rôles et utilisation des signaux et symboles de signalisation</li> <li>- Classification des signaux et symboles selon leur mode d'utilisation</li> </ul>	

## MODULE MG02 : Mensuration

<b>Code : MCH-G2</b>	<b>Durée : 30 heures</b>
<p><b>COMPORTEMENT ATTENDU</b></p> <p>Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit être capable d'effectuer différentes prises de mesures</p> <p><b>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Individuellement</li> <li>- A partir : d'une personne (jeu de rôle)</li> <li>- A l'aide : d'un mètre ruban, d'une règle</li> </ul> <p><b>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Familiarisation avec les divers outils de mesure</li> <li>▪ Utilisation convenable de divers outils de mesure</li> <li>▪ Appropriation des différentes unités de mesure (cm, pouce,...)</li> <li>▪ Choix judicieux et utilisation adéquate des outils de mesure.</li> </ul>	
<b>OBJECTIF OPÉRATIONNEL</b>	
<b>PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU</b>	<b>CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE</b>
A. Utiliser les outils de mesure	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Familiarisation avec les divers outils de mesure</li> <li>- Utilisation appropriée des divers outils de mesure</li> <li>- Cohérence entre le choix de l'outil de mesure et l'opération effectuée</li> </ul>
B. Utiliser les unités de mesure	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Appropriation des différentes unités de mesure (cm, pouce...)</li> <li>- Utilisation convenable des unités de mesure selon l'outil choisi</li> </ul>

<b>ELEMENTS DE LA COMPÉTENCE</b>	<b>PROPOSITION DE CONTENU</b>	<b>RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES</b>
A. Utiliser les outils de mesure	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Différents outils de mesure utiles pour les machinistes</li> <li>- Caractéristiques et mode d'utilisation</li> </ul>	
B. Utiliser les unités de mesure	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les unités de mesure</li> <li>- Notion de base sur la conversion</li> </ul>	

## MODULE MG03 : Gestion de temps et des priorités

<b>Code : MCH-G3</b>	<b>Durée : 30 heures</b>
<p><b>COMPORTEMENT ATTENDU</b></p> <p>Pour démontrer la compétence, l'apprenant doit être capable d'organiser son travail suivant l'ordre de priorité et le temps.</p> <p><b>CONDITIONS POUR L'ÉVALUATION DES PERFORMANCES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Individuellement</li> <li>- A partir : d'une situation de travail donnée</li> <li>- A l'aide : Fiche de planification</li> </ul> <p><b>CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Détermination correcte des principales opérations et de leurs séquences</li> <li>• Estimation du temps nécessaire à l'exécution des opérations</li> <li>• Respect de la démarche planifiée et méthodique des travaux à réaliser</li> <li>• Gestion appropriée du stress tout au long de l'exécution des opérations</li> </ul>	
<b>OBJECTIF OPÉRATIONNEL</b>	
<b>PRECISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU</b>	<b>CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE</b>
A. Planifier les activités à réaliser	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Détermination correcte des principales tâches et de leurs séquences</li> <li>• Estimation du temps nécessaire à l'exécution des principales tâches</li> </ul>
B. Classer les opérations suivant l'ordre de priorité et d'urgence	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gestion appropriée du stress tout au long de l'intervention</li> <li>• Respect de la démarche planifiée et méthodique des travaux à réaliser</li> </ul>

<b>ELEMENTS DE LA COMPETENCE</b>	<b>PROPOSITION DE CONTENU</b>	<b>RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES</b>
A. Planifier les activités à réaliser	- Méthode de planification	
B. Classer les opérations suivant l'ordre de priorité et d'urgence	- Gestion des priorités	

## GLOSSAIRES

### PROGRAMME DE FORMATION PROFESSIONNELLE

Un programme est un ensemble cohérent de compétences à acquérir, formulé en termes d'objectifs et découpé en modules. Il décrit les apprentissages attendus du stagiaire en fonction d'une performance déterminée. Ses objectifs et son contenu sont obligatoires.

### BUTS DE LA FORMATION

Les buts du programme sont des énoncés des intentions éducatives retenues pour le programme. Il s'agit d'une adaptation des buts généraux de la formation professionnelle pour un programme de formation donné.

### COMPÉTENCE

Une compétence est un pouvoir d'agir, de réussir et de progresser qui permet de réaliser adéquatement des tâches ou des activités et qui se fonde sur un ensemble intégré de connaissances, d'habiletés, d'attitudes et de comportements. Les compétences sont de deux types :

- Les **compétences particulières** portent sur des tâches types du métier ou de la fonction de travail et qui rendent la personne apte à assurer avec efficacité la production d'un bien ou d'un service.
- Les **compétences transversales** portent sur une activité de travail ou de vie professionnelle qui déborde du champ spécifique des tâches du métier lui-même ; ces compétences peuvent être transférables à plusieurs activités de travail.

### OBJECTIFS GÉNÉRAUX

Les objectifs généraux servent à catégoriser les compétences à faire acquérir par le stagiaire. Ils servent à orienter et à regrouper les objectifs opérationnels.

### OBJECTIFS OPÉRATIONNELS

L'objectif opérationnel est défini en fonction d'un comportement relativement fermé et décrit les actions et les résultats attendus du stagiaire. Il comprend cinq composantes :

- Le comportement attendu présente la compétence.
- Les conditions d'évaluation renseignent sur les conditions qui prévalent au moment de l'évaluation de sanction : contexte, matériel, etc.
- Les précisions sur le comportement attendu décrivent des éléments essentiels à la compréhension de la compétence.
- Les critères particuliers de performance définissent des exigences à respecter et accompagnent chacune des précisions sur le comportement. Ils permettent de porter un jugement rigoureux sur l'atteinte de la compétence.

- Les critères généraux de performance définissent des exigences liées à l'accomplissement d'une tâche ou d'une activité et donnent des indications sur le niveau de performance recherché ou sur la qualité globale d'un produit ou d'un service. Ils sont rattachés à l'ensemble ou à plusieurs précisions sur le comportement attendu.

## **MODULE DE FORMATION**

Subdivision autonome d'un programme de formation professionnelle formant en soi un tout cohérent et signifiant.

## **UNITÉ**

Étalon servant à exprimer la valeur de chacun des modules d'un programme de formation en attribuant à ces composantes un certain nombre de points pouvant s'accumuler pour l'obtention d'un diplôme ; l'unité correspond à 15 heures de formation.