



ROYAUME DU MAROC

Secrétariat d'Etat chargé de la Formation Professionnelle



كتابة الدولة المكلفة بالتكوين المهني

SECTEUR TEXTILE HABILLEMENT

Confection Industrielle (CI)

Niveau Spécialisation

Projet de formation (Référentiel de compétences) *Version finale*

Avril 2005

Ce document est la propriété du Secrétariat d'Etat chargé de la Formation Professionnelle. L'utilisation commerciale de ce document est strictement interdite.

EQUIPE DE PRODUCTION

Coordination

Projet APC

Allal OUAHAB

Directeur marocain

Nicole KOBINGER

Directrice canadienne

Conception et rédaction

Francine SAINT GEORGES

Conseillère Technique canadienne pour le secteur

Monique TELLIER

Spécialiste de contenu, Projet APC

Abdelkébir EL MZARI

Formateur

Fatima OUISSA

Formatrice

Mise en page

Saida CHABANI

Secrétaire, Projet APC

TABLE DES MATIERES

INTRODUCTION	4
BUTS DU PROGRAMME	5
LISTE DES COMPÉTENCES VISÉES	7
PRÉSENTATION DE LA MATRICE	8
MATRICE DES COMPETENCES	10
PRESENTATION DE LA TABLE DE CORRESPONDANCE.....	11
TABLE DE CORRESPONDANCE	12
1. Se situer au regard du métier et de la démarche de formation.....	12
2. Se situer au regard des exigences de rendement, de santé et de sécurité	13
3. Utiliser des machines à coudre industrielles.....	14
4. Communiquer en milieu de travail	15
5. Se situer au regard des exigences de qualité du produit.....	16
6. Appliquer des techniques d'assemblage sur différentes matières textiles	17
7. Utiliser les équipements de repassage	18
8. Préparer des éléments de vêtements catégorie Haut	19
9. Utiliser des équipements de finition de vêtements.....	20
10. Préparer des éléments de vêtements catégorie Bas	21
11. Confectionner des vêtements à la chaîne.....	22
12. Confectionner des vêtements en groupe autonome	23
13. Préparer son intégration au milieu du travail	24
14. S'intégrer au milieu du travail.....	25
PLANIFICATION DE L'APPRENTISSAGE.....	26
Lecture du logigramme des apprentissages	
Logigramme des apprentissages	

INTRODUCTION

Le présent document décrit les orientations, les buts et les objets de formation du programme concernant la fonction d'opératrice de machines de confection dans le secteur Textile et Habillement.

Ces orientations visent une formation à la fois accessible, plus fonctionnelle et plus polyvalente, permettant une plus grande capacité d'adaptation au marché du travail et facilitant la mobilité de la main-d'œuvre.

Les buts de la formation proposés dérivent des buts généraux de la formation professionnelle, en ce sens qu'ils visent à rendre la personne efficace dans l'exercice de son métier, capable de s'intégrer à la vie professionnelle et de pratiquer son métier avec compétence.

Le choix des objectifs de formation du programme a été fait en tenant compte des orientations et des buts de formation déterminés ainsi qu'à partir des tâches définies au moment de l'analyse de la situation de travail.

L'énumération ci-dessous indique la place qu'occupe cette étape dans le processus de programmation APC.

PROCESSUS D'ÉLABORATION DE PROGRAMMES APC

- Réalisation d'études sectorielles
- Analyse de la situation de travail (AST)
- Conception du projet de formation
- Validation du référentiel de compétences
- Production du programme d'études et des guides d'accompagnement

Le présent document présente :

- les buts généraux de la formation professionnelle;
- la liste des compétences visées;
- la table de correspondance décrivant le contenu des compétences et les liens avec l'analyse de situation de travail et les autres déterminants du projet;
- la matrice des compétences
- une proposition d'un logigramme de la séquence de l'apprentissage

BUTS DU PROGRAMME

Le programme en confection industrielle vise à former des opératrices de machines à coudre industrielles aptes à travailler à la fabrication de vêtement variés de même qu'à la production de petites séries.

Leur rôle premier consiste à utiliser de manière autonome et efficace différentes sortes de machines à coudre industrielles. À cet effet, la personne devra être en mesure de collaborer à la confection de différents types de produits réalisés dans des tissus variés, d'anticiper et de réagir dans les cas de non qualité, de travailler d'une manière organisée et précise. Elle doit respecter les principes d'ergonomie et l'ordre des étapes établies pour l'exécution des opérations

Les responsabilités confiées à l'opératrice peuvent varier d'une entreprise à l'autre selon sa structure et sa taille ainsi que la compétence de l'individu et celle de son équipe. Elle pourrait donc être appelée à intervenir pour des fonctions spécifiques dans les grandes entreprises ou pour du travail beaucoup plus polyvalent dans les petites entreprises. Pour effectuer son travail, la personne doit posséder suffisamment de connaissances techniques particulières au domaine de la confection pour être en mesure de porter un jugement, prendre des décisions judicieuses et résoudre les problèmes aussitôt qu'ils sont décelés. Elle doit également maîtriser les outils de communication propres au domaine et pouvoir communiquer en français et en arabe.

Elle sera donc responsable de la qualité du travail et dans ce contexte, elle doit développer son sens critique concernant la qualité des étapes réalisées précédemment et aussi de la qualité de l'étape de travail qu'elle réalise. Elle doit être en mesure démontrer une capacité à travailler en équipe, d'exécuter plusieurs opérations et de s'adapter rapidement à de nouvelles machines.

Les opératrices de machine de confection travaillent dans les entreprises du secteur industriel de l'habillement pour la fabrication de produits en chaîne et trame, en maille ainsi que le jeans et le sportswear. Elles peuvent être embauchées dans des entreprises dont les activités sont reliées à la fabrication de produits finis.

Le programme permet de concilier deux exigences de formation, c'est-à-dire la polyvalence et la maîtrise d'une fonction technique. D'abord, la polyvalence est assurée, notamment, par l'acquisition de compétences générales qui permettent aux lauréats de faire preuve d'autonomie dans l'accomplissement de leurs tâches et de s'adapter à des situations de travail variées qui résultent de l'évolution du contexte industriel et de la technologie

Ainsi, les compétences générales de ce programme amènent l'opératrice à appliquer les principes, les méthodes et les techniques qui sont propres au domaine ou qui caractérisent les nouvelles organisations du travail. Par ailleurs, la maîtrise d'une fonction technique est assurée quant à elle par l'acquisition de compétences particulières, directement liées aux tâches de la profession. Elles représentent des tâches de la profession qui intègrent l'ensemble des compétences générales.

Objectifs généraux

Conformément aux buts généraux de la formation professionnelle le programme en confection industrielle vise à :

1. **Rendre la personne efficace dans l'exercice d'une profession ou d'un métier:**
 - Lui permettre, dès l'entrée sur le marché du travail, d'exercer les fonctions et d'exécuter les tâches et les activités associées au métier ;
 - Lui permettre d'évoluer adéquatement dans un milieu de travail par le biais d'une base solide (connaissances, habilités techniques et technologiques, communication, capacité de résolution de problèmes, et de prise de décisions, souci de la santé et de la sécurité du travail)
2. **Favoriser l'intégration de la personne dans la vie professionnelle**
 - Lui faire connaître le marché du travail en général ainsi que le contexte particulier du métier choisi ;
 - Lui faire connaître ses droits et responsabilités comme travailleuse.
3. **Favoriser l'évolution de la personne et l'approfondissement des savoirs professionnels**
 - Lui permettre de développer son autonomie, sa capacité d'apprendre et d'acquérir des méthodes de travail ;
 - Lui permettre de comprendre les principales techniques et technologies utilisées.
 - Lui permettre de développer sa faculté d'expression, son sens de l'initiative et son esprit d'entreprise.
 - Lui permettre d'adopter des attitudes essentielles à son succès professionnel, de développer son sens des responsabilités et son souci d'excellence.
4. **Favoriser la mobilité professionnelle de la personne :**
 - Lui permettre d'adopter une attitude positive à l'égard des changements
 - Lui permettre de se donner des moyens pour gérer sa carrière.

LISTE DES COMPÉTENCES VISÉES

<i>Énoncés de compétences</i>	<i>Durées</i>
1 Se situer au regard du métier et de la démarche de formation.	15
2 Se situer au regard des exigences de rendement, de santé et de sécurité au travail.	15
3 Utiliser des machines à coudre industrielles.	60
4 Communiquer en milieu de travail.	30
5 Se situer en regard des exigences de qualité du produit.	30
6 Appliquer des techniques d'assemblage sur différentes matières textiles.	60
7 Utiliser des équipements de repassage.	30
8 Préparer des éléments de vêtements catégorie Haut.	120
9 Utiliser des équipements de finition de vêtements.	60
10 Préparer des éléments de vêtements catégorie Bas.	120
11 Confectionner des vêtements à la chaîne.	105
12 Confectionner des vêtements en groupe autonome.	120
13 Préparer son intégration au milieu du travail.	15
14 S'intégrer au milieu de travail.	120
DURÉE TOTALE	900 H

PRESENTATION DE LA MATRICE DES COMPETENCES

La matrice des compétences est un tableau qui permet de visualiser l'articulation de ces mêmes objets selon les deux axes d'acquisition des compétences : celui de la maîtrise du métier (compétences particulières) et celui de la formation fondamentale (compétences générales). Ce tableau met aussi en évidence les grandes étapes du processus de travail propre à l'exercice du métier.

L'axe des compétences particulières regroupe les compétences portant sur les tâches et les activités du métier, celui des compétences générales regroupe des compétences portant sur des activités plus globales, transférables à plusieurs tâches ou à plusieurs situations. Les compétences générales se rapportent surtout à des attitudes, à des principes particuliers et à des techniques.

Le symbole Δ indique les liens fonctionnels qui existent entre les compétences particulières et les étapes du processus de travail. Le symbole (°) indique les liens fonctionnels qui existent entre les compétences générales et les compétences particulières. Lorsque les symboles sont noircis, cela signifie que l'on tiendra compte des liens fonctionnels dans la formulation des objectifs visant l'acquisition des compétences particulières.

La matrice des objets de formation a été élaborée en tenant compte des orientations ainsi que des buts de formation du programme de même que des tâches et des opérations définies au moment de l'analyse de la situation de travail. La progression pédagogique en ce qui a trait à la complexité des apprentissages, à la difficulté et à l'autonomie est aussi entrée en ligne de compte et a servi de fil conducteur à la répartition des objets de formation dans la matrice.

La logique utilisée au moment de l'élaboration de la matrice des compétences aura donc une influence sur la séquence d'enseignement des modules. En effet, les compétences particulières de l'axe vertical sont présentées dans un ordre à privilégier pour l'enseignement et servent de point de départ à l'agencement de

l'ensemble des modules. Pour ce qui est de l'enseignement des modules de l'axe horizontal, on devra tenir compte de l'enseignement des modules de l'axe vertical pour lesquels les modules de compétences générales constituent des préalables.

La présente proposition suggère une formation de 14 compétences totalisant 900 heures et menant à l'obtention du diplôme *Opératrice et opérateur de machines de confection industrielle*. La durée de formation est répartie de la façon suivante : 8 modules de formation liés à des compétences générales, 6 modules de formation liés à des compétences particulières, directement liées à l'exercice des tâches et des activités du métier.

MATRICE DES OBJETS DE FORMATION EN <i>Confection industrielle</i>		DURÉE	PROCESSUS <small>(Grandes étapes) (Activités connexes dans le domaine de la technologie, des disciplines, du développement personnel, etc.)</small>								COMPÉTENCES GÉNÉRALES								TOTAUX	
			Interpréter une fiche technique	Organiser son poste de travail	Effectuer les opérations de préparation	Effectuer les opérations de montage	Effectuer les opérations de finition	Contrôler la qualité	Evaluer le rendement	Se situer au regard des exigences de rendement, de santé et de sécurité au travail	Utiliser des machines à coudre industrielles	Communiquer en milieu de travail	Se situer au regard des exigences de qualité du produit	Appliquer des techniques d'assemblage sur différentes matières textiles	Utiliser les équipements de repassage	Utiliser les équipements de finition de vêtements	Préparer son intégration au milieu de travail	NOMBRE D'OBJECTIFS	DURÉE DE LA FORMATION	
																				2
NUMÉROS	NUMÉROS	h																		
	DURÉE	h								15	60	30	30	60	30	60	15		300	
1	Se situer au regard du métier et de la démarche de formation	15	△	△	△	△	△	△		○	○	○	○	○	○	○	○			
8	Préparer des éléments de vêtements catégorie Haut	120	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	●	●	●				
10	Préparer des éléments de vêtements catégorie Bas	120	▲	▲	▲	▲	▲	▲		●	●	●	●	●	●	●				
11	Confectionner des vêtements à la chaîne	105	▲	▲	▲	▲	▲	▲		●	●	●	●	●	●	●				
12	Confectionner des vêtements en groupe autonome	120	▲	▲	▲	▲	▲	▲		●	●	●	●	●	●	●				
14	S'intégrer au milieu du travail	120	▲	▲	▲	▲	▲	▲		●	●	●	●	●	●	●	●			
NOMBRE D'OBJECTIFS		6																14		
DURÉE DE LA FORMATION																			900	

▲ Existence d'un lien fonctionnel
 △ Application d'un lien fonctionnel
 ○ Existence d'un lien fonctionnel
 ● Application d'un lien fonctionnel

PRESENTATION DE LA TABLE DE CORRESPONDANCE

La table de correspondance contient diverses informations relatives au projet de formation. La première colonne présente, dans l'ordre proposé d'acquisition, les compétences telles qu'elles apparaissent dans la matrice. Sous chaque énoncé, on trouve une proposition de durée nécessaire à l'acquisition de cette compétence.

Dans la deuxième colonne, on trouve, pour chacune des compétences, des indications sur la compétence de façon à rendre plus explicite l'énoncé de compétence. Il est important de retenir toutefois que ces indications constituent avant tout un premier déblayage pour mieux cerner la compétence. Ces indications ne sont pas nécessairement exhaustives. De plus, elles peuvent référer tant à des éléments de contenu, à des notions liées à l'acquisition de la compétence qu'à des éléments de cette compétence.

Enfin, la troisième colonne présente les liens entre chaque compétence prévue au projet de formation, l'information contenue dans le rapport d'analyse de la situation de travail et les buts généraux de la formation professionnelle. Ces indications sont présentées de façon à s'assurer de la pertinence de chacune des compétences. Dans cette colonne, les premières indications réfèrent à des renseignements provenant du dossier préparatoire à l'AST, regroupées sous la mention *Dossier AST*. Les indications suivantes réfèrent au rapport d'analyse de la situation de travail. Ces renseignements sont précédés de la mention *AST*. D'autres indications réfèrent aux buts de la formation professionnelle. Le chiffre indiqué sous la mention *But* renvoie à l'un des quatre buts présentés à la page 6 du présent document.

TABLE DE CORRESPONDANCE

HYPOTHESE DE REGROUPEMENT		
Énoncé de la compétence	Indications sur la compétence	Liens
<p>1. Se situer au regard du métier et de la démarche de formation.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dresser le portrait du secteur de confection et de ses sous-secteurs. 2. Identifier les facteurs ayant une influence sur l'évolution du métier et les perspectives d'avancement. 3. Décrire les différents types d'activités et de produits de l'industrie. 4. Distinguer les principaux modes d'organisation de la fabrication industrielle de vêtements 5. Situer la fonction d'opératrice de machines de confection industrielle par rapport aux étapes du processus manufacturier 6. Se situer par rapport aux conditions de travail des opératrices en vigueur dans l'industrie; 7. Se situer par rapport aux exigences des tâches et de l'environnement de travail. 8. Connaître les règles de base qui régissent les relations de travail : statut de travail, règlement intérieur, norme de travail, etc. 9. Explorer le programme de formation, le déroulement de la formation et les compétences à développer. 10. Faire l'inventaire des habiletés et exposer les attitudes et les comportements nécessaires à l'exercice du métier. 11. Se familiariser avec les règles d'éthique et de comportements professionnels 	<p>DOSSIER AST</p> <p>Secteur d'activité économique p : 5-6 Objectif de l'étude p : 6 Condition de travail et rémunération p : 9 Exigences et perspectives d'embauche. p : 11 Qualifications attendus par les employeurs p : 11</p> <p>Définition des orientations. p : 13</p> <p>RAPPORT D'AST</p> <p>Catégories d'employeurs p : 7 Tâches et opérations p : 10 Perspectives d'avancement Habiletés et comportements p : 21-22 Cheminement professionnel p : 7-8 Conditions de travail P : 8 Évolution du métier p : 9</p> <p>BUTS 2-4</p>

HYPOTHESE DE REGROUPEMENT		
Énoncé de la compétence	Indications sur la compétence	Liens
<p>2. Se situer au regard des exigences de rendement, de santé et de sécurité au travail</p> <p><i>Durée proposée;</i> 15 heures</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Expliquer les normes et les mesures de prévention dans un atelier de confection 2. Reconnaître une situation ou un comportement dangereux et les mesures préventives applicables. 3. S'informer des droits et responsabilités des ouvrières et des entreprises en matière de santé et de sécurité au travail. 4. Reconnaître l'importance de l'application stricte des mesures de prévention. des atteintes à la santé et à la sécurité. 5. Aménager et régler un poste de travail : <ul style="list-style-type: none"> • productif, • sécuritaire, • favorable à la qualité 6. Utiliser les accessoires de protection, 7. Intégrer l'hygiène, santé et sécurité dans le savoir être 8. Être sensibilisé à l'importance de son implication en vue d'améliorer le rendement au travail tout en maintenant un haut niveau de qualité 9. Être sensibilisé au respect de l'environnement. 	<p>DOSSIER AST</p> <p>Secteur d'activité économique p : 6</p> <p>Principaux constats. p :12</p> <p>RAPPORT D'AST</p> <p>Santé et sécurité p :8</p> <p>Tâches 1-3-4 p : 10-12-13</p> <p>Organiser le poste de travail p :10</p> <p>Conditions d'exécution p :16</p> <p>Critères de rendement p :18</p> <p>Mesures de productivité. P :21</p> <p>Habiletés et comportement P :22-23</p> <p>BUTS 1-2-3</p>

HYPOTHESE DE REGROUPEMENT		
Énoncé de la compétence	Indications sur la compétence	Liens
<p>3. Utiliser des machines à coudre industrielles</p> <p><i>Durée proposée;</i> 60 heures</p>	<p>1-Régler poste de travail (siège table confort de travail) 2-Respecter les règles de santé et sécurité 3-Associer les accessoires de base appropriés aux matières textiles utilisées et au produit à réaliser (choix aiguilles fil, pied presseur) 4-Installer les accessoires appropriés à la machine tel que aiguille, boîtier, pied- presseur plaque à aiguille 5-Enfiler les machines 6-Régler les organes de la machine (tension, longueur de point, pression du pied, différentiel) 7-Évaluer visuellement largeur valeur des coutures 8.-Exécuter les différentes techniques de piquage et de surjetage sur des matières textiles variées (chaîne & trame, maille, léger épais, élasticité variable, etc.) 9-Appliquer les règles d'ergonomie (zones de travail, contrôle efficace des mouvements alimentation engagement et évacuation)</p> <p>10-Contrôler la qualité des piqûres et ajuster 11-Procéder à l'entretien courant des machines</p> <p><i>Champ d'application</i></p> <p><i>Machines</i> Piqueuse Surjeteuse 4fils Surjeteuse 5 fils</p> <p><i>Matières</i> Chaîne trame : épaisseurs variées Maille : épaisseur et élasticité variées</p>	<p>DOSSIER AST</p> <p>Synthèse des thèmes de formation p : 10 Les principaux constats p : 12 Exigence et perspective d'embauches p : 11 Qualifications attendus par les employeurs p : 11 Objectif de formation p : 13 Commentaires et suggestions relative à la formation p :11</p> <p>RAPPORT D'AST</p> <p>Définition du métier p :7 Tâche 2-4-5 p :11-12-14 Préparer la machine p :11 Évolution du métier Principales difficultés p :12 Conditions d'exécution p : 17 Habilités et comportements p :21-22-23</p> <p>BUTS</p> <p>1-3</p>

HYPOTHESE DE REGROUPEMENT		
Énoncé de la compétence	Indications sur la compétence	Liens
<p>4. Communiquer en milieu de travail.</p> <p><i>Durée proposée;</i> 30 heures</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lire et compléter les fiches suiveuses, de production et des formulaires 2. Utiliser les termes techniques en français et en arabe 3. Interpréter un dossier technique (consignes au poste, gamme opératoire, dessin technique, etc.) 4. Lire en français et en arabe des divers documents : affiches sur la santé et sécurité, le statut de réglementation, une fiche de paie et des consignes écrites, etc. 	<p>DOSSIER AST</p> <p>RAPPORT AST</p> <p>Tache et opération p : 10</p> <p>Tâche 1-4-5 p :10à14</p> <p>Conditions d'exécutions p :16</p> <p>Principales difficultés p :11</p> <p>Habilites et Comportements p : 23</p> <p>BUT</p> <p>2-3-4</p>

HYPOTHESE DE REGROUPEMENT		
Énoncé de la compétence	Indications sur la compétence	Liens
<p>5. Se situer au regard des exigences de qualité du produit</p> <p><i>Durée proposée;</i> 30 heures</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identifier les critères de qualité relatifs à la coupe de pièces de vêtements. 2. Reconnaître les principaux éléments de non-qualité relatifs à la coupe du vêtement (mélange de tailles, cran oublié, assemblages inégaux non justifiés etc.) 3. Identifier les critères de qualité relatifs à la qualité du tissu 4. Reconnaître les principaux éléments de non-qualité relatifs au tissu, les plus fréquents en confection (nuances de couleur, tissage irrégulier, pièce inversée etc.) 5. Identifier les critères de qualité relatifs à la qualité de la confection d'un vêtement 6. Reconnaître les principaux éléments de non qualité les plus fréquents en confection 7. Identifier les critères de qualité relatifs au repassage d'un vêtement 8. Reconnaître les principaux éléments de non-qualité relatifs au repassage les plus fréquents en confection 9. Identifier les critères de qualité relatifs à la qualité au raccord des motifs 10. Reconnaître les principaux éléments de non-qualité relatifs au raccord des motifs les plus fréquents en confection 11. Reconnaître les critères de qualité d'un surjet 12. Reconnaître une retouche de confection réussie 13. Distinguer les différents modes de contrôle utilisés en industrie (Contrôle à la volée etc.) 14. Reconnaître l'importance de l'autocontrôle à chacune des étapes de la confection (en cours de fabrication et contrôle final) 15. Reconnaître l'importance d'appliquer la qualité dans la vie de l'entreprise 	<p>DOSSIER AST Secteur d'activité économique p :6</p> <p>Qualifications attendus par les employeurs p : 11</p> <p>Les principaux constats p :12</p> <p>Définition des orientations p : 13</p> <p>RAPPORTAST</p> <p>Définition du métier. P : 7 Catégorie d'employeur. P : 7</p> <p>Tache de 1à5 p :10à14 Condition d'exécution. P :16-17</p> <p>Critère de rendement. P :18à20 Habilités et comportements p : 21-22 -23</p> <p>BUT</p> <p>1-3</p>

HYPOTHESE DE REGROUPEMENT		
Énoncé de la compétence	Indications sur la compétence	Liens
<p>6. Appliquer des techniques d'assemblage sur différentes matières.</p> <p><i>Durée proposée :</i> 60 heures</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aménager son poste de travail 2. Assembler des formes identiques (courbes et angles) 3. Surjeter des coutures 4. Assembler des formes complémentaires Courbes et angles (crantages) 5. Effectuer des coutures pré-cassage 6. Surpiquer des coutures 7. Effectuer des fronçages 8. Résorber des embus 9. Préparer des plis 10. Évaluer la qualité de son travail 11. Retoucher des imperfections 12. Respecter des délais d'exécution <p><u>Champ d'application :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Piqueuse • Surjeteuse 4 et 5 fils • Machine à bras déporté • Sur tissus variés • Sur tissus de longueurs variées 	<p>DOSSIER AST Secteur d'activité économique. p :6 - Synthèse des thèmes de formation demandés par les industriels. p : 10 -Les qualifications attendues par les employeurs. p :11 -Les principaux constats. P : 12 - Objectifs de formation. p:13</p> <p>RAPPORT D'AST</p> <p>Définition du métier. p : 7 Catégorie d'employeur. p : 7 Évolution du métier. p : 9 Tâches et opérations de 1 à5. p : 10à14 Habilités et comportements p : 21-22 -23</p> <p style="text-align: center;">BUTS</p> <p>1-3</p>

HYPOTHESE DE REGROUPEMENT		
Énoncé de la compétence	Indications sur la compétence	Liens
<p>7. Utiliser des équipements de repassage.</p> <p><i>Durée proposée :</i> 30 heures</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Respecter règles sécurité 2. Aménager son poste de travail 3. Interpréter des fiches techniques 4. Associer degrés chaleur selon les tissus utilisés (Température non lustrage détection des odeurs etc.) 5. Maîtriser l'utilisation des outils de repassage 6. Effectuer des opérations de thermocollage 7. Appliquer des méthodes de repassage approprié au type de produits 8. Contrôler la qualité des opérations de repassage 9. Disposer des éléments repassés 10. S'auto-évaluer <p><i>Champ d'application :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Jupeuse • Table de repassage avec jeannette • Table de repassage rectangulaire • Fer à repasser • Thermocolleuse 	<p>DOSSIER AST Synthèse de thème de formation. p :10</p> <p>Qualifications attendus par les employeurs p : 11</p> <p>Les principaux constats p :12</p> <p>Définition des orientations p : 13</p> <p>RAPPORT D'AST Évolution du métier p : 9</p> <p><i>Tâche 1-4-5-6 p 10-15</i></p> <p>Condition d'exécution 17 Habiletés et comportements. P : 21-22-23</p> <p style="text-align: center;">BUTS 1-3</p>

HYPOTHESE DE REGROUPEMENT		
Énoncé de la compétence	Indications sur la compétence	Liens
<p>8. Préparer des éléments de vêtements catégorie Haut.</p> <p><i>Durée proposée :</i> 120 heures</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Interpréter les consignes au poste 2. Aménager son poste de travail 3. Coudre des pinces et des plis 4. Plaquer des poches (chaîne- trame maille) 5. Préparer des pattes de chemise (chaîne trame 6. Préparer des ouvertures devant de type patte capucin,patte polo et fermetures (maille) 7. Assembler des empiècements à la surjeteuse et la piqueuse (chaîne trame maille) 8. Appliquer des parementures (C&T maille) 9. Poser des cols de chemise 10. Effectuer des opérations de montage de bord côte, cols poignets et ceintures (maille) 11. Poser des cols tailleur 12. Préparer des pattes de manches chemisier 13. Préparer des pattes de manche tailleur 14. Poser des manches avec et sans embu 15. Evaluer la qualité de son travail 16. Respecter les délais d'exécution <p><i>Champ d'application :</i></p> <p><i>Machines :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Piqueuse • Surjeteuse4 et 5 fils • Machine à bras déporté • Machine à tête de manche • Machine à épaulette • Rabatteuse à élastique à double aiguilles <p>Matières variées : Chaîne –trame, maille</p>	<p>DOSSIER AST Secteur d'activité économique p :6 Synthèse des thèmes de formations. p : 10</p> <p>Qualifications attendus par les employeurs p : 11</p> <p>Les principaux constats p : 12</p> <p>Définition des orientations p : 13</p> <p>RAPPORT D'AST</p> <p>Définition du métier. p : 7 Évolution du métier. p : 9 Tâche 1à 5 p : 10à14 Conditions d'exécution. p : 17 Tableau 5. p : 18 Habilités et comportements. p : 21-22-23</p> <p>BUTS</p> <p>1-3</p>

HYPOTHESE DE REGROUPEMENT		
Énoncé de la compétence	Indications sur la compétence	Liens
<p>9. Utiliser des équipements de finition de vêtements.</p> <p><i>Durée proposée;</i> 60 heures</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Interpréter des fiches techniques 2. Préparer le travail 3. Utiliser adéquatement la machine : <ul style="list-style-type: none"> • Boutonnière • Pose bouton • Pose bouton pression • Ourlet invisible • Ceintureuse • Élastiqueuse • Surjeteuse pose laminette • Recouvreuse • Zig-zag • Machine à canon pour recouvrement 4. Évaluer la qualité de son travail 5. Respecter un temps d'exécution <p><i>Champ d'application :</i> Matières variées : Chaîne trame Maille fine</p>	<p>DOSSIER AST Qualifications attendus par les employeurs p : 11 Commentaires et suggestions relative à la formation p : 11 Les principaux constats p : 12 Définition des orientations p : 13</p> <p>RAPPORT D'AST Définition du métier. p :7 Évolution du métier. p : 9 Tâche de 1 à 5. p : 10 à 14 Condition d'exécution. p.17 Tableau 5. p : 18</p> <p>Habilités et comportements. p : 21-22-23</p> <p>BUTS 1-3</p>

HYPOTHESE DE REGROUPEMENT		
Énoncé de la compétence	Indications sur la compétence	Liens
<p>10. Préparer des éléments de vêtements de catégorie Bas</p> <p><i>Durée proposée;</i> 120 heures</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Interpréter les consignes au poste 2. Aménager son poste de travail 3. Plaquer des poches sur un dos 4. Confectionner des poches passe-poilées 5. Poser des poches devant 6. Coudre des plis 7. Coudre des pinces 8. Poser des fermoirs (réguliers et invisibles) 9. Poser des braguettes 10. <u>évaluer la qualité de son travail.</u> 11. <u>respect du temps d'exécution.</u> <p><i>Champ d'application :</i></p> <p><i>Machines :</i> Piqueuse Surjeteuse 4et 5 fils Brideuse Elastiqueuse Pose laminette colteuse</p> <p><i>Matières variées</i> Chaîne-trame Maille fine</p> <p><i>Type de vêtements</i> Jupe, pantalon classique, Jeans</p>	<p>DOSSIER AST</p> <p>Synthèse des thèmes de formation. p : 10 Qualifications attendues par les employeurs p : 11 Commentaires et suggestions relative à la formation p :11 Les principaux constats p : 12 Définition des orientations p : 13</p> <p>RAPPORT D'AST</p> <p>Définition du métier. P : 7 Évolution du métier. P : 9 Tâche de 1 à 5. p : 10 à 14 Tableau 5. p : 18 Condition d'exécution. p : 17 Habilités et comportements. p : 21-22-23</p> <p>BUTS</p> <p>1-3</p>

HYPOTHESE DE REGROUPEMENT		
Énoncé de la compétence	Indications sur la compétence	Liens
<p>11. Confectionner des vêtements à la chaîne</p> <p><i>Durée proposée;</i></p> <p>105 heures</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prendre connaissance du dossier technique 2. Compléter une fiche de production 3. Exécuter les opérations de préparations du vêtement 4. Exécuter les opérations d'assemblage du vêtement 5. Exécuter les opérations de finition du vêtement 6. Contrôler la qualité du produit 7. Exécute des opérations de repassage final sur le vêtement 8. S'intègre de façon dynamique à la cadence du groupe 9. S'adapte rapidement au changement de machine ou d'opération 	<p>DOSSIER AST</p> <p>Secteur d'activité économique p : 6 Qualifications attendus par les employeurs p : 11</p> <p>Commentaires et suggestions relative à la formation p : 11 Les principaux constats p : 12</p> <p>Définition des orientations. p : 13</p> <p>RAPPORT D'AST</p> <p>Définition du métier. p : 7 Évolution du métier. p : 9 Tâche de 1 à 5. p : 10 à 14 Tableau 5. p : 18 Habilités et comportements. p : 21-22-23</p> <p>BUTS</p> <p>1-3</p>

HYPOTHESE DE REGROUPEMENT		
Énoncé de la compétence	Indications sur la compétence	Liens
<p>12. Confectionner des vêtements en groupe autonome</p> <p><i>Durée proposée;</i></p> <p>120 heures</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Interpréter un dossier technique 2. Évaluer l'aménagement des postes de travail (Fonction de la gamme de travail fonction des règles d'ergonomie et rendement) 3. Exécuter des opérations de 4. Exécuter des opérations de montage du vêtement 5. Effectuer les opérations de finition du vêtement 6. Participer activement à la résolution des problèmes de production 7. Contrôler la qualité du produit à chacune des opérations et en fin de production 8. Évaluer correctement : <ul style="list-style-type: none"> Son autonomie Son rendement Son adaptation aux différents modes d'organisation Sa capacité de communiquer avec l'équipe Son souci de productivité 	<p>DOSSIER AST</p> <p>Objectif de l'étude p : 6 Profile de la main d'œuvre. p :8 Synthèse des thèmes de formation p :10 Qualifications attendus par les employeurs p : 11 Commentaires et suggestions relative à la formation p :11 Les principaux constats p :12 Définition des orientations p : 13</p> <p>RAPPORT D'AST</p> <p>Définition du métier. p :7 Évolution du métier. p : 9 Tâche de 1 à 6 p : 10à15 Conditions d'exécution. p : 16 Habilités et comportements. p : 21-22-23</p> <p>BUTS</p> <p>1-2-3</p>

HYPOTHESE DE REGROUPEMENT		
Énoncé de la compétence	Indications sur la compétence	Liens
<p>13. Préparer son intégration au milieu du travail</p> <p><i>Durée proposée;</i></p> <p>15 heures</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Faire un bilan de ses acquis et de ses aptitudes personnelles en vue de son intégration sur le marché du travail 2. S'informer de conditions de travail généralement offertes aux lauréats à leur entrée sur le marché du travail 3. S'informer des démarches usuelles à faire en prévision de son entrée sur le marché du travail 	<p>DOSSIER AST</p> <p>Définition des orientations p :13</p> <p>RAPPORT D'AST</p> <p>Habilités et comportements p : 21-22 23</p> <p>BUTS</p> <p>2-4</p>

PLANIFICATION DE L'APPRENTISSAGE

La planification de l'apprentissage est essentielle si l'on veut assurer la cohérence de la formation.

Le logigramme des apprentissages constitue une proposition d'agencement dans le temps des modules qui composent le programme. Les facteurs qui président à cet ordonnancement sont les suivants :

- la logique des apprentissages les uns par rapport aux autres;
- le besoin de tenir compte des apprentissages préalables;
- le besoin d'alternance dans l'horaire des apprentissages théoriques et des apprentissages pratiques;
- la progression des apprentissages en fonction des difficultés, de la complexité et de l'autonomie;
- le besoin de tenir compte de la durée fixée pour chacune des sessions.

Le logigramme présenté aux pages suivantes se veut une proposition; celle-ci sera de nouveau discutée en cours d'élaboration du programme d'études.

LECTURE DU LOGIGRAMME DES APPRENTISSAGES

La lecture du logigramme s'effectue de la façon suivante :

- les lignes simples avec flèche indiquent qu'une compétence est préalable à une autre, c'est-à-dire que l'apprentissage des habiletés qui constituent cette compétence doit être terminé et réussi avant que l'on n'entreprenne les apprentissages de l'autre compétence;
- les lignes avec flèches au début et à la fin indiquent des compétences dont les habiletés devraient être développées en parallèle.
- Les lignes pointillées avec flèches au début et à la fin indiquent des compétences dont les activités peuvent être placés dans l'ordre choisi par le formateur tout en respectant la hiérarchie avec les compétences précédentes

LOGIGRAMME
OPÉRATRICE de MACHINES de CONFECTION

