*Projet d’apprentissage accru en milieu de travail en*

Logos du CFP et du CSS

*(nom du programme) (son numéro)*

Détail des séquences d’apprentissages en entreprise :

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **E1** | **10e semaine de la formation (en entreprise)** | **102 heures** | **3 semaines** | **Du 9 au 27 mars 2020** | **Apprentissages en entreprise en lien avec les modules : 2,6,7,14,18,23** |
| **But du premier bloc (3 semaines) de formation en entreprise**Se familiariser avec le travail de soudeur-monteur, apprendre à utiliser différents outils de coupe et de façonnage, apprendre la préparation des pièces et apprendre à interpréter les plans, devis et les procédures. | **Correspondance des tâches en fonction des compétences prescrites** |
| **Compétences** |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Entreprise** |
|  | **CFP** |

 |  |
| **2. Sensibilisation aux règles de santé et sécurité*** **Toujours faire respecter à l’élève les règles de santé et sécurité relatives aux outils.**
	+ - Maniement du pont roulant et/ou palan avec différentes charges et composants d’accessoires de levage.
		- Formation sur la sécurité relative aux outils couramment utilisés dans l’entreprise.

**6. Utiliser des appareils de coupage et de façonnage****7. Préparer des pièces*** **Apprendre à l’élève à se servir de différents outils utilisés couramment dans le métier de soudeur-monteur tout en préparant des pièces.**
	+ - Ruban à mesurer impérial et métrique
		- Équerre coulissante, fausse équerre, équerre 12`` et 24``
		- Poinçon
		- Pointe à tracer, craie et autres outils de traçage
		- Marteau, masse
		- Pinces universelles, à long bec, pinces-étaux (vise grip)
		- Étau, serre-joints en C
		- Meule sur pied, meuleuse rectifieuse
		- Perceuse à colonne, perceuse magnétique
		- Scie à ruban
		- Cisaille universelle (iron worker), cisaille hydraulique
		- Autres outils reliés au type d’entreprise
		- **Presse-plieuse (sera dorénavant enseignée au CIMIC)**
* **Prendre en considération que l’élève en est à son premier stage en entreprise et qu’il n’a que très peu d’expérience avec les outils mentionnés ci-haut.**

**14. Réaliser des assemblages de base****18. Réaliser des assemblages simples****23. Réaliser des assemblages de complexité moyenne*** **Apprendre à l’élève les notions d’une séquence d’assemblage du début à la fin.**
	+ Lecture du plan
	+ Préparation de la pièce principale et des accessoires
	+ Mesurer
	+ Tracer
	+ Pointer les pièces
	+ Vérification
	+ Soumettre la pièce à l’inspecteur
	+ Validation
* **Dans ce premier stage, l’élève agira plutôt comme observateur au niveau de l’assemblage, mais il est important qu’il soit jumelé à un assembleur pour comprendre cette facette du travail.**
* **Garder le niveau des assemblages simples et amener l’élève à en saisir chaque étape.**
* **Possibilité de lui faire participer au déroulement de l’assemblage en lui faisant faire des tâches de préparation des pièces si l’assemblage est d’une complexité plus élevée.**
 |

|  |
| --- |
| **(2) 8 h / 25 h** |
| **8 h** | **17 h** |

|  |
| --- |
| **(6) 30 h / 90 h** |
| **20 h** |  |

|  |
| --- |
| **(7) 20 h / 50 h** |
| **20 h** |  |

|  |
| --- |
| **(14) 22 h / 60 h** |
| **11 h** |  |  |

|  |
| --- |
| **(18) 16 h / 71 h** |
| **26 h** |  |  |

|  |
| --- |
| **(23) 16 h / 75 h** |
| **27 h** |  |  |  |

 |

|  |
| --- |
| **Semaine** |
|  | **1** | **2** | **3** |
| **Oui** |  |  |  |
| **Non** |  |  |  |

|  |
| --- |
| **Semaine** |
|  | **1** | **2** | **3** |
| **Oui** |  |  |  |
| **Non** |  |  |  |

|  |
| --- |
| **Semaine** |
|  | **1** | **2** | **3** |
| **Oui** |  |  |  |
| **Non** |  |  |  |

|  |
| --- |
| **Semaine** |
|  | **1** | **2** | **3** |
| **Oui** |  |  |  |
| **Non** |  |  |  |

|  |
| --- |
| **Semaine** |
|  | **1** | **2** | **3** |
| **Oui** |  |  |  |
| **Non** |  |  |  |

|  |
| --- |
| **Semaine** |
|  | **1** | **2** | **3** |
| **Oui** |  |  |  |
| **Non** |  |  |  |

 |