

5362 Opération d'équipements de production

Fiches descriptives

Autoévaluation

Reconnaissance des acquis
et des compétences

Nom : _____

Date : _____

TABLE DES MATIÈRES

RENSEIGNEMENTS ET CONSIGNES	7
Fiches descriptives : autoévaluation des compétences	7
Comment remplir une fiche descriptive?	7
Conditions de reconnaissance	8
PARTICULARITÉS DU PROGRAMME D'ÉTUDES (dans le contexte de la RAC).....	9
REPLIR LES FICHES DESCRIPTIVES	10
PRÉVENIR LES RISQUES D'ATTEINTE À LA SANTÉ ET À LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL	11
INTERPRÉTER LA DOCUMENTATION TECHNIQUE DE PRODUCTION	14
ÉTABLIR DES LIENS ENTRE LES MATIÈRES, LES ÉQUIPEMENTS ET LES PROCÉDÉS DE PRODUCTION	17
ÉTABLIR DES LIENS ENTRE LES COMPOSANTS ET LE FONCTIONNEMENT DES ÉQUIPEMENTS DE PRODUCTION	19
COMMUNIQUER EN MILIEU DE TRAVAIL	22
EFFECTUER DES ACTIVITÉS DE CONTRÔLE DE QUALITÉ	24
OPÉRER DES ÉQUIPEMENTS AUX ÉTAPES FINALES D'UN PROCÉDÉ DE PRODUCTION	26
OPÉRER DES ÉQUIPEMENTS EN COURS DE PRODUCTION	28
OPÉRER DES ÉQUIPEMENTS EN DÉBUT DE PRODUCTION	30
EFFECTUER DES TRAVAUX MINEURS D'ENTRETIEN PRÉVENTIF DES ÉQUIPEMENTS	33

RENSEIGNEMENTS ET CONSIGNES

Pour faire reconnaître vos acquis et vos compétences au regard du programme d'études *Opération d'équipements de production* (DEP 5362), vous aurez à préparer votre dossier de candidature. À cette fin, vous devez remplir les fiches descriptives qui se trouvent dans la deuxième partie de ce document.

Avant de commencer ce travail, vous devez lire attentivement les renseignements suivants. Il s'agit non seulement de renseignements généraux sur les fiches descriptives, mais aussi de précisions quant aux compétences et aux particularités de ce programme d'études.

Fiches descriptives : autoévaluation des compétences

La fiche descriptive est une fiche d'autoévaluation qui vous permet de faire l'inventaire de vos acquis au regard des compétences d'un programme d'études et d'entreprendre une démarche de reconnaissance.

La fiche descriptive vous permet :

- de vous autoévaluer en fonction des éléments essentiels de la compétence visée;
- d'avoir de l'information sur les aspects qui seront évalués;
- de vous situer par rapport aux exigences de la compétence;
- de vous préparer à l'entrevue de validation;
- de vous préparer à l'évaluation;
- de repérer les éléments à acquérir, s'il y a lieu.

De plus, elle permet à la personne responsable du service de la reconnaissance des acquis et des compétences (RAC) et aux personnes responsables de l'évaluation de préparer l'entrevue de validation prévue dans le cadre de la démarche de reconnaissance.

Comment remplir une fiche descriptive?

- Lire attentivement chacun des énoncés;
- Cocher la case qui correspond le mieux à votre situation pour chaque phrase de la description de la compétence :
 - « Oui », si vous êtes capable d'accomplir ce qui est écrit;
 - « En partie », si vous êtes capable d'accomplir une partie de ce qui est écrit;
 - « Non », si vous n'êtes pas capable d'accomplir ce qui est écrit;
 - « J'ai besoin de précisions », si vous hésitez à répondre parce que la phrase vous semble ambiguë, des termes vous sont inconnus ou peu familiers, ou vous avez besoin d'information supplémentaire.

Je suis capable			J'ai besoin de précisions
Oui	En partie	Non	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Si vous cochez « J'ai besoin de précisions », utilisez l'espace « Commentaires » au bas de la fiche descriptive pour noter ce sur quoi porte votre question ou votre besoin. Vous pourrez en discuter au moment de l'entrevue de validation avec les évaluatrices ou les évaluateurs qui vous rencontreront. Vous pouvez aussi utiliser cet espace pour inscrire des renseignements supplémentaires si vous le jugez pertinent.

Conditions de reconnaissance

À la suite de chacune des fiches descriptives se trouvent les conditions de reconnaissance (CR) pour chacune des compétences.

Une condition de reconnaissance est un moyen qui vous permet de faire la preuve de vos acquis au regard d'une compétence donnée. Pour chaque compétence, plusieurs moyens peuvent être proposés.

Le choix de la condition de reconnaissance qui sera utilisée pour votre évaluation se fera au moment de l'entrevue de validation avec les évaluatrices ou les évaluateurs ou encore, ultérieurement, avec la conseillère ou le conseiller en RAC en concertation avec eux. Il existe plusieurs conditions de reconnaissance et celles-ci peuvent varier d'une compétence à l'autre.

Toutefois, pour chacune des compétences, on trouve la condition « Preuve d'une formation scolaire reconnue et réussie ». Pour que cette condition de reconnaissance soit applicable, il faut que la formation suivie :

- soit pertinente par rapport à la compétence concernée;
- ait été évaluée et sanctionnée dans un établissement d'enseignement reconnu au Québec.

Cette condition de reconnaissance nécessite la présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures, d'unités ou de crédits de la formation;
- une preuve de la réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si, après analyse, le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, il est possible que nous vous demandions de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, la description du contenu de la formation suivie ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de choisir une autre condition de reconnaissance. Il en sera de même si vous ne pouvez présenter la description du contenu de la formation suivie et réussie.

Voici quelques exemples d'autres conditions de reconnaissance qui s'appliquent au programme d'études *Opération d'équipements de production* (DEP 5362) :

- entretien;
- tâche en présence d'une évaluatrice ou d'un évaluateur (en milieu de travail, en établissement de formation, à distance, etc.);
- tâche en présence d'une évaluatrice ou d'un évaluateur et entretien.

PARTICULARITÉS DU PROGRAMME D'ÉTUDES (dans le contexte de la RAC)

Le programme d'études *Opération d'équipements de production* (DEP 5362) comporte douze compétences, dont dix sont présentées dans les fiches descriptives. Les deux compétences qui ne sont pas présentées sont les suivantes :

- Se situer au regard du métier et de la démarche de formation (370101);
- S'intégrer au milieu de travail (370218).

Compte tenu de votre expérience, ces compétences pourront vous être reconnues par les personnes responsables de l'évaluation, sous certaines conditions et à la suite de votre entrevue de validation. C'est pourquoi il importe que vous présentiez votre curriculum vitæ et, si possible, une preuve de votre expérience de travail à titre d'opératrice ou d'opérateur d'équipements de production (ex. : lettre d'un employeur attestant que vous avez travaillé au moins 120 heures à titre d'opératrice ou d'opérateur d'équipements de production).

Contexte de réalisation

Certains éléments relatifs au contexte de réalisation ne sont pas repris dans chaque fiche, ce qui allège le texte des fiches descriptives. Pour l'ensemble des compétences, lorsque cela s'applique, l'autoévaluation s'effectue à partir :

- des lois, des règlements et des normes;
- de la documentation technique ou des manuels des fabricants;
- de directives de travail et des procédures de l'entreprise.

REPLIR LES FICHES DESCRIPTIVES

Une étape importante dans la démarche que vous entreprenez consiste à remplir les fiches descriptives. Avant de commencer, il importe de bien comprendre en quoi consiste la compétence visée. C'est pourquoi, avant votre autoévaluation pour chacune des fiches, vous devez prendre soin de lire l'information sur la compétence, qui se trouve au-dessus des énoncés, afin d'avoir une vue globale de celle-ci et, ainsi, de vous assurer d'une meilleure compréhension des énoncés.

L'autoévaluation de vos compétences vous amène à réfléchir sur vous-même. Répondez du mieux que vous le pouvez en tentant de ne pas vous surestimer ni de vous sous-estimer. Cette tâche demande réflexion et concentration. C'est pourquoi il est suggéré de ne pas remplir les fiches descriptives en fin de journée et de s'accorder quelques pauses au cours de ce travail.

Au bas de chacune des fiches, l'espace « Commentaires » vous permet d'inscrire vos besoins de précisions, vos questions ou toute information supplémentaire que vous jugez pertinente dans le cadre de votre autoévaluation.

Si vous avez des questions ou éprouvez certaines difficultés, n'hésitez pas à communiquer avec la conseillère ou le conseiller en RAC responsable de votre dossier.

Bonne démarche!

PRÉVENIR LES RISQUES D'ATTEINTE À LA SANTÉ ET À LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL

370112

FICHE DESCRIPTIVE**AUTOÉVALUATION****Information sur la compétence**

Reconnaître les dangers potentiels en milieu de travail et les moyens de prévention ainsi que la fonction des équipements de protection. Utiliser des substances ou des produits dangereux de façon sécuritaire et écologique. Déplacer des charges de dimensions et de poids différents. Appliquer les procédures de travail dans des zones à risques.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
1- Localiser les zones de danger en milieu de travail.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2- Reconnaître les moyens de prévention en fonction de la nature du danger.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3- Reconnaître la fonction et l'usage des équipements et des dispositifs de protection individuelle et collective.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4- Pour les substances ou les produits dangereux dans votre domaine : <ul style="list-style-type: none"> • interpréter les données de sécurité des fiches signalétiques (ex. : Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail [SIMDUT] harmonisé au Système général harmonisé de classification et d'étiquetage des produits chimiques [SHG]); • interpréter les étiquettes des produits et des substances, incluant les pictogrammes; • manipuler les produits de façon sécuritaire; • appliquer les méthodes pour se départir de produits ou de substances indésirables. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5- Appliquer des techniques de manutention pour une charge d'environ 10 kg (22 lb).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6- Appliquer des techniques de levage pour une charge de plus de 100 kg (220 lb), à l'aide de dispositifs de levage (ex. : chèvre, palan, pont roulant) ainsi que d'accessoires de levage (ex. : câbles, chaînes, élingues, crochets, manilles), à l'exclusion de dispositifs du type chariot élévateur.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

PRÉVENIR LES RISQUES D'ATTEINTE À LA SANTÉ ET À LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL

370112

FICHE DESCRIPTIVE**AUTOÉVALUATION****Information sur la compétence**

Reconnaître les dangers potentiels en milieu de travail et les moyens de prévention ainsi que la fonction des équipements de protection. Utiliser des substances ou des produits dangereux de façon sécuritaire et écologique. Déplacer des charges de dimensions et de poids différents. Appliquer les procédures de travail dans des zones à risques.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
7- Dans les zones à risques, appliquer la procédure relative : <ul style="list-style-type: none"> • au cadenassage des équipements; • au travail en espace clos; • au travail à chaud; • au travail en hauteur. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8- Respecter les règles de santé et de sécurité au travail pour l'ensemble des travaux à effectuer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Commentaires :

PRÉVENIR LES RISQUES D'ATTEINTE À LA SANTÉ ET À LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL

370112

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE**CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE***Pour plus de détails, veuillez vous référer à la page 8.***CR-2 ENTRETIEN — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR**

Si vous avez choisi cette condition de reconnaissance, veuillez cocher la case de l'une des deux options suivantes pour nous indiquer votre préférence quant au lieu de réalisation de la tâche demandée :

Milieu de travail Établissement de formation

Cette compétence peut être reconnue à la suite d'un entretien qui portera sur :

- la localisation des zones de danger en milieu de travail et la reconnaissance des moyens de prévention en fonction de la nature du danger;
- la reconnaissance de la fonction et de l'usage des équipements de protection individuelle et collective ainsi que des dispositifs de protection;
- l'interprétation, selon votre domaine, des données de sécurité des fiches signalétiques ainsi que l'interprétation des étiquettes des produits et des substances incluant les pictogrammes;
- l'application des méthodes pour se départir de produits ou de substances indésirables;
- l'application, dans les zones à risques, des procédures relatives au cadenassage des équipements, au travail en espace clos, au travail à chaud et au travail en hauteur;

et de tâches qui porteront sur :

- la manipulation des produits de façon sécuritaire;
- l'application des techniques de manutention d'une charge d'environ 10 kg;
- l'application des techniques de levage d'une charge de plus de 100 kg.

INTERPRÉTER LA DOCUMENTATION TECHNIQUE DE PRODUCTION

370125

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

**Information sur
la compétence**

Repérer les données quantitatives et qualitatives sur les intrants et les extrants du procédé ainsi que l'information relative à l'opération des équipements et au suivi de production. Exécuter des calculs liés aux tâches du métier.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
À partir de la documentation (ex. : plans de production, feuilles de production, recettes, directives de travail, objectifs de production, manuels des fabricants, manuels d'utilisation des équipements destinés à l'opératrice et à l'opérateur, manuels de procédures) :				
1- Extraire les données quantitatives sur :				
• les principaux intrants (matières et substances utilisées dans le procédé de production) du procédé;	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• les principaux extrants (produit transformé) du procédé.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2- Extraire les caractéristiques ou les spécifications techniques :				
• des principaux intrants du procédé;	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• des principaux extrants du procédé.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3- Repérer l'information relative à l'opération des équipements de production :				
• la capacité et les limites des équipements, les paramètres de fonctionnement, etc.;	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• les procédures de démarrage, de réglage des paramètres, d'arrêt, de mise hors tension, etc.;	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• les modalités d'entretien préventif des équipements.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4- Repérer l'information relative au suivi de la production :				
• les objectifs;	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• le calendrier de production.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence | Repérer les données quantitatives et qualitatives sur les intrants et les extrants du procédé ainsi que l'information relative à l'opération des équipements et au suivi de production. Exécuter des calculs liés aux tâches du métier.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
À partir de la documentation (ex. : plans de production, feuilles de production, recettes, directives de travail, objectifs de production, manuels des fabricants, manuels d'utilisation des équipements destinés à l'opératrice et à l'opérateur, manuels de procédures) :				
5- Exécuter les calculs liés aux tâches du métier (ex. : conversion de mesure entre les unités du système impérial et du système international [poids, longueur, température, surface, volume, pression, débit, etc.] et utilisation des paramètres de production [vitesse d'amenage, RPM, quantité d'intrants nécessaires, etc.]).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Commentaires :

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE

Pour plus de détails, veuillez vous référer à la page 8.

CR-2 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Si vous avez choisi cette condition de reconnaissance, veuillez cocher la case de l'une des deux options suivantes pour nous indiquer votre préférence quant au lieu de réalisation de la tâche demandée :

Milieu de travail Établissement de formation

Cette compétence peut être reconnue à la suite de tâches qui porteront sur :

- l'extraction de données quantitatives sur les principaux intrants et extrants du procédé ainsi que des caractéristiques ou des spécifications techniques de ces intrants et extrants;
 - le repérage d'information relative à l'opération des équipements de production telle que la capacité et les limites des équipements, les paramètres de fonctionnement, les procédures de démarrage, de réglage des paramètres, d'arrêt, de mise hors tension, les modalités d'entretien préventif des équipements;
 - le repérage d'information relative au suivi de la production telle que les objectifs et le calendrier de production;
 - l'exécution de calculs liés aux tâches du métier.
-

ÉTABLIR DES LIENS ENTRE LES MATIÈRES, LES ÉQUIPEMENTS ET LES
PROCÉDÉS DE PRODUCTION

370134

FICHE DESCRIPTIVE
AUTOÉVALUATIONInformation sur
la compétence

Interpréter le plan d'ensemble du procédé de production et le plan d'aménagement des équipements de production. Caractériser les intrants et les extrants ainsi que les changements subis par les matières au cours des grandes étapes de production. Favoriser l'amélioration continue de la productivité.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
À l'aide d'un plan d'ensemble du procédé de production et d'un plan d'aménagement des équipements de production :				
1- Reconnaître les grandes étapes du procédé de production et leur déroulement logique (ex. : approvisionnement, réception des matières, des matériaux et autres substances, départements ou lignes de production, finition, assemblage, préparation pour l'expédition).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2- Reconnaître les liens entre les équipements ou les séquences d'équipements de production.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3- Reconnaître la composition générale des intrants ou leurs principales propriétés (ex. : dimensions, couleurs, textures, formes, poids, densité).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4- Reconnaître la composition générale des extrants ou leurs principales propriétés (ex. : dimensions, couleurs, textures, formes, poids, densité).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5- Relier les changements subis par les matières au cours des grandes étapes du procédé de production.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6- Reconnaître les moyens mis en œuvre pour favoriser l'amélioration continue de la productivité.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Commentaires :

**ÉTABLIR DES LIENS ENTRE LES MATIÈRES, LES ÉQUIPEMENTS ET LES
PROCÉDÉS DE PRODUCTION**

370134

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE**CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE***Pour plus de détails, veuillez vous référer à la page 8.***CR-2 ENTRETIEN**

Si vous avez choisi cette condition de reconnaissance, veuillez cocher la case de l'une des deux options suivantes pour nous indiquer votre préférence quant au lieu de réalisation de la tâche demandée :

Milieu de travail Établissement de formation

Cette compétence peut être reconnue à la suite d'un entretien qui portera sur :

- la reconnaissance des grandes étapes du procédé de production et de leur déroulement logique;
- la reconnaissance des liens entre les équipements ou les séquences d'équipements de production;
- la reconnaissance de la composition générale des intrants et des extrants ou de leurs principales propriétés;
- la mise en relation des changements subis par les matières au cours des grandes étapes du procédé de production;
- la reconnaissance des moyens mis en œuvre pour favoriser l'amélioration continue de la productivité.

ÉTABLIR DES LIENS ENTRE LES COMPOSANTS ET LE FONCTIONNEMENT
DES ÉQUIPEMENTS DE PRODUCTION

370147

FICHE DESCRIPTIVE
AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence | Localiser les systèmes mécanique, pneumatique, hydraulique, électrique simple et automatisé et établir des liens entre eux.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
À partir des manuels des fabricants, de plans, de schémas ou d'une représentation graphique :				
1- Localiser les composants mécaniques d'un équipement de production (ex. : arbres [<i>shaft</i>], roulements [<i>bearing</i>], coussinets [<i>bushing</i>], poulies, courroies, chaînes, roues dentées).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2- Localiser les composants pneumatiques d'un équipement de production (ex. : pompes, soupapes, régulateurs de pression, distributeurs, cylindres, régulateurs de débit).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3- Localiser les composants hydrauliques d'un équipement de production (ex. : compresseurs, refroidisseurs, filtres, filtres, régulateurs de pression, lubrificateurs, distributeurs, cylindres, régulateurs de débit).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4- Mettre en relation des réglages à apporter sur un circuit pneumatique ou hydraulique en fonction des conditions de production.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5- Localiser les composants d'un circuit électrique simple tels que les suivants : <ul style="list-style-type: none"> • les dispositifs de commande physiques (ex. : boutons de démarrage, boutons d'arrêt, boutons d'arrêt d'urgence, sélecteurs, potentiomètres, pédales); • les dispositifs d'un circuit de puissance (ex. : sectionneurs, fusibles, disjoncteurs, contacteurs, relais de surcharge). 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6- Décrire les interactions entre les composants d'un circuit électrique simple.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

**ÉTABLIR DES LIENS ENTRE LES COMPOSANTS ET LE FONCTIONNEMENT
DES ÉQUIPEMENTS DE PRODUCTION**

370147

**FICHE DESCRIPTIVE
AUTOÉVALUATION**

Information sur la compétence | Localiser les systèmes mécanique, pneumatique, hydraulique, électrique simple et automatisé et établir des liens entre eux.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
À partir des manuels des fabricants, de plans, de schémas ou d'une représentation graphique :				
7- Localiser les composants d'un système de contrôle automatisé tels que les suivants :	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • les capteurs (ex. : photocellules, capteurs de fin de course, capteurs de proximité inductif et capacitif, encodeurs incrémentaux et absolus, sondes de température, capteurs de pression, débitmètres, cellules de pesage); 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • les actionneurs (ex. : vérins, moteurs, témoins lumineux). 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8- Décrire les étapes de fonctionnement d'une production automatisée.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9- Respecter les règles de santé et de sécurité au travail pour l'ensemble des travaux à effectuer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Commentaires :

**ÉTABLIR DES LIENS ENTRE LES COMPOSANTS ET LE FONCTIONNEMENT
DES ÉQUIPEMENTS DE PRODUCTION****370147****CONDITIONS DE RECONNAISSANCE****CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE***Pour plus de détails, veuillez vous référer à la page 8.***CR-2 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR**

Si vous avez choisi cette condition de reconnaissance, veuillez cocher la case de l'une des deux options suivantes pour nous indiquer votre préférence quant au lieu de réalisation de la tâche demandée :

Milieu de travail Établissement de formation

Cette compétence peut être reconnue à la suite de tâches qui porteront sur :

- la localisation de composants mécaniques d'un équipement de production;
- la localisation de composants pneumatiques et hydrauliques d'un équipement de production;
- la mise en relation des réglages à apporter sur un circuit pneumatique ou hydraulique en fonction des conditions de production;
- la localisation des composants d'un circuit électrique simple et la description de leurs interactions;
- la localisation des composants d'un système de contrôle automatisé et la description des étapes de fonctionnement d'une production automatisée.

FICHE DESCRIPTIVE AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence | Faire le bilan de ses points forts et de ses limites en matière de communication avec les différentes personnes rencontrées dans le milieu de l'opération d'équipements de production et proposer des moyens pour s'améliorer.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
1- Faire le bilan de ses points forts en matière de communication avec les différentes personnes rencontrées dans le milieu de l'opération d'équipements de production (collègues de travail, superviseuses ou superviseurs et spécialistes d'autres professions).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2- Faire le bilan de ses limites en matière de communication avec les différentes personnes rencontrées dans le milieu de l'opération d'équipements de production (collègues de travail, superviseuses ou superviseurs et spécialistes d'autres professions).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3- Proposer des moyens pour améliorer sa façon de communiquer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Commentaires :

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE

Pour plus de détails, veuillez vous référer à la page 8.

CR-2 ENTRETIEN

Si vous avez choisi cette condition de reconnaissance, veuillez cocher la case de l'une des deux options suivantes pour nous indiquer votre préférence quant au lieu de réalisation de la tâche demandée :

Milieu de travail Établissement de formation

Cette compétence peut être reconnue à la suite d'un entretien qui portera sur :

- la reconnaissance de ses points forts et de ses limites en matière de communication avec les différentes personnes rencontrées dans le milieu de l'opération d'équipements de production;
 - la proposition de moyens pour améliorer sa façon de communiquer.
-

EFFECTUER DES ACTIVITÉS DE CONTRÔLE DE QUALITÉ

370164

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence | Prélever des échantillons, en évaluer la qualité et remplir un rapport de contrôle de qualité.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
1- Prélever des échantillons (points d'échantillonnage, fréquence).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2- Évaluer la conformité des échantillons avec les spécifications par la vérification visuelle, par la prise de mesures ou par la méthode de travail prescrite, en lien avec : <ul style="list-style-type: none"> • les caractéristiques qualitatives; • les caractéristiques quantitatives. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3- Inscrire les données recueillies dans le rapport de contrôle de qualité.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4- Formuler des hypothèses quant aux causes possibles des résultats non conformes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5- Respecter les règles de santé et de sécurité au travail pour l'ensemble des travaux à effectuer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Commentaires :

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE

Pour plus de détails, veuillez vous référer à la page 8.

CR-2 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Si vous avez choisi cette condition de reconnaissance, veuillez cocher la case de l'une des deux options suivantes pour nous indiquer votre préférence quant au lieu de réalisation de la tâche demandée :

Milieu de travail Établissement de formation

Cette compétence peut être reconnue à la suite de tâches qui porteront sur :

- le prélèvement d'échantillons et l'évaluation des caractéristiques qualitatives et quantitatives par la prise de mesures, par la vérification visuelle ou par la méthode de travail prescrite;
 - l'inscription de données dans le rapport de contrôle de qualité;
 - la formulation d'hypothèses quant aux causes possibles des résultats non conformes.
-

OPÉRER DES ÉQUIPEMENTS AUX ÉTAPES FINALES D'UN PROCÉDÉ DE PRODUCTION

370175

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence | Se renseigner sur le quart de travail précédent. Exécuter des opérations de finition ou d'assemblage ainsi que des opérations d'étiquetage et d'emballage ou d'emballage des produits.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
Avec des équipements automatisés à divers degrés selon la nature des opérations de production (ex. : postes de travail informatisés, écrans tactiles, commandes d'opération) :				
1- Prendre en considération l'information concernant le quart de travail précédent, avant de commencer le travail.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2- Exécuter des opérations de finition ou d'assemblage des produits (approvisionnement des équipements et réassemblage des produits).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3- Exécuter des opérations d'étiquetage et d'emballage ou d'emballage des produits.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4- Respecter les règles de santé et de sécurité au travail pour l'ensemble des travaux à effectuer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Commentaires :

OPÉRER DES ÉQUIPEMENTS AUX ÉTAPES FINALES D'UN PROCÉDÉ DE PRODUCTION**370175****CONDITIONS DE RECONNAISSANCE****CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE***Pour plus de détails, veuillez vous référer à la page 8.***CR-2 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR**

Si vous avez choisi cette condition de reconnaissance, veuillez cocher la case de l'une des deux options suivantes pour nous indiquer votre préférence quant au lieu de réalisation de la tâche demandée :

Milieu de travail Établissement de formation

Cette compétence peut être reconnue à la suite de tâches qui porteront sur :

- la prise en considération de l'information concernant le quart de travail précédent, avant de commencer le travail;
- l'exécution d'opérations de finition ou d'assemblage des produits;
- l'exécution d'opérations d'étiquetage et d'emballage ou d'empaquetage des produits.

OPÉRER DES ÉQUIPEMENTS EN COURS DE PRODUCTION

370188

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

**Information sur
la compétence**

Faire fonctionner les équipements en cours de production. Surveiller le déroulement des opérations de production. Effectuer des interventions visant le maintien de la stabilité et de la continuité des opérations. Détecter et corriger les anomalies mineures de fonctionnement des équipements.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
Avec des équipements automatisés à divers degrés selon la nature des opérations de production (ex. : postes de travail informatisés, écrans tactiles, commandes d'opération) :				
1- Faire fonctionner les équipements au moyen des dispositifs de commande opérateur.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2- Surveiller le déroulement des opérations de production (approvisionnement, surveillance en continu, maintien de la stabilité et de la continuité des opérations et vérification visuelle du produit).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3- Effectuer des interventions visant l'atteinte ou le maintien de la stabilité et de la continuité des opérations.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4- Détecter les anomalies mineures de fonctionnement des équipements.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5- Corriger les anomalies mineures de fonctionnement des équipements.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6- Respecter les règles de santé et de sécurité au travail pour l'ensemble des travaux à effectuer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Commentaires :

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE

Pour plus de détails, veuillez vous référer à la page 8.

CR-2 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Si vous avez choisi cette condition de reconnaissance, veuillez cocher la case de l'une des deux options suivantes pour nous indiquer votre préférence quant au lieu de réalisation de la tâche demandée :

Milieu de travail Établissement de formation

Cette compétence peut être reconnue à la suite de tâches qui porteront sur l'ensemble des opérations à réaliser en cours de production telles que les suivantes :

- l'utilisation de dispositifs de commande opérateur;
 - la surveillance en continu du déroulement des opérations, l'intervention visant l'atteinte ou le maintien de la stabilité et de la continuité des opérations;
 - la détection et la correction d'anomalies mineures de fonctionnement des équipements.
-

OPÉRER DES ÉQUIPEMENTS EN DÉBUT DE PRODUCTION

370198

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence | Préparer le poste pour l'exécution du travail. Démarrer les équipements et surveiller le déroulement de la production. Terminer le quart de travail.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
Avec des équipements automatisés à divers degrés selon la nature des opérations de production (ex. : postes de travail informatisés, écrans tactiles, commandes d'opération) :				
1- Pour la préparation de l'exécution du travail : <ul style="list-style-type: none"> • vérifier la conformité des intrants avec les spécifications techniques; • organiser le poste de travail; • vérifier l'état et le fonctionnement des équipements; • régler les composants mobiles de l'équipement; • installer les accessoires sur les équipements. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2- Pour le démarrage des équipements et la relance de la production : <ul style="list-style-type: none"> • utiliser les dispositifs de commande de l'équipement; • vérifier le programme selon le type de production; • appliquer la procédure de mise en marche des équipements et, s'il y a lieu, d'activation du programme. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3- À la fin du quart de travail : <ul style="list-style-type: none"> • gérer les surplus de matière; • inscrire, dans les documents appropriés, l'information se rapportant : <ul style="list-style-type: none"> ○ au contrôle statistique de la production; 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence | Préparer le poste pour l'exécution du travail. Démarrer les équipements et surveiller le déroulement de la production. Terminer le quart de travail.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
Avec des équipements automatisés à divers degrés selon la nature des opérations de production (ex. : postes de travail informatisés, écrans tactiles, commandes d'opération) :				
○ au suivi du procédé;	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
○ à l'état des équipements.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4- Respecter les règles de santé et de sécurité au travail pour l'ensemble des travaux à effectuer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Commentaires :

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE

Pour plus de détails, veuillez vous référer à la page 8.

CR-2 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR — ENTRETIEN

Si vous avez choisi cette condition de reconnaissance, veuillez cocher la case de l'une des deux options suivantes pour nous indiquer votre préférence quant au lieu de réalisation de la tâche demandée :

Milieu de travail Établissement de formation

Cette compétence peut être reconnue à la suite de tâches qui porteront sur l'ensemble des opérations à réaliser en début de production telles que les suivantes :

- la préparation de l'exécution du travail :
 - vérification de la conformité des intrants avec les spécifications techniques;
 - organisation du poste de travail et vérification de l'état et du fonctionnement des équipements;
 - réglage des composants mobiles et installation des accessoires sur les équipements;
- le démarrage des équipements et la relance de la production :
 - utilisation des dispositifs de commande de l'équipement;
 - vérification du programme selon le type de production;
 - application de la procédure de mise en marche des équipements;

et d'un entretien qui portera sur :

- le déroulement de la fin du quart de travail : gestion des surplus de matière et inscription, dans les documents appropriés, de l'information se rapportant au contrôle statistique de la production, au suivi du procédé et à l'état des équipements.
-

EFFECTUER DES TRAVAUX MINEURS D'ENTRETIEN PRÉVENTIF DES ÉQUIPEMENTS**370204****FICHE DESCRIPTIVE****AUTOÉVALUATION****Information sur la compétence**

Sécuriser la zone et nettoyer les équipements de production. Vérifier l'état de certains composants des équipements de production, les lubrifier ou les remplacer au besoin. Consigner des données dans une fiche ou un rapport d'entretien.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
À partir des manuels des fabricants et de fiches ou d'un logiciel d'entretien préventif, etc. :				
1- Mettre en place les dispositifs pour sécuriser la zone.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2- Pour le nettoyage des équipements de production : <ul style="list-style-type: none"> appliquer les méthodes de travail pour accéder aux parties des équipements et aux composants à nettoyer; utiliser les produits nettoyants; nettoyer les composants, les équipements et l'aire de travail. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3- Vérifier l'état de certains composants des équipements (ex. : repérage de bruits, de vibrations, d'odeurs insolites, de signes d'usure, d'alignement, de tension) des systèmes suivants : <ul style="list-style-type: none"> transmission du mouvement : (ex. : chaînes, engrenages, courroies, poulies, roulements, coussinets, arbres, glissières); électriques (ex. : fonctionnement des dispositifs de sécurité, état des capteurs et des sondes, témoins lumineux); mécaniques (ex. : outils de coupe [couteaux, lames, scies] moules, ventouses, rouleaux, tamis, brosses); hydrauliques ou pneumatiques (ex. : repérage des fuites, vérification de la pression, du débit et du niveau d'huile, de l'état des filtres et des cylindres). 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4- Remplacer des composants mécaniques.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5- Lubrifier des composants mécaniques.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

EFFECTUER DES TRAVAUX MINEURS D'ENTRETIEN PRÉVENTIF DES ÉQUIPEMENTS**370204****FICHE DESCRIPTIVE****AUTOÉVALUATION****Information sur la compétence**

Sécuriser la zone et nettoyer les équipements de production. Vérifier l'état de certains composants des équipements de production, les lubrifier ou les remplacer au besoin. Consigner des données dans une fiche ou un rapport d'entretien.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
À partir des manuels des fabricants et de fiches ou d'un logiciel d'entretien préventif, etc. :				
6- Consigner les données dans une fiche ou un rapport d'entretien.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7- Respecter les règles de santé et de sécurité au travail pour l'ensemble des travaux à effectuer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Commentaires :

EFFECTUER DES TRAVAUX MINEURS D'ENTRETIEN PRÉVENTIF DES ÉQUIPEMENTS**370204****CONDITIONS DE RECONNAISSANCE****CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE***Pour plus de détails, veuillez vous référer à la page 8.***CR-2 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR**

Si vous avez choisi cette condition de reconnaissance, veuillez cocher la case de l'une des deux options suivantes pour nous indiquer votre préférence quant au lieu de réalisation de la tâche demandée :

Milieu de travail Établissement de formation

Cette compétence peut être reconnue à la suite de tâches qui porteront sur :

- la mise en place de dispositifs pour sécuriser la zone;
- le nettoyage des équipements de production;
- la vérification de l'état de certains composants de transmission du mouvement, électriques, mécaniques, hydrauliques ou pneumatiques;
- le remplacement et l'installation des composants mécaniques;
- la lubrification des composants mécaniques;
- la consignation des données dans une fiche ou un rapport d'entretien.