

Programme d'apprentissage en milieu de travail (PAMT)

Ministère de l'Emploi et de la Solidarité sociale

ENSEIGNISTE

**CARNET
D'APPRENTISSAGE**



Nom de l'apprenti ou de l'apprentie :

EQ-5126-02 (02-2024)

Votre
gouvernement

Québec 

Ce document a été réalisé par le Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec (Graficompetences) en partenariat avec la Commission des partenaires du marché du travail et le ministère de l'Emploi et de la Solidarité sociale, à partir de la norme professionnelle du métier d'enseignant. Il décrit les compétences à maîtriser pour obtenir la qualification professionnelle de ce métier.



Responsable du projet	Christian Gendron Directeur général Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec
Coordination	Stéphane Labrie Coordonnateur de la formation Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec
Recherche et rédaction	Jean-Pierre Charest Consultant en gestion des ressources humaines et développement organisationnel
Collaboration	Mélanie Jutras Conseillère Direction du développement des compétences Secteur Emploi Ministère de l'Emploi et de la Solidarité sociale

TABLE DES MATIÈRES

PARTIE 1	3
IDENTIFICATION DE L'APPRENTI OU DE L'APPRENTIE.....	4
INFORMATION SUR L'APPRENTISSAGE ET LA SANCTION.....	5
INFORMATION SUR LE MÉTIER.....	8
TABLEAU SYNTHÈSE DES COMPÉTENCES.....	10
PARTIE 2	15
PLAN INDIVIDUEL D'APPRENTISSAGE.....	16
PARTIE 3	19
COMPÉTENCE 1 – INTERPRÉTER LA DOCUMENTATION DE FABRICATION D'UNE ENSEIGNE.....	21
COMPÉTENCE 2 – EFFECTUER DES PRISES DE MESURES, DES CALCULS ET DU TRAÇAGE.....	29
COMPÉTENCE 3 – CONFECTIONNER DES PIÈCES AVEC DES OUTILS MANUELS ET DES MACHINES- OUTILS CONVENTIONNELS.....	39
COMPÉTENCE 4 – APPLIQUER DES PELLICULES AUTOCOLLANTES.....	49
COMPÉTENCE 5 – EFFECTUER DES ASSEMBLAGES MÉCANIQUES PAR COLLAGE ET PAR POINTS DE SOUDURE.....	57
COMPÉTENCE 6 – INSTALLER UN SYSTÈME D'ÉCLAIRAGE OU D'AFFICHAGE DYNAMIQUE.....	67
COMPÉTENCE 7 – PRÉPARER UNE ENSEIGNE OU DES ÉLÉMENTS D'ENSEIGNE POUR LA LIVRAISON..	76
COMPÉTENCE 8 – CONFECTIONNER DES PIÈCES AVEC UNE MACHINE-OUTIL À COMMANDE NUMÉRIQUE.....	84
COMPÉTENCE 9 – SOUDER DES PIÈCES OU DES ÉLÉMENTS D'ENSEIGNE.....	93
COMPÉTENCE 10 – PEINTURER DES PIÈCES.....	104
ANNEXES	115
ANNEXE 1 – TABLEAU DES RISQUES POUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL.....	116
Tableau 1 - Risques liés à la santé et à la sécurité du travail pour la profession.....	116
Tableau 2 - Importance des sources de risques liées aux tâches et aux opérations de la profession.....	127
ANNEXE 2 – RENSEIGNEMENTS SUR L'EMPLOYEUR.....	130
ANNEXE 3 – TABLEAU SYNTHÈSE DES COMPÉTENCES MAÎTRISÉES.....	131
ANNEXE 4 – OUTIL DE SUIVI DES APPRENTISSAGES.....	132
REMERCIEMENTS.....	136

PARTIE I

IDENTIFICATION DE L'APPRENTI OU DE L'APPRENTIE

DOSSIER DE L'APPRENTI OU DE L'APPRENTIE

Nom :	Prénom :
Adresse :	
Ville :	Code postal :
Numéro de téléphone :	Cellulaire :
Adresse courriel :	

N° du dossier de qualification professionnelle (QP) de la personne :

NOM DU COMPAGNON OU DE LA COMPAGNE	ENTREPRISE

Note : Si le Programme d'apprentissage en milieu de travail (PAMT) compte plus d'un lieu d'apprentissage ou s'adresse à plus d'un compagnon ou d'une compagne, référez-vous à l'**annexe 2** de ce carnet.

Notes sur la protection des renseignements personnels

- Les renseignements recueillis dans ce carnet sont soumis à la Loi sur l'accès aux documents des organismes publics et sur la protection des renseignements personnels.
- Ces renseignements sont recueillis aux fins de l'administration du Programme d'apprentissage en milieu de travail.
- Pour toute information relative à l'accès aux documents et à la protection des renseignements personnels, adressez-vous à Services Québec.

IMPORTANT

CE CARNET VOUS APPARTIENT. IL EST DE VOTRE RESPONSABILITÉ DE LE CONSERVER PRÉCIEUSEMENT, CAR C'EST L'UNIQUE DOCUMENT OÙ SONT CONSIGNÉS LES DÉTAILS DE VOTRE APPRENTISSAGE.

INFORMATION SUR L'APPRENTISSAGE ET LA SANCTION

Bienvenue à l'apprentie ou à l'apprenti!

Vous entreprenez un projet d'apprentissage en milieu de travail. Félicitations pour votre initiative! Ce parcours de formation, qui constitue une étape importante de votre vie professionnelle, exigera votre engagement pendant plusieurs mois, voire quelques années, selon le métier choisi.

Afin de vous familiariser avec les caractéristiques de cette démarche d'apprentissage, vous trouverez ci-dessous quelques renseignements utiles.

En quoi consiste l'apprentissage en milieu de travail?

L'apprentissage en milieu de travail est une démarche organisée et structurée qui vous permet de développer ou d'améliorer l'ensemble des compétences nécessaires à l'exercice d'un métier, et ce, sur les lieux de votre travail.

Les compétences à développer sont établies dans une norme professionnelle¹ qui correspond au métier choisi. Ce sont des gens du métier qui ont convenu des compétences associées à cette norme professionnelle².

Ainsi, le Programme d'apprentissage en milieu de travail (PAMT) vous permet d'acquérir les connaissances, les savoir-faire, les attitudes et les comportements attendus pour réaliser l'ensemble des tâches du métier. Pour ce faire, comme apprenti ou apprentie, vous aurez l'appui tout au long de votre démarche d'un compagnon ou d'une compagne, qui est une personne reconnue dans votre entreprise comme experte du métier.

La durée du programme d'apprentissage pour le métier d'enseignant peut varier selon votre expérience professionnelle, votre formation scolaire, l'organisation du travail et d'autres facteurs. Le Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec considère que la maîtrise des compétences essentielles du métier d'enseignant nécessite un apprentissage d'une durée maximale de **3 ans pour l'acquisition des compétences essentielles** lorsque cette personne n'a aucune expérience du métier. Pour chaque compétence optionnelle, une année d'apprentissage supplémentaire est requise.

1. La norme professionnelle définit les compétences requises pour exercer un métier ou une profession. C'est la référence qui sert à développer et à évaluer les compétences.
2. Pour connaître la norme professionnelle qui correspond à votre métier, consultez le site Web suivant : <http://www.emploiquebec.gouv.qc.ca/citoyens/developper-et-faire-reconnaitre-vos-competences/qualification-professionnelle/liste-des-metiers/>

Quel est le rôle du compagnon ou de la compagne d'apprentissage?

Tout au long de votre cheminement, votre compagnon ou compagne vous guidera dans l'apprentissage du métier. Il lui revient de mettre en place les activités qui vous permettront de maîtriser les compétences du métier. Son rôle consiste à vous donner des conseils, à évaluer votre performance au regard des critères établis dans la norme professionnelle et à confirmer, le cas échéant, votre maîtrise des compétences du métier.

Quelle est l'utilité du carnet d'apprentissage?

Votre carnet d'apprentissage vise d'une part à vous informer sur l'ensemble des apprentissages que vous devrez réaliser pour apprendre le métier. D'autre part, vous pouvez y suivre votre progression tout au long de votre démarche.

De plus, le carnet d'apprentissage permet au compagnon ou à la compagne de consigner au fur et à mesure ses observations et les jugements portés sur votre maîtrise des compétences.

Votre carnet est le **seul document** où sera consigné le relevé détaillé des compétences que vous aurez acquises. **Il vous appartient donc de le conserver précieusement.**

Quels renseignements contient le carnet d'apprentissage?

Votre carnet d'apprentissage compte trois parties.

La **PREMIÈRE PARTIE** comprend les sections suivantes :

De l'information sur l'apprentissage, le suivi et la sanction

Cette section vous informe des caractéristiques générales du PAMT.

De l'information sur le métier visé

Au début du carnet, vous trouverez une description générale du métier ainsi que les attitudes et les comportements professionnels nécessaires pour l'exercer.

Le tableau synthèse des compétences

Ce tableau synthèse présente l'ensemble des compétences nécessaires à l'exercice du métier, accompagnées des éléments de compétence qui les composent.

La **DEUXIÈME PARTIE** est constituée du plan individuel d'apprentissage qui permet d'établir les apprentissages que vous devrez réaliser pour satisfaire aux exigences de la norme professionnelle en tenant compte des aspects du métier que vous maîtrisez déjà au début du PAMT. Ce plan individuel est rempli par votre compagnon ou compagne avec votre collaboration.

Il est à noter que votre compagnon ou compagne remplira avec vous, dès le début, un portrait initial des compétences qui délimitera votre propre parcours de formation et estimera la durée de votre apprentissage.

La **TROISIÈME PARTIE** présente la description détaillée des compétences à développer pour exercer le métier d'enseignant. Chacune des descriptions des compétences comporte les données suivantes :

- l'énoncé de la compétence;
- le contexte de réalisation;
- une liste des éléments qui précisent les grandes étapes de la compétence;
- des critères de performance (généraux et particuliers) qui serviront à évaluer vos apprentissages;
- les conditions particulières dans lesquelles l'apprentissage est réalisé;
- une section consacrée à la confirmation de la maîtrise de la compétence.

En **ANNEXE**, vous trouverez :

- une présentation des principaux risques liés à la santé et à la sécurité du travail;
- des renseignements sur votre employeur. S'il y a lieu, cette dernière section permet de suivre votre cheminement dans vos différents lieux d'apprentissage, et ce, pour toute la durée de votre PAMT.
- un tableau synthèse des compétences dont la maîtrise a été confirmée par votre compagne ou compagnon.

Comment est fait le suivi administratif du PAMT?

Le suivi administratif du PAMT est la responsabilité de Services Québec. Il a pour but d'assurer un déroulement du programme en conformité avec les conditions établies. Ainsi, la rétroaction de la personne responsable à Services Québec pourra permettre d'adapter le PAMT, au besoin.

En quoi consiste la sanction?

La sanction consiste à reconnaître officiellement votre maîtrise des compétences de la norme professionnelle. Ainsi, au terme du programme d'apprentissage en milieu de travail, vous pouvez obtenir un certificat de qualification professionnelle ou une attestation de compétence, qui sont des documents officiels délivrés par la ou le ministre de l'Emploi et de la Solidarité sociale pour confirmer votre maîtrise des compétences du métier.

Certificat de qualification professionnelle (CQP)

Au terme de votre apprentissage, lorsque vous aurez maîtrisé **toutes** les compétences essentielles de la norme professionnelle décrites dans votre carnet, vous obtiendrez un certificat de qualification professionnelle pour le métier d'enseignant.

Attestation de compétence (AC)

Lorsque vous maîtriserez **une ou plusieurs** des compétences essentielles³ de la norme professionnelle **ou, s'il y a lieu, des compétences complémentaires**⁴, le ministère de l'Emploi et de la Solidarité sociale (MESS) pourra aussi, sur demande, vous décerner une attestation de compétence pour chacune de ces compétences.

3. Les compétences essentielles sont indiquées dans la norme professionnelle.

4. Les compétences complémentaires sont indiquées, s'il y a lieu, en annexe de la norme professionnelle.

INFORMATION SUR LE MÉTIER

Description générale du métier

Les enseignistes fabriquent des enseignes lumineuses ou non lumineuses ayant différentes fonctions telles que l'identification d'un commerce ou de tout autre type d'organisation, la publicité ou la signalisation directionnelle. Ces personnes fabriquent également les systèmes nécessaires à l'installation des enseignes (armatures, pylônes, potences, etc.).

À l'aide de machines-outils conventionnelles ou numériques et d'outils à main, les enseignistes effectuent des travaux en atelier tels que

- la découpe, le pliage, le cintrage ou le perçage de matériaux;
- l'assemblage d'éléments d'enseigne comme des boîtiers, des lettres profilées ou des faces;
- l'application de pellicules autocollantes;
- la soudure;
- la peinture;
- l'emballage des produits fabriqués.

Attitudes et comportements professionnels

L'apprentie ou l'apprenti doit adopter des attitudes et des comportements professionnels qui lui permettront de mieux apprendre et exercer son métier. Précisons que les principales attitudes prônées sont décrites au début du carnet d'apprentissage. Elles sont également précisées pour chacune des compétences dans le présent Guide du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

Elle ou il doit notamment adopter d'autres gestes professionnels qui lui permettront de mieux apprendre et d'exercer son métier. Les trois éléments suivants sont dignes de mention.

LA COMMUNICATION ET LE RESPECT

Il faut voir à dire les choses de façon à susciter la collaboration, et non à générer des tensions.

- Prendre le temps d'écouter ses interlocutrices et interlocuteurs (patrons, collègues et, s'il y a lieu, clients et fournisseurs).
- Avoir conscience des effets de ses paroles ou de ses réactions sur les autres.
- S'adresser à une ou à un collègue de travail avec respect et lui faire des demandes polies plutôt que de lui donner des ordres sur un ton tranchant ou de lui exprimer ses insatisfactions par des mots blessants.
- Gérer son stress plutôt que de le faire subir aux autres. Discutez avec la personne des moyens à sa disposition pour bien gérer ce stress et encouragez-la à les utiliser.

CURIOSITÉ (POSER DES QUESTIONS)

Invitez votre apprenti ou apprentie à faire preuve de curiosité, à poser des questions sur les aspects du métier ou les spécificités d'une opération qui méritent d'être approfondies. Plus la personne posera de questions, plus elle apprendra rapidement.

OUVERTURE À DES SUGGESTIONS, DES CONSEILS ET DES ÉVALUATIONS

Une ou un enseignant qui souhaite progresser professionnellement doit être en mesure d'**accepter la critique**. Expliquez-lui qu'une remarque concernant son travail est toujours de nature professionnelle; elle ne doit jamais être perçue comme une attaque personnelle.

TABLEAU SYNTHÈSE DES COMPÉTENCES

COMPÉTENCES ESSENTIELLES						
COMPÉTENCES	ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE					
1. Interpréter la documentation de fabrication d'une enseigne.	1.1 Décrire la vue d'ensemble et les éléments du projet d'enseigne.	1.2 Interpréter les informations d'un plan ou d'un croquis technique.	1.3 Réaliser un croquis.	1.4 Traiter l'information relative à l'échéancier et aux autres exigences pour la réalisation du projet.		
2. Effectuer des prises de mesures, des calculs et du traçage.	2.1 Effectuer des prises de mesures	2.2 Effectuer des opérations mathématiques de base.	2.3 Calculer des dimensions géométriques.	2.4 Calculer des quantités de matériaux ou de produits.	2.5 Tracer des points ou des lignes de référence.	2.6 Transposer manuellement un plan ou un croquis en patron d'installation ou de positionnement grandeur nature.
3. Confectionner des pièces avec des outils manuels et des machines-outils conventionnels.	3.1 Planifier le travail.	3.2 Préparer l'aire de travail.	3.3 Sélectionner et vérifier les matériaux.	3.4 Préparer les machines et les outils conventionnels.	3.5 Installer les matériaux, les guides ou les gabarits en vue de la confection.	3.6 Couper, découper ou façonner les pièces.
	3.7 Plier les pièces.	3.8 Cintrer les pièces.	3.9 Contrôler la qualité des pièces produites.	3.10 Effectuer l'entretien de base des outils et des machines.	3.11 Identifier les pièces et les mettre en réserve.	
4. Appliquer des pellicules autocollantes.	4.1 Planifier le travail.	4.2 Préparer le matériel à appliquer et la surface.	4.3 Coller la pellicule.	4.4 Contrôler la qualité d'application.	4.5 Identifier les pièces et les mettre en réserve.	
5. Effectuer des assemblages mécaniques par collage et par points de soudure.	5.1 Planifier l'assemblage.	5.2 Vérifier les pièces à assembler.	5.3 Effectuer un préassemblage de vérification.	5.4 Assembler mécaniquement les pièces ou les éléments d'enseigne.	5.5 Assembler par collage les pièces ou les éléments d'enseigne.	5.6 Assembler par points de soudure les pièces ou les éléments d'enseigne.
	5.7 Installer les faces en toile sur leur cadre ou leur boîtier.	5.8 Protéger les éléments d'enseigne contre les infiltrations d'eau.	5.9 Contrôler la qualité de l'assemblage.	5.10 Identifier les pièces et les mettre en réserve.		

COMPÉTENCES ESSENTIELLES						
COMPÉTENCES	ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE					
6. Installer un système d'éclairage ou d'affichage dynamique.	6.1 Planifier le travail.	6.2 Sélectionner les composants.	6.3 Installer les composants.	6.4 Délimiter les circuits électriques en fonction des charges.	6.5 Raccorder le câblage et vérifier le fonctionnement des composants.	6.6 Vérifier et ajuster la qualité de l'éclairage.
	6.7 Contrôler le circuit et les exigences de la certification.	6.8 Identifier les pièces et les mettre en réserve.				
7. Préparer une enseigne ou des éléments d'enseigne pour la livraison.	7.1 Rassembler les pièces ou éléments d'un projet.	7.2 Effectuer un contrôle final de la qualité.	7.3 Emballer l'enseigne ou ses éléments.	7.4 Identifier et étiqueter les pièces, les éléments d'enseigne ou les emballages.	7.5 Entreposer les éléments du projet aux fins d'expédition.	

COMPÉTENCES COMPLÉMENTAIRES						
COMPÉTENCES	ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE					
8. Confectionner des pièces avec une machine-outil à commande numérique.	8.1 Planifier le travail.	8.2 Vérifier la faisabilité du projet de fabrication.	8.3 Préparer la machine à commande numérique.	8.4 Sélectionner le matériau.	8.5 Monter le matériau sur la machine à commande numérique.	8.6 Produire les pièces.
	8.7 Contrôler la qualité des pièces.	8.8 Effectuer l'entretien de base de l'équipement et de ses périphériques.	8.9 Identifier les pièces et les mettre en réserve.			
9. Souder des pièces ou des éléments d'enseigne.	9.1 Planifier le travail.	9.2 Préparer les pièces à assembler.	9.3 Installer le poste de soudage.	9.4 Effectuer les réglages de l'équipement.	9.5 Préassembler les pièces.	9.6 Effectuer la soudure des pièces.
	9.7 Contrôler la qualité des soudures et de l'assemblage.	9.8 Corriger des problèmes de soudure et d'assemblage.	9.9 Identifier les pièces et les mettre en réserve.			
10. Peinturer des pièces.	10.1 Planifier le travail.	10.2 Préparer les surfaces.	10.3 Préparer l'aire d'application des produits..	10.4 Installer les pièces sur des équipements de soutien.	10.5 Préparer les produits à appliquer.	10.6 Appliquer les produits sur les surfaces.
	10.7 Assurer le séchage des pièces.	10.8 Nettoyer et ranger l'aire de travail et l'équipement.	10.9 Contrôler la qualité du résultat.	10.10 Identifier les pièces et les mettre en réserve.		

OUTILS COMPLÉMENTAIRES AU PAMT

Graficompétences (CSMOCGQ) a développé un outil de formation en ligne pour accompagner l'apprentie ou l'apprenti dans ses apprentissages.

La formation vise un enrichissement :

- Les notions enrichies par la formation en ligne sont identifiées dans les éléments de compétences par l'icône de la formation.
- Les modules et les leçons concernés sont indiqués dans les conditions particulières d'apprentissage.



**Formation
en ligne**






















La boîte à outils contient des documents téléchargeables :



**Boîte
à outils**

Notions enrichies par la formation en ligne de Graficompétences

COMPÉTENCE	ÉLÉMENT DE COMPÉTENCE	TYPES
Compétence 1 : Interpréter la documentation de fabrication d'une enseigne.	1.1 Décrire la vue d'ensemble et les éléments du projet d'enseigne.	
	1.2 Interpréter les informations d'un plan ou d'un croquis technique.	
	1.3 Réaliser un croquis.	
Compétence 2 : Effectuer des prises de mesures, des calculs et du traçage.	2.1 Effectuer des prises de mesures.	
	2.2 Effectuer des opérations mathématiques de base.	
	2.3 Calculer des dimensions géométriques.	
	2.4 Calculer des quantités de matériaux ou de produits.	

COMPÉTENCE	ÉLÉMENT DE COMPÉTENCE	TYPES	
Compétence 3 : Confectionner des pièces avec des outils manuels et des machines-outils conventionnels.	3.3 Sélectionner et vérifier les matériaux.		
	3.4 Préparer les machines et les outils conventionnels.		
	3.5 Installer les matériaux, les guides ou les gabarits en vue de la confection.		
	3.6 Couper, découper ou façonner les pièces.		
	3.7 Plier les pièces.		
	3.8 Cintrer les pièces.		
	3.9 Contrôler la qualité des pièces produites.		
	3.10 Effectuer l'entretien de base des outils et des machines.		
	Compétence 4 : Appliquer des pellicules autocollantes.	4.1 Planifier le travail.	
		4.2 Préparer le matériel à appliquer et la surface.	
4.3 Coller la pellicule.			
4.4 Contrôler la qualité d'application.			
Compétence 5 : Effectuer des assemblages mécaniques, par collage et par points de soudure.	5.4 Assembler mécaniquement les pièces ou les éléments d'enseigne.		
	5.5 Assembler par collage les pièces ou les éléments d'enseigne.		
	5.6 Assembler par points de soudure les pièces ou les éléments d'enseigne.		
	5.7 Installer les faces en toile sur leur cadre ou leur boîtier.		
Compétence 6 : Installer un système d'éclairage ou d'affichage dynamique.	6.1 Planifier le travail.		
	6.4 Délimiter les circuits électriques en fonction des charges.		
	6.7 Contrôler le circuit et les exigences de la certification.		
Compétence 7 : Préparer une enseigne ou des éléments d'enseigne pour la livraison.	7.3 Emballer l'enseigne ou ses éléments.		
	7.4 Identifier et étiqueter les pièces, les éléments d'enseigne ou les emballages.		

PARTIE 2

PLAN INDIVIDUEL D'APPRENTISSAGE

Le Programme d'apprentissage en milieu de travail (PAMT) nécessite que **votre compagnon ou compagne établisse votre plan individuel d'apprentissage**, donc détermine les compétences de la norme professionnelle que vous devez acquérir, en tenant compte de celles que vous maîtrisez déjà.

Le compagnon ou la compagne d'apprentissage aura besoin de votre contribution pour élaborer votre plan individuel d'apprentissage.

Consignes pour l'apprenti ou apprentie

Voici comment vous situer **par rapport aux compétences de la norme professionnelle** en tenant compte des activités professionnelles que vous réalisez habituellement.

LIRE

la présentation détaillée de chacune des compétences :

- contexte de réalisation;
- critères généraux de performance;
- éléments de la compétence;
- critères particuliers de performance.

REMPLIR LA SECTION A DE LA PARTIE 3

pour chacune des compétences et indiquer si vous êtes en mesure d'accomplir **chacun des éléments de la compétence** en cochant la case correspondante (O : oui; N : non).

NOTER

que les éléments de compétence que vous considérez être **en mesure** d'accomplir (O) **seront généralement évalués** par votre compagnon ou compagne dès le début du PAMT.

que les éléments de compétence que vous n'êtes pas en mesure d'accomplir **seront à développer** durant le PAMT (N).

Les compétences à acquérir seront indiquées dans votre plan individuel d'apprentissage présenté à la page suivante.

PLAN INDIVIDUEL D'APPRENTISSAGE

Nom de l'apprenti ou de l'apprentie :	No du dossier de QP de l'apprenti ou de l'apprentie :
Nom du compagnon ou de la compagne :	No du dossier de QP du compagnon ou de la compagne :

COMPÉTENCES	SUIVI ADMINISTRATIF DU PAMT		
	SECTION À REMPLIR PAR LE COMPAGNON OU LA COMPAGNE ⁵	SECTION À REMPLIR PAR LA PERSONNE RESPONSABLE À SERVICES QUÉBEC	
	À ACQUÉRIR ⁶	Signature	Date

COMPÉTENCES ESSENTIELLES

1. Interpréter la documentation de fabrication d'une enseigne.	<input type="checkbox"/>		
2. Effectuer des prises de mesures, des calculs et du traçage.	<input type="checkbox"/>		
3. Confectionner des pièces avec des outils manuels et des machines-outils conventionnels.	<input type="checkbox"/>		
4. Appliquer des pellicules autocollantes.	<input type="checkbox"/>		
5. Effectuer des assemblages mécaniques par collage et par points de soudure.	<input type="checkbox"/>		
6. Installer un système d'éclairage ou d'affichage dynamique.	<input type="checkbox"/>		
7. Préparer une enseigne ou des éléments d'enseigne pour la livraison.	<input type="checkbox"/>		

COMPÉTENCES COMPLÉMENTAIRES

8. Confectionner des pièces avec une machine-outil à commande numérique.	<input type="checkbox"/>		
9. Souder des pièces ou des éléments d'enseigne.	<input type="checkbox"/>		
10. Peinturer des pièces.	<input type="checkbox"/>		

Je confirme que le plan individuel d'apprentissage a été établi par le compagnon ou la compagne d'apprentissage.	Signature de la personne responsable à Services Québec	Date (Année / Mois / Jour)
Je confirme avoir pris connaissance du plan individuel d'apprentissage.	Signature de l'apprenti ou de l'apprentie	Date (Année / Mois / Jour)
Je confirme la pertinence du plan individuel d'apprentissage.	Signature du compagnon ou de la compagne	Date (Année / Mois / Jour)

5. Pour établir le plan individuel d'apprentissage, voir les consignes indiquées dans le Guide du compagnon ou de la compagne.
6. Cocher seulement si la compétence est à acquérir.

PARTIE 3



COMPÉTENCE 1

INTERPRÉTER LA DOCUMENTATION DE FABRICATION D'UNE ENSEIGNE

Contexte de réalisation

- À partir
 - d'un dossier de production en papier ou électronique;
 - de plans, de dessins techniques ou de croquis, à l'échelle ou non;
 - de directives, consignes ou instructions verbales ou écrites;
 - d'échantillons de matériaux, de produits, de peinture, de couleur, etc.;
 - de prototypes, de maquettes ou d'exemples de produits finis;
 - de dossiers antérieurs de la clientèle.
- À l'aide
 - d'une console informatique, de papiers et de crayons;
 - d'instruments de mesures en système impérial et métrique, d'une règle pour échelle de plan et d'une calculatrice.




Critères généraux de performance*

- Utilisation juste
 - de la terminologie du domaine de l'enseigne;
 - des termes relatifs aux plans et aux croquis techniques.
- Manipulation soignée des documents.
- Respect
 - des objectifs de productivité de l'entreprise;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.

* Ces critères sont transversaux et s'appliquent normalement à chaque élément de la compétence. Le compagnon ou la compagne doit les considérer dans l'évaluation avant de confirmer la maîtrise de chaque élément de compétence.

**ÉLÉMENTS de la compétence et
CRITÈRES PARTICULIERS de performance**

À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ⁷		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ⁸			
SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
Oui	Non				

 1.1 DÉCRIRE LA VUE D'ENSEMBLE ET LES ÉLÉMENTS DU PROJET D'ENSEIGNE.					
▶ Interprétation judicieuse des informations et des directives du dossier de production.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Questionnement pertinent sur les travaux à effectuer.			<input type="checkbox"/>		
▶ Détermination précise <ul style="list-style-type: none"> ▪ du type d'enseigne à réaliser; ▪ des principaux éléments constitutifs du projet; ▪ du mode de fixation ou d'installation de l'enseigne. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date
 1.2 INTERPRÉTER LES INFORMATIONS D'UN PLAN OU D'UN CROQUIS TECHNIQUE.					
▶ Repérage approprié des informations essentielles dans un plan ou un croquis.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Interprétation juste des informations du plan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date
 1.3 RÉALISER UN CROQUIS.					
▶ Représentation schématique appropriée d'éléments à fabriquer.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Disposition correcte des vues.			<input type="checkbox"/>		
▶ Inscription précise de la cotation et des renseignements pertinents.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date
▶ Propositions pertinentes de corrections à apporter au plan.			<input type="checkbox"/>		
▶ Ajouts pertinents d'éléments complémentaires ou accessoires au projet.			<input type="checkbox"/>		

7. Pour remplir la section A, voir les consignes à l'apprenti ou à l'apprentie dans la section [Plan individuel d'apprentissage](#) du carnet d'apprentissage.

8. Pour remplir cette section, voir les consignes dans le guide du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

ÉLÉMENTS de la compétence et CRITÈRES PARTICULIERS de performance

	À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ⁷		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ⁸			
	SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
	Oui	Non				
1.4 TRAITER L'INFORMATION RELATIVE À L'ÉCHÉANCIER ET AUTRES EXIGENCES POUR LA RÉALISATION DU PROJET.						
<ul style="list-style-type: none"> ▶ Repérage approprié <ul style="list-style-type: none"> ▪ des étapes ou de la séquence de fabrication d'un projet; 			<input type="checkbox"/>			Initiales
<ul style="list-style-type: none"> <ul style="list-style-type: none"> ▪ de l'échéancier de réalisation des différentes étapes; 			<input type="checkbox"/>			
<ul style="list-style-type: none"> <ul style="list-style-type: none"> ▪ des autres travaux en attente et de leur niveau de priorité dans l'échéancier de production. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Date
▶ Prise en compte judicieuse des exigences techniques ou logistiques.			<input type="checkbox"/>			
▶ Coordination optimale avec les membres de l'équipe et autres intervenants.			<input type="checkbox"/>			

COMMENTAIRES DU COMPAGNON OU DE LA COMPAGNE

NOTES DE L'APPRENTI OU DE L'APPRENTIE

Conditions particulières d'apprentissage

1. LES APPRENTISSAGES DE CETTE COMPÉTENCE ONT ÉTÉ RÉALISÉS SUR LA BASE DES TYPES DE PROJETS D'ENSEIGNES SUIVANTS :

- Auvent ou marquise
 - Boîtier non lumineux
 - Boîtier lumineux
 - Lettres profilées (channels)
 - Lettres « Push through »
 - Impression grand format
 - Jeux de lettres standards
 - Unités à affichage dynamique
 - Pylônes et monuments
 - Autres, précisez :
-

2. AUTRES CONDITIONS D'APPRENTISSAGE PARTICULIÈRES :

Confirmation de la maîtrise de la compétence

La compétence sera considérée comme maîtrisée lorsque le compagnon ou la compagne aura jugé que, dans le respect du contexte de réalisation et des critères généraux et particuliers de performance exigés, l'apprenti ou l'apprentie en maîtrise tous les éléments.

Je soussigné ou soussignée atteste la maîtrise de la compétence 1.

Nom du compagnon ou de la compagne :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir réalisé les apprentissages et avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 1.

Nom de l'apprenti ou de l'apprentie :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 1.

Nom du représentant ou de la représentante de l'employeur :

Fonction :

Signature :

Date :

IMPORTANT

À LA SUITE DE LA CONFIRMATION DE LA MAÎTRISE DE LA **COMPÉTENCE 1**, REPORTEZ CELLE-CI AU TABLEAU SYNTHÈSE DE L'**ANNEXE 3 DU CARNET D'APPRENTISSAGE**, EN LA **COCHANT**, **APPOSEZ VOS INITIALES ET INSCRIVEZ LA DATE**.



COMPÉTENCE 2

EFFECTUER DES PRISES DE MESURES, DES CALCULS ET DU TRAÇAGE

Contexte de réalisation

- À partir
 - d'un dossier de production, incluant des plans ou des croquis à l'échelle ou non;
 - de directives, consignes ou instructions verbales ou écrites;
 - de listes de produits;
 - de fiches ou spécifications dimensionnelles et techniques de matériaux ou de produits.
- À l'aide
 - d'une console informatique, de papiers et de crayons;
 - d'instruments de mesures en système impérial et métrique, d'une règle pour échelle de plan et d'une calculatrice.

Critères généraux de performance*

- Efficacité et rapidité des opérations.
- Vérification systématique des mesures, des calculs et du traçage.
- Inscription ou prise en note pertinente de mesures ou de calculs.
- Respect
 - des règles de santé et sécurité du travail;
 - des objectifs de productivité de l'entreprise;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.

* Ces critères sont transversaux et s'appliquent normalement à chaque élément de la compétence. Le compagnon ou la compagne doit les considérer dans l'évaluation avant de confirmer la maîtrise de chaque élément de compétence.

**ÉLÉMENTS de la compétence et
CRITÈRES PARTICULIERS de performance**

À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ⁹		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ¹⁰			
SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
Oui	Non				


2.1 EFFECTUER DES PRISES DE MESURES.

▶ Détermination correcte des mesures à prendre.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Choix approprié de l'instrument de mesure.			<input type="checkbox"/>		
▶ Exactitude des mesures.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date
▶ Respect des tolérances convenues ou prescrites.			<input type="checkbox"/>		


2.2 EFFECTUER DES OPÉRATIONS MATHÉMATIQUES DE BASE.

▶ Exactitude des calculs de base.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Calcul correct de pourcentages.			<input type="checkbox"/>		
▶ Application correcte d'une règle de trois.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date
▶ Conversion juste des valeurs relatives aux systèmes impérial et métrique.			<input type="checkbox"/>		


2.3 CALCULER DES DIMENSIONS GÉOMÉTRIQUES.

▶ Choix pertinent de la méthode ou de la formule pour calculer les dimensions géométriques.			<input type="checkbox"/>		Initiales
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
▶ Exactitude des calculs.			<input type="checkbox"/>		Date

9. Pour remplir la section A, voir les consignes à l'apprenti ou à l'apprentie dans la section [Plan individuel d'apprentissage](#) du carnet d'apprentissage.

10. Pour remplir cette section, voir les consignes dans le guide du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

ÉLÉMENTS de la compétence et CRITÈRES PARTICULIERS de performance

À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ⁹		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ¹⁰			
SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
Oui	Non				



2.4 CALCULER DES QUANTITÉS DE MATÉRIAUX OU DE PRODUITS.

▶ Repérage approprié des spécifications dimensionnelles de matériaux.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Minimisation des pertes.			<input type="checkbox"/>		
▶ Vérification minutieuse de l'efficacité de la mesure corrective.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date
▶ Suggestion pertinente de moyens d'amélioration ou de mesures préventives, au besoin.			<input type="checkbox"/>		



2.5 TRACER DES POINTS OU DES LIGNES DE RÉFÉRENCE.

▶ Choix approprié des instruments de traçage.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Précision et clarté des tracés et des marques repères.			<input type="checkbox"/>		
▶ Équerrage précis des lignes de référence.			<input type="checkbox"/>		Date
▶ Conformité du traçage par rapport au plan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
▶ Ajout pertinent d'espaces de dégagement et de compensations de matériaux (tolérances).			<input type="checkbox"/>		
▶ Traçage correct d'un gabarit ou d'un patron de fabrication sur un matériau.			<input type="checkbox"/>		



2.6 TRANSPOSER MANUELLEMENT UN PLAN OU UN CROQUIS EN PATRON D'INSTALLATION OU DE POSITIONNEMENT GRANDEUR NATURE.

▶ Conversion correcte des valeurs d'un plan à l'échelle en grandeur nature.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Utilisation appropriée			<input type="checkbox"/>		
▪ de la règle de trois;			<input type="checkbox"/>		Date
▪ de pourcentages.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
▶ Précision du patron de traçage, de positionnement ou d'installation.			<input type="checkbox"/>		
▶ Conformité du patron par rapport au plan.			<input type="checkbox"/>		

COMMENTAIRES DU COMPAGNON OU DE LA COMPAGNE

NOTES DE L'APPRENTI OU DE L'APPRENTIE

Conditions de l'apprentissage

1. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS EN UTILISANT LES **MESURES** ET LES **SYSTÈMES DE MESURE** SUIVANTS :

TYPE DE MESURE	IMPÉRIAL	MÉTRIQUE	
▶ Dimension (Longueurs, hauteurs, largeurs, épaisseurs, etc.)	Pouce, pied <input type="checkbox"/>	Millimètre, mètre <input type="checkbox"/>	
▶ Aire ou superficie	Pouce, pied carré <input type="checkbox"/>	Millimètre, mètre carré <input type="checkbox"/>	
▶ Volume solide	Pouce ou pied cube <input type="checkbox"/>	Centimètre ou mètre cube <input type="checkbox"/>	
▶ Volume liquide (ex. : peinture)	Once liquide, gallon <input type="checkbox"/>	Millilitre – litre <input type="checkbox"/>	
▶ Poids	Once, livre <input type="checkbox"/>	Milligramme – Kilogramme <input type="checkbox"/>	
▶ Température	Fahrenheit <input type="checkbox"/>	Celsius <input type="checkbox"/>	
▶ Pression (ex. : soudure, peinture)	PSI <input type="checkbox"/>	Kilopascal <input type="checkbox"/>	
▶ Angle	Degré <input type="checkbox"/>		
▶ Électricité	Wattage <input type="checkbox"/>	Voltage <input type="checkbox"/>	Ampérage <input type="checkbox"/>

Autres types de mesure : _____

2. L'APPRENTIE OU L'APPRENTI A EFFECTUÉ AVEC MAÎTRISE LES **OPÉRATIONS MATHÉMATIQUES DE BASE** SUIVANTES :

TYPE DE CALCUL	DE NOMBRES ENTIERS 1, 2, 10, 100...	DE FRACTIONS 1/16, 1/8, 1/4, 1/100...	DE FRACTIONS DÉCIMALES 2,25 3,5 10,7 39,68...	DE POURCENTAGES 6 %, 10 %, 75 %...
▶ Addition	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
▶ Soustraction	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
▶ Multiplication	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
▶ Division	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3. L'APPRENTIE OU L'APPRENTI A MAÎTRISÉ LES **OPÉRATIONS** SUIVANTES :

- Équerrage à l'aide du trait-carré
- Équerrage à l'aide de la formule 3-4-5 (basé sur le théorème de Pythagore)
- Calcul d'une circonférence de cercle
- Calcul d'un périmètre de polygone
- Calcul d'une superficie de cercle
- Calcul d'une superficie de polygone
- Conversion de dimensions : valeurs impériales en valeurs métriques
- Conversion de dimensions : valeurs métriques en valeurs impériales

Autres : _____

4. L'APPRENTIE OU L'APPRENTI A EFFECTUÉ LA CONVERSION DES VALEURS D'UN PLAN EN VALEURS « GRANDEUR NATURE » À L'AIDE

- d'une règle pour échelle de plan;
- de la formule de conversion « règle de trois »;
- des pourcentages;
- Autre : _____

5. AUTRES CONDITIONS D'APPRENTISSAGE PARTICULIÈRES :

Confirmation de la maîtrise de la compétence

La compétence sera considérée comme maîtrisée lorsque le compagnon ou la compagne aura jugé que, dans le respect du contexte de réalisation et des critères généraux et particuliers de performance exigés, l'apprenti ou l'apprentie en maîtrise tous les éléments.

Je soussigné ou soussignée atteste la maîtrise de la compétence 2.

Nom du compagnon ou de la compagne :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir réalisé les apprentissages et avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 2.

Nom de l'apprenti ou de l'apprentie :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 2.

Nom du représentant ou de la représentante de l'employeur :

Fonction :

Signature :

Date :

IMPORTANT

À LA SUITE DE LA CONFIRMATION DE LA MAÎTRISE DE LA **COMPÉTENCE 2**, REPORTEZ CELLE-CI AU TABLEAU SYNTHÈSE DE L'**ANNEXE 3 DU CARNET D'APPRENTISSAGE**, EN LA **COCHANT**, **APPOSEZ VOS INITIALES** ET **INSCRIVEZ LA DATE**.



COMPÉTENCE 3

CONFECTIONNER DES PIÈCES AVEC DES OUTILS MANUELS ET DES MACHINES-OUTILS CONVENTIONNELS

Contexte de réalisation

- Pour la confection de pièces devant servir à fabriquer
 - des éléments d'enseigne tels que boîtiers, faces, lettres et formes graphiques, lettres profilées (channels), supports structuraux (ex. : pylônes);
 - des objets connexes tels que cols de cygne, gabarits de coupe ou d'assemblage, dispositifs de transport, caissons d'emballage.
- À partir
 - d'un dossier de production;
 - des matériaux prescrits.
- À l'aide
 - de l'outillage, de l'équipement, des instruments de mesure et de traçage et du matériel de levage nécessaires;
 - de l'équipement de protection individuelle nécessaire.

Critères généraux de performance*

- Prise en compte adéquate des possibilités et des limites des machines et des outils.
- Utilisation économe des matériaux.
- Respect
 - des règles de santé et sécurité du travail;
 - des objectifs de productivité de l'entreprise;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.

* Ces critères sont transversaux et s'appliquent normalement à chaque élément de la compétence. Le compagnon ou la compagne doit les considérer dans l'évaluation avant de confirmer la maîtrise de chaque élément de compétence.

ÉLÉMENTS de la compétence et CRITÈRES PARTICULIERS de performance	À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ¹¹		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ¹²			
	SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
	Oui	Non				
3.1 PLANIFIER LE TRAVAIL						
▶ Détermination précise de la liste et de la quantité de pièces à produire.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Détermination juste des coupes, des formes et autres caractéristiques à donner aux différentes pièces.			<input type="checkbox"/>			
▶ Choix judicieux des techniques de confection à utiliser.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	Date
▶ Ordre adéquat de fabrication des pièces.			<input type="checkbox"/>			
▶ Anticipation juste des problèmes ou des difficultés de réalisation.			<input type="checkbox"/>			
▶ Solutions adéquates aux problèmes.			<input type="checkbox"/>			
3.2 PRÉPARER L'AIRE DE TRAVAIL						
▶ Choix approprié de l'aire de travail.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Réservation au moment opportun des dispositifs de levage.			<input type="checkbox"/>			
▶ Aménagement fonctionnel de l'espace pour recevoir les pièces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	Date
▶ Installation appropriée de dispositifs de soutien d'appoint pour les pièces surdimensionnées.			<input type="checkbox"/>			
3.3 SÉLECTIONNER ET VÉRIFIER LES MATÉRIAUX						
▶ Sélection adéquate des matériaux.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Vérification juste des quantités de matériaux.			<input type="checkbox"/>			
▶ Vérification juste de la conformité des matériaux.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	Date
▶ Signalement de stocks à renouveler ou de stocks inadéquats.			<input type="checkbox"/>			

11. Pour remplir la section A, voir les consignes à l'apprenti ou à l'apprentie dans la section [Plan individuel d'apprentissage](#) du carnet d'apprentissage.

12. Pour remplir cette section, voir les consignes dans le guide du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

ÉLÉMENTS de la compétence et CRITÈRES PARTICULIERS de performance	À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ¹¹		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ¹²			
	SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
	Oui	Non				
3.4 PRÉPARER LES MACHINES ET LES OUTILS CONVENTIONNELLS						
▶ Choix judicieux de l'outillage.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Installation appropriée des outils de coupe ou de façonnage sur les machines.			<input type="checkbox"/>			
▶ Précision des réglages de l'outillage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	Date
▶ Vérification rigoureuse de l'état de l'équipement et des outils.			<input type="checkbox"/>			
▶ Signalement de l'équipement défectueux, usé, manquant ou non réglementaire.			<input type="checkbox"/>			
3.5 INSTALLER LES MATÉRIAUX, LES GUIDES OU LES GABARITS EN VUE DE LA CONFECTION						
▶ Positionnement approprié du matériau.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Arrimage solide du matériau.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
▶ Installation ou ajustement précis des guides ou des gabarits.			<input type="checkbox"/>			Date
3.6 COUPER, DÉCOUPER OU FAÇONNER LES PIÈCES						
▶ Application adéquate des techniques correspondant à l'outillage utilisé.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Manipulation adéquate du matériau pendant l'opération.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
▶ Trait de coupe, de découpe ou de façonnage franc et régulier.			<input type="checkbox"/>			Date
▶ Ébavurage (deburring) adéquat des bandes de chants.			<input type="checkbox"/>			
3.7 PLIER LES PIÈCES						
▶ Choix judicieux de la séquence de pliage.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Cisailage approprié des encoches de pliage.			<input type="checkbox"/>			
▶ Application adéquate des techniques de pliage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	Date
▶ Manipulation adéquate du matériau.			<input type="checkbox"/>			
▶ Angles de pliage conformes aux indications du plan.			<input type="checkbox"/>			

**ÉLÉMENTS de la compétence et
CRITÈRES PARTICULIERS de performance**

 À remplir par
l'apprenti ou
l'apprentie¹¹

 À remplir
par le compagnon ou la compagne
à la suite d'une évaluation¹²
SECTION A
Je suis en
mesure de
le faire (✓)

Oui Non

SECTION B
J'atteste que
l'apprenti ou
l'apprentie
satisfait aux
exigences du
critère (✓)

SECTION C
J'atteste que
les critères
généraux de
performance
sont
maîtrisés
(✓)

SECTION D
J'atteste que tous
les critères sont
atteints (sections
B et C) et que
l'apprenti ou
l'apprentie maîtrise
l'élément de la
compétence

ÉLÉMENTS de la compétence et CRITÈRES PARTICULIERS de performance		À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ¹¹		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ¹²				
		Oui	Non	SECTION B	SECTION C	SECTION D		
3.8 CINTRER LES PIÈCES								
<ul style="list-style-type: none"> ▶ Choix judicieux de la séquence de cintrage. ▶ Sélection pertinente du rouleau ou de la matrice. ▶ Cisailage approprié des encoches de cintrage. ▶ Ajustement précis du rayon de cintrage. ▶ Application adéquate de la technique de cintrage. ▶ Manipulation adéquate du matériau. ▶ Cintrage conforme aux indications du plan. 			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Initiales	
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
3.9 CONTRÔLER LA QUALITÉ DES PIÈCES PRODUITES								
<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nettoyage approprié des pièces. ▶ Vérification minutieuse de la qualité et de la conformité des pièces. ▶ Détection judicieuse des imperfections et des non-conformités. ▶ Application des mesures correctives appropriées. 			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Initiales	
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
3.10 EFFECTUER L'ENTRETIEN DE BASE DES OUTILS ET DES MACHINES								
<ul style="list-style-type: none"> ▶ Évaluation juste de l'usure ou de l'état des outils et des machines. ▶ Choix approprié des lubrifiants. ▶ Application appropriée de la procédure de cadencage. ▶ Application adéquate des techniques d'entretien de base. ▶ Respect de la méthode de démontage-remontage. ▶ Collaboration adéquate avec les responsables de la maintenance. 			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Initiales	
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
Date								

ÉLÉMENTS de la compétence et CRITÈRES PARTICULIERS de performance	À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ¹¹		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ¹²			
	SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
	Oui	Non				
3.11 IDENTIFIER LES PIÈCES ET LES METTRE EN RÉSERVE.						
▶ Identification correcte des pièces.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Utilisation correcte du système d'entreposage des pièces.			<input type="checkbox"/>			
▶ Installation adéquate des pièces sur un support ou dans un contenant.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Date
▶ Inscription appropriée des résultats dans le dossier de production.			<input type="checkbox"/>			

COMMENTAIRES DU COMPAGNON OU DE LA COMPAGNE

NOTES DE L'APPRENTI OU DE L'APPRENTIE

Conditions particulières d'apprentissage

1. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES TYPES DE MATÉRIAUX SUIVANTS :

- Aluminium
- Acier
- Bois
- Composite
- Acrylique – Plexiglass
- Polycarbonate (Lexan)
- Panneau de plastique corrugué (Coroplast)
- Autres : _____

2. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES ÉQUIPEMENTS CONVENTIONNELLS (NON NUMÉRIQUES) SUIVANTS :

- Appareils de levage et de manutention :
 - Chariot élévateur
 - Palan mobile
 - Chariot (ordinaire ou à support vertical)
 - Pont roulant
 - Dispositif de soutien (chandelle)
 - Pattes de transport
 - Autres : _____
- Outils de découpe :
 - Couteau de précision pour aluminium
 - Couteau de précision pour plastique
 - Cisaille guillotine (ou couteau) de ferblantier
 - Scie circulaire
 - Scie à onglet
 - Scie va-et-vient
 - Meule à tronçonner
 - Jet d'oxygène ou oxycoupage
 - Jet de plasma
 - Laser
 - Autres : _____

- Fluides de coupe :
- Huile
 - Cire d'abeille
 - Autres : _____
- Équipement de façonnage :
- Poinçonneuse
 - Toupie
 - Meuleuse
 - Fraiseuse
 - Perceuse manuelle
 - Perceuse à colonne
 - Taraud (pour filetage)
 - Autre : _____
- Équipement de pliage et de cintrage :
- Thermoplieuse
 - Pistolet à chaleur
 - Plieuse à tablier (manuelle ou hydraulique)
 - Presse plieuse (manuelle ou hydraulique) avec matrice, poinçon et butée
 - Tuyaux
 - Cintreuse à rouleaux (manuelle ou hydraulique)
 - Autres : _____

Autres outils ou équipements conventionnels utilisés (précisez) :

3. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES TECHNIQUES DE PLIAGE ET DE CINTRAGE SUIVANTES :

Pliage :

- Mécanique (à froid)
- Thermoformage (métal)
- Thermoformage (plastique)

Cintrage :

- Mécanique (à froid)
- Thermoformage (métal)
- Thermoformage (plastique)

4. AUTRES CONDITIONS D'APPRENTISSAGE PARTICULIÈRES :

Confirmation de la maîtrise de la compétence

La compétence sera considérée comme maîtrisée lorsque le compagnon ou la compagne aura jugé que, dans le respect du contexte de réalisation et des critères généraux et particuliers de performance exigés, l'apprenti ou l'apprentie en maîtrise tous les éléments.

Je soussigné ou soussignée atteste la maîtrise de la compétence 3.

Nom du compagnon ou de la compagne :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir réalisé les apprentissages et avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 3.

Nom de l'apprenti ou de l'apprentie :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 3.

Nom du représentant ou de la représentante de l'employeur :

Fonction :

Signature :

Date :

IMPORTANT

À LA SUITE DE LA CONFIRMATION DE LA MAÎTRISE DE LA **COMPÉTENCE 3**, REPORTEZ CELLE-CI AU TABLEAU SYNTHÈSE DE L'**ANNEXE 3 DU CARNET D'APPRENTISSAGE**, EN LA **COCHANT**, **APPOSEZ VOS INITIALES** ET **INSCRIVEZ LA DATE**.

COMPÉTENCE 4

APPLIQUER DES PELLICULES AUTOCOLLANTES

Contexte de réalisation

- Dans un local où l'électricité statique et les poussières de l'atelier sont contrôlées, ou autre endroit pour les pièces surdimensionnées.
- À partir
 - d'un dossier de production;
 - de rouleaux de pellicule autocollante (ex. : vinyle, laminage) ou de pièces déjà découpées, imprimées ou non;
 - d'un patron de positionnement ou d'une pellicule de transfert déjà préparés.
- À l'aide
 - de l'outillage et de l'équipement nécessaires tels que laminoir, rouleaux, spatule, couteaux de précision;
 - des techniques d'application à sec et par mouillage de pellicules;
 - des fiches ou manuels d'instructions des fabricants de pellicules;
 - de matériel de nettoyage.

Critères généraux de performance

- Maintien adéquat de la propreté de l'aire de travail.
- Manipulation soignée des pellicules.
- Fluidité, précision et dextérité des gestes.
- Utilisation économe des matériaux.
- Respect
 - des règles de santé et sécurité du travail;
 - des normes d'application de l'entreprise et des fabricants de pellicules;
 - des objectifs de productivité de l'entreprise;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.

ÉLÉMENTS de la compétence et CRITÈRES PARTICULIERS de performance

À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ¹³		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ¹⁴			
SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
Oui	Non				



4.1 PLANIFIER LE TRAVAIL

▶ Détermination juste des pièces ou des pellicules à appliquer.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Sélection appropriée de la méthode d'application.			<input type="checkbox"/>		
▶ Choix approprié de l'équipement et du matériel d'application	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
▶ Détermination judicieuse de la séquence d'application des couches de pellicule et des opérations connexes.			<input type="checkbox"/>		Date
▶ Anticipation juste des problèmes ou des difficultés de réalisation.			<input type="checkbox"/>		
▶ Solutions adéquates aux problèmes.			<input type="checkbox"/>		



4.2 PRÉPARER LE MATÉRIEL À APPLIQUER ET LA SURFACE D'APPLICATION

▶ Vérification adéquate de la conformité du matériel à appliquer.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Correction appropriée des anomalies simples.			<input type="checkbox"/>		
▶ Préparation appropriée de la surface.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
▶ Nettoyage approprié de la table de travail et de l'équipement.			<input type="checkbox"/>		Date
▶ Préparation adéquate de la pellicule pour son application.			<input type="checkbox"/>		

13. Pour remplir la section A, voir les consignes à l'apprenti ou à l'apprentie dans la section [Plan individuel d'apprentissage](#) du carnet d'apprentissage.

14. Pour remplir cette section, voir les consignes dans le guide du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

ÉLÉMENTS de la compétence et CRITÈRES PARTICULIERS de performance

À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ¹³		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ¹⁴			
SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
Oui	Non				



4.3 COLLER LA PELLICULE

▶ Justesse du positionnement des éléments graphiques (patron ou layout).			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Application conforme des techniques de pose de pellicules	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
▶ Précision de la découpe de finition.			<input type="checkbox"/>		Date
▶ Ponçage adéquat des chants des lettres ou des formes.			<input type="checkbox"/>		



4.4 CONTRÔLER LA QUALITÉ D'APPLICATION

▶ Détection précise des défauts d'application.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Application des mesures correctives appropriées.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date

4.5 IDENTIFIER LES PIÈCES ET LES METTRE EN RÉSERVE

▶ Identification correcte des pièces.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Utilisation correcte du système d'entreposage.			<input type="checkbox"/>		
▶ Installation adéquate des pièces sur un support ou dans un contenant.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date
▶ Inscription appropriée des résultats dans le dossier de production.			<input type="checkbox"/>		

COMMENTAIRES DU COMPAGNON OU DE LA COMPAGNE

NOTES DE L'APPRENTI OU DE L'APPRENTIE

Conditions de l'apprentissage

1. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS DANS LE OU LES **TYPES D'ENVIRONNEMENT** SUIVANTS :

Dans un local où l'électricité statique et les poussières de l'atelier sont contrôlées

Dans un espace où les conditions d'application ne sont pas contrôlées

Autres, précisez : _____

2. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES **ÉQUIPEMENTS CONVENTIONNELS** SUIVANTS :

Appareils de levage et de manutention :

Chariot élévateur

Palan mobile

Chariot (ordinaire ou à support vertical)

Pont roulant

Dispositif de soutien (chandelle)

Pattes de transport

Autres : _____

3. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES **TECHNIQUES D'APPLICATION** SUIVANTES :

À sec

À la lamineuse à rouleau

Par mouillage

Autres, précisez : _____

4. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES **TYPES DE PELLICULES** SUIVANTS :

- Vinyle
- Polyester
- Acétate
- Film polarisant
- Autres, précisez : _____

5. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS SUR DES SURFACES D'APPLICATION SUIVANTES :

- Bois
- Toile
- Métal
- Plastique corrugué (Coroplast)
- Acrylique, polycarbonate
- Verre
- Surface peinte
- Surface déjà recouverte d'autres pellicules autocollantes
- Autres, précisez : _____

6. AUTRES CONDITIONS D'APPRENTISSAGE PARTICULIÈRES :

Confirmation de la maîtrise de la compétence

La compétence sera considérée comme maîtrisée lorsque le compagnon ou la compagne aura jugé que, dans le respect du contexte de réalisation et des critères généraux et particuliers de performance exigés, l'apprenti ou l'apprentie en maîtrise tous les éléments.

Je soussigné ou soussignée atteste la maîtrise de la compétence 4.

Nom du compagnon ou de la compagne :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir réalisé les apprentissages et avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 4.

Nom de l'apprenti ou de l'apprentie :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 4.

Nom du représentant ou de la représentante de l'employeur :

Fonction :

Signature :

Date :

IMPORTANT

À LA SUITE DE LA CONFIRMATION DE LA MAÎTRISE DE LA **COMPÉTENCE 4**, REPORTEZ CELLE-CI AU TABLEAU SYNTHÈSE DE L'**ANNEXE 3 DU CARNET D'APPRENTISSAGE**, EN LA **COCHANT**, **APPOSEZ VOS INITIALES ET INSCRIVEZ LA DATE.**

COMPÉTENCE 5

EFFECTUER DES ASSEMBLAGES MÉCANIQUES PAR COLLAGE ET PAR POINTS DE SOUDURE

Contexte de réalisation

- Pour l'assemblage partiel ou final
 - d'éléments d'enseigne tels que boîtiers, faces, cadres de face, lettres profilées (*channels*), supports structuraux (ex. : pylônes);
 - d'éléments d'enseigne entre eux tels qu'une face et son cadre, un boîtier sur un pylône, des lettres profilées sur un support;
 - d'objets connexes tels que cols de cygne, gabarits de façonnage ou d'assemblage, dispositifs de transport.
- À partir
 - d'un dossier de production;
 - de pièces à assembler déjà découpées et façonnées, peinturées ou non.
- À l'aide
 - du matériel de fixation de pièces : rivets, adhésif, vis, boulons et écrous, etc.;
 - de l'outillage approprié : poinçon, riveteuse, pistolet à colle, soudure par point, jeu de clés, serre-joints, etc.;
 - des instruments de mesure et de traçage et du matériel de levage nécessaires.



Critères généraux de performance

- Respect
 - des règles de santé et sécurité du travail;
 - des objectifs de productivité de l'entreprise;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.

ÉLÉMENTS de la compétence et CRITÈRES PARTICULIERS de performance	À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ¹⁵		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ¹⁶			
	SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
	Oui	Non				
5.1 PLANIFIER L'ASSEMBLAGE						
▶ Détermination juste des pièces à assembler.			<input type="checkbox"/>		Initiales	
▶ Choix approprié du procédé et de l'outillage d'assemblage.			<input type="checkbox"/>			
▶ Détermination judicieuse de la séquence d'assemblage et des opérations connexes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date	
▶ Anticipation juste des problèmes ou des difficultés de réalisation.			<input type="checkbox"/>			
▶ Solutions adéquates aux problèmes.			<input type="checkbox"/>			
5.2 VÉRIFIER LES PIÈCES À ASSEMBLER						
▶ Regroupement complet du jeu de pièces ou des éléments à assembler.			<input type="checkbox"/>		Initiales	
▶ Nettoyage approprié des pièces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
▶ Repérage complet des anomalies.			<input type="checkbox"/>		Date	
▶ Suggestions judicieuses de correctifs.			<input type="checkbox"/>			
5.3 EFFECTUER UN PRÉASSEMBLAGE DE VÉRIFICATION						
▶ Choix judicieux des outils et des moyens de préassemblage.			<input type="checkbox"/>		Initiales	
▶ Respect des techniques de préassemblage.			<input type="checkbox"/>			
▶ Séquence adéquate de préassemblage des pièces.			<input type="checkbox"/>		Date	
▶ Conformité du préassemblage par rapport au plan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
▶ Repérage complet des anomalies d'assemblage.			<input type="checkbox"/>			
▶ Suggestions judicieuses de correctifs.			<input type="checkbox"/>			
▶ Démontage approprié du préassemblage.			<input type="checkbox"/>			

15. Pour remplir la section A, voir les consignes à l'apprenti ou à l'apprentie dans la section [Plan individuel d'apprentissage](#) du carnet d'apprentissage.

16. Pour remplir cette section, voir les consignes dans le guide du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

ÉLÉMENTS de la compétence et CRITÈRES PARTICULIERS de performance	À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ¹⁵		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ¹⁶			
	SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
	Oui	Non				
 5.4 ASSEMBLER MÉCANIQUEMENT LES PIÈCES OU LES ÉLÉMENTS D'ENSEIGNE						
▶ Choix judicieux de la technique de fixation mécanique.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Application adéquate des techniques de fixation mécanique des pièces.			<input type="checkbox"/>			
▶ Séquence adéquate d'assemblage des pièces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	Date
▶ Ajustement approprié des pièces fixes et mobiles.			<input type="checkbox"/>			
▶ Solidité de l'assemblage.			<input type="checkbox"/>			
 5.5 ASSEMBLER PAR COLLAGE LES PIÈCES OU LES ÉLÉMENTS D'ENSEIGNE						
▶ Préparation appropriée des surfaces de la zone de collage.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Choix judicieux de l'adhésif.			<input type="checkbox"/>			
▶ Séquence adéquate de montage des pièces.			<input type="checkbox"/>			Date
▶ Application appropriée de l'adhésif.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
▶ Ajustement approprié des pièces à assembler.			<input type="checkbox"/>			
▶ Utilisation judicieuse des serre-joints et des cales de serrage.			<input type="checkbox"/>			Date
▶ Élimination correcte des bavures d'adhésif.			<input type="checkbox"/>			
▶ Respect des temps de séchage de l'adhésif.			<input type="checkbox"/>			
5.6 ASSEMBLER PAR POINTS DE SOUDURE LES PIÈCES OU LES ÉLÉMENTS D'ENSEIGNE						
▶ Choix judicieux de l'équipement.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Paramétrage approprié de l'équipement.			<input type="checkbox"/>			
▶ Application adéquate des techniques de fixation par points de soudure.			<input type="checkbox"/>			Date
▶ Absence de déformation ou de perçage du matériau.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
▶ Séquence adéquate d'assemblage des pièces.			<input type="checkbox"/>			
▶ Ajustement approprié des pièces fixes et mobiles.			<input type="checkbox"/>			Date
▶ Solidité de l'assemblage.			<input type="checkbox"/>			

**ÉLÉMENTS de la compétence et
CRITÈRES PARTICULIERS de performance**

 À remplir par
l'apprenti ou
l'apprentie¹⁵

 À remplir
par le compagnon ou la compagne
à la suite d'une évaluation¹⁶
SECTION A
Je suis en
mesure de
le faire (✓)

SECTION B
J'atteste que
l'apprenti ou
l'apprentie
satisfait aux
exigences du
critère (✓)

SECTION C
J'atteste que
les critères
généraux de
performance
sont
maîtrisés
(✓)

SECTION D
J'atteste que tous les
critères sont atteints
(sections B et C) et
que l'apprenti ou
l'apprentie maîtrise
l'élément de la
compétence

Oui Non

5.7 INSTALLER LES FACES EN TOILE SUR LEUR CADRE OU LEUR BOÎTIER					
▶ Arrimage solide du cadre ou du boîtier en vue de l'opération.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Positionnement approprié de la toile sur le cadre ou le boîtier.			<input type="checkbox"/>		
▶ Séquence adéquate de fixation des côtés et des coins.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date
▶ Application adéquate de la technique d'étirement et de fixation.			<input type="checkbox"/>		
▶ Tension optimale de la toile.			<input type="checkbox"/>		
▶ Absence de plis, de vagues ou de déformation dans la toile.			<input type="checkbox"/>		
▶ Solidité de l'assemblage.			<input type="checkbox"/>		
5.8 PROTÉGER LES ÉLÉMENTS D'ENSEIGNE CONTRE LES INFILTRATIONS D'EAU					
▶ Positionnement approprié des trous d'évacuation d'eau.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Initiales
▶ Application adéquate d'un scellant contre les infiltrations d'eau.			<input type="checkbox"/>		Date
5.9 CONTRÔLER LA QUALITÉ DE L'ASSEMBLAGE					
▶ Conformité de l'assemblage par rapport au plan.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Évaluation juste de la solidité de l'assemblage.			<input type="checkbox"/>		
▶ Repérage complet des anomalies.			<input type="checkbox"/>		Date
▶ Absence de déformation de la structure ou des surfaces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
▶ Esthétisme de la quincaillerie apparente de fixation.			<input type="checkbox"/>		
▶ Nettoyage approprié de l'objet assemblé.			<input type="checkbox"/>		
▶ Application des mesures correctives appropriées.			<input type="checkbox"/>		
5.10 IDENTIFIER LES PIÈCES ET LES METTRE EN RÉSERVE.					
▶ Identification correcte des pièces ou des éléments d'enseigne.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Utilisation correcte du système d'entreposage.			<input type="checkbox"/>		
▶ Installation adéquate des pièces sur un support ou dans un contenant.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date
▶ Inscription appropriée des résultats dans le dossier de production.			<input type="checkbox"/>		

COMMENTAIRES DU COMPAGNON OU DE LA COMPAGNE

NOTES DE L'APPRENTI OU DE L'APPRENTIE

Conditions de l'apprentissage

1. L'APPRENTIE OU L'APPRENTI A RÉALISÉ LES TYPES D'ASSEMBLAGE SUIVANTS :

- Boîtiers
- Cadres de face
- Lettres découpées
- Lettres profilées (channels)
- Enseignes de chantier
- Supports structuraux (pylônes, poteaux, potence, rail, etc.)
- Enseignes modulaires (plusieurs éléments d'enseigne reliés sur un même support)
- Caisson de transport
- Autres : _____

2. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES ÉQUIPEMENTS ET MATÉRIAUX SUIVANTS :

Appareils de levage et de manutention :

- Chariot élévateur
- Palan mobile
- Chariot (ordinaire ou à support vertical)
- Pont roulant
- Dispositif de soutien (chandelle)
- Pattes de transport
- Autres : _____

Type de colle (assemblage par collage) :

- Structurale
- Élastomère
- Colle contact
- Silicone
- Ruban adhésif double face (VHB)
- Chlorure de méthylène
- Autres : _____

Quincaillerie d'assemblage mécanique :

- Rivetage
- Poinçonnage hydraulique
- Boulonnage avec écrous
- Boulonnage et filetage
- Autres : _____

Équipement pour les points de soudure :

- MIG
- TIG
- Soudage au plomb
- Autres : _____

Matériaux assemblés par points de soudure :

- Acier
- Acier inoxydable
- Aluminium
- Autres : _____

Quincaillerie d'assemblage de toile :

- Agrafes (clips)
- Rivets
- Vis
- Œillets et cordes
- Sangles à cliquet
- Serpentins – moulures
- Autres : _____

Autres outils ou équipements conventionnels utilisés (précisez) : _____

3. AUTRES CONDITIONS D'APPRENTISSAGE PARTICULIÈRES :

Confirmation de la maîtrise de la compétence

La compétence sera considérée comme maîtrisée lorsque le compagnon ou la compagne aura jugé que, dans le respect du contexte de réalisation et des critères généraux et particuliers de performance exigés, l'apprenti ou l'apprentie en maîtrise tous les éléments.

Je soussigné ou soussignée atteste la maîtrise de la compétence 5.

Nom du compagnon ou de la compagne :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir réalisé les apprentissages et avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 5.

Nom de l'apprenti ou de l'apprentie :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 5.

Nom du représentant ou de la représentante de l'employeur :

Fonction :

Signature :

Date :

IMPORTANT

À LA SUITE DE LA CONFIRMATION DE LA MAÎTRISE DE LA **COMPÉTENCE 5**, REPORTEZ CELLE-CI AU TABLEAU SYNTHÈSE DE L'**ANNEXE 3 DU CARNET D'APPRENTISSAGE**, EN LA **COCHANT**, **APPOSEZ VOS INITIALES ET INSCRIVEZ LA DATE**.



COMPÉTENCE 6

INSTALLER UN SYSTÈME D'ÉCLAIRAGE OU D'AFFICHAGE DYNAMIQUE

Contexte de réalisation

- Pour des enseignes lumineuses rétroéclairées (boîtiers, lettres profilées) ou éclairées (cols de cygne, projecteurs) et leurs supports structuraux (ex. : pylônes), ainsi que pour des écrans à affichage dynamique.
- À partir
 - d'un dossier de production;
 - d'éléments d'enseigne déjà assemblés tels que boîtiers, lettres profilées, écran à affichage dynamique, supports structuraux;
 - de composants électriques tels qu'unités d'éclairage, transformateurs, boîtes de contrôle, câblage;
 - de pièces de structure pour recevoir les composants électriques tels que caniveaux de câblage, douilles (sockets).
- À l'aide
 - des fiches techniques décrivant les spécifications des composants électriques;
 - d'outils manuels et d'appareils de mesure en électricité;
 - de l'équipement de protection individuelle approprié;
 - des registres et d'étiquettes de laboratoires de certification.

Critères généraux de performance

- Suivi rigoureux des spécifications techniques du plan.
- Respect
 - des normes en vigueur;
 - des règles de santé et sécurité au travail
 - des objectifs de productivité de l'entreprise;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.

ÉLÉMENTS de la compétence et CRITÈRES PARTICULIERS de performance

	À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ¹⁷		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ¹⁸		
	SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence
	Oui	Non			
6.1 PLANIFIER LE TRAVAIL					
 ▶ Interprétation juste des schémas électriques, des directives et des spécifications.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Détermination précise de la liste et de la quantité de composants à installer.			<input type="checkbox"/>		
▶ Détermination judicieuse de la séquence d'installation des composants.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date
▶ Anticipation juste des problèmes ou des difficultés de réalisation.			<input type="checkbox"/>		
▶ Solutions adéquates aux problèmes.			<input type="checkbox"/>		
6.2 SÉLECTIONNER LES COMPOSANTS					
▶ Sélection adéquate des divers composants.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Validation juste des quantités de composants à installer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
▶ Signalement de stocks à renouveler ou de stocks inadéquats.			<input type="checkbox"/>		Date
6.3 INSTALLER LES COMPOSANTS					
▶ Vérification adéquate de l'assemblage de l'élément d'enseigne pour recevoir les composants électriques.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Détermination précise de l'emplacement des composants électriques et du câblage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
▶ Disposition optimale des composants lumineux en vue d'un éclairage uniforme.			<input type="checkbox"/>		Date
▶ Installation conforme des composants.			<input type="checkbox"/>		
▶ Dissimulation appropriée des composants.			<input type="checkbox"/>		
6.4 DÉLIMITER LES CIRCUITS ÉLECTRIQUES EN FONCTION DES CHARGES.					
▶ Repérage approprié des spécifications électriques des composants.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Justesse du calcul des charges.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
▶ Répartition optimale des charges selon les circuits électriques.			<input type="checkbox"/>		Date

17. Pour remplir la section A, voir les consignes à l'apprenti ou à l'apprentie dans la section [Plan individuel d'apprentissage](#) du carnet d'apprentissage.

18. Pour remplir cette section, voir les consignes dans le guide du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

ÉLÉMENTS de la compétence et CRITÈRES PARTICULIERS de performance

	À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ¹⁷		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ¹⁸			
	Oui	Non	SECTION B	SECTION C	SECTION D	
	SECTION A		SECTION B	SECTION C	SECTION D	
	Je suis en mesure de le faire (✓)		J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
6.5 RACCORDER LE CÂBLAGE ET VÉRIFIER LE FONCTIONNEMENT DES COMPOSANTS.						
▶ Raccordement conforme du câblage des différents composants.			<input type="checkbox"/>		Initiales	
▶ Branchement approprié des éléments d'enseigne lors de l'assemblage final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
▶ Vérification adéquate du fonctionnement de l'ensemble des composants du système.			<input type="checkbox"/>			
▶ Signalement d'un dysfonctionnement du matériel.			<input type="checkbox"/>		Date	
6.6 VÉRIFIER ET AJUSTER LA QUALITÉ DE L'ÉCLAIRAGE.						
▶ Préassemblage correct des faces sur leur support en vue du test d'éclairage.			<input type="checkbox"/>		Initiales	
▶ Intensité lumineuse suffisante			<input type="checkbox"/>			
▶ Uniformité de l'éclairage et absence d'ombrage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
▶ Orientation adéquate de l'éclairage d'un col de cygne ou d'un projecteur.			<input type="checkbox"/>			
▶ Application des mesures correctives appropriées.			<input type="checkbox"/>		Date	
6.7 CONTRÔLER LE CIRCUIT ET LES EXIGENCES DE LA CERTIFICATION.						
▶ Vérification minutieuse de l'installation des composants électriques.			<input type="checkbox"/>		Initiales	
▶ Vérification adéquate de la résistance d'isolement par un test diélectrique.			<input type="checkbox"/>			
▶ Pertinence des correctifs apportés.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
▶ Apposition conforme de l'étiquette du laboratoire de certification.			<input type="checkbox"/>		Date	
▶ Inscription conforme des informations dans les registres de certification.			<input type="checkbox"/>			
6.8 IDENTIFIER LES PIÈCES ET LES METTRE EN RÉSERVE.						
▶ Identification correcte des pièces ou des éléments d'enseigne.			<input type="checkbox"/>		Initiales	
▶ Utilisation correcte du système d'entreposage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
▶ Installation adéquate des pièces sur un support ou dans un contenant.			<input type="checkbox"/>			
▶ Inscription appropriée des résultats dans le dossier de production.			<input type="checkbox"/>		Date	



COMMENTAIRES DU COMPAGNON OU DE LA COMPAGNE

NOTES DE L'APPRENTI OU DE L'APPRENTIE

Conditions de l'apprentissage

1. L'APPRENTIE OU L'APPRENTI A INSTALLÉ LES TYPES DE SYSTÈMES SUIVANTS :

- Cols de cygne
- Projecteurs
- Systèmes d'éclairage au LED
- Systèmes d'affichage dynamique
- Autres : _____

2. L'APPRENTIE OU L'APPRENTI A INSTALLÉ DES SYSTÈMES D'ÉCLAIRAGE OU D'AFFICHAGE DYNAMIQUE SUR LES ÉLÉMENTS D'ENSEIGNE SUIVANTS :

- Boîtiers
- Lettres profilées (*channels*)
- Supports structuraux (pylônes, poteaux, potence, rail, etc.)
- Enseignes modulaires (plusieurs éléments d'enseigne reliés sur un même support)
- Autres : _____

3. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS EN SUIVANT LES NORMES DU OU DES LABORATOIRES DE CERTIFICATION SUIVANTS :

- CSA
- UL
- ETL
- Autres : _____

4. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LE OU LES **TYPES D'ÉQUIPEMENTS ET DE MATÉRIEL** SUIVANTS OU À PARTIR DE CEUX-CI :

Appareils de levage et de manutention :

- Chariot élévateur
- Palan mobile
- Chariot (ordinaire ou à support vertical)
- Pont roulant
- Dispositif de soutien (chandelle)
- Pattes de transport
- Autres : _____

AUTRES ÉQUIPEMENTS OU MATÉRIELS PARTICULIERS UTILISÉS (PRÉCISEZ) :

5. AUTRES CONDITIONS D'APPRENTISSAGE PARTICULIÈRES :

Confirmation de la maîtrise de la compétence

La compétence sera considérée comme maîtrisée lorsque le compagnon ou la compagne aura jugé que, dans le respect du contexte de réalisation et des critères généraux et particuliers de performance exigés, l'apprenti ou l'apprentie en maîtrise tous les éléments.

Je soussigné ou soussignée atteste la maîtrise de la compétence 6.

Nom du compagnon ou de la compagne :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir réalisé les apprentissages et avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 6.

Nom de l'apprenti ou de l'apprentie :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 6.

Nom du représentant ou de la représentante de l'employeur :

Fonction :

Signature :

Date :

IMPORTANT

À LA SUITE DE LA CONFIRMATION DE LA MAÎTRISE DE LA **COMPÉTENCE 6**, REPORTEZ CELLE-CI AU TABLEAU SYNTHÈSE DE L'**ANNEXE 3 DU CARNET D'APPRENTISSAGE**, EN LA **COCHANT**, **APPOSEZ VOS INITIALES** ET **INSCRIVEZ LA DATE**.



COMPÉTENCE 7

PRÉPARER UNE ENSEIGNE OU DES ÉLÉMENTS D'ENSEIGNE POUR LA LIVRAISON

Contexte de réalisation

- À partir
 - d'un dossier de production;
 - d'enseignes, d'éléments d'enseigne ou de pièces d'enseigne prêts pour l'expédition.
- À l'aide
 - de matériel de nettoyage;
 - de matériel d'emballage et de transport : palette, boîte, bois, pellicule plastique, papier bulles, etc.;
 - de bons d'expédition et d'étiquettes;
 - de l'outillage, de l'équipement et du matériel de levage nécessaires;
 - du système de rangement et d'entreposage des enseignes, des éléments ou des pièces.

Critères généraux de performance

- Manipulation soignée des produits finis.
- Respect
 - des règles de santé et sécurité au travail;
 - des objectifs de productivité de l'entreprise;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.

ÉLÉMENTS de la compétence et CRITÈRES PARTICULIERS de performance

	À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ¹⁹		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ²⁰			
	SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
	Oui	Non				
7.1 RASSEMBLER LES PIÈCES OU LES ÉLÉMENTS D'UN PROJET.						
▶ Regroupement complet			<input type="checkbox"/>			_____
▪ des pièces ou des éléments du projet d'enseigne;	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	Initiales
▪ de la quincaillerie de fixation;			<input type="checkbox"/>			_____
▪ de la documentation requise pour les installateurs.			<input type="checkbox"/>			Date
7.2 EFFECTUER UN CONTRÔLE FINAL DE LA QUALITÉ.						
▶ Repérage complet des anomalies ou des non-conformités.			<input type="checkbox"/>			_____
▶ Vérification correcte de la présence des étiquettes des laboratoires de certification.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	Initiales
▶ Application de mesures correctives appropriées.			<input type="checkbox"/>			Date
7.3 EMBALLER L'ENSEIGNE OU SES ÉLÉMENTS.						
▶ Choix judicieux du type d'emballage.			<input type="checkbox"/>			_____
▶ Application adéquate des techniques de fabrication de caissons protecteurs.			<input type="checkbox"/>			_____
▶ Application adéquate des techniques d'emballage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	Initiales
▶ Utilisation économe des matériaux.			<input type="checkbox"/>			_____
▶ Ensemble des emballages des éléments de l'enseigne correctement attachés, fixés ou pelliculés.			<input type="checkbox"/>			Date
7.4 IDENTIFIER ET ÉTIQUETER LES PIÈCES, LES ÉLÉMENTS D'ENSEIGNE OU LES EMBALLAGES.						
▶ Vérification systématique de l'exactitude des informations sur les étiquettes.			<input type="checkbox"/>			_____
▶ Étiquetage adéquat des pièces, des éléments et des emballages.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	Initiales
▶ Identification juste et lisible des documents d'expédition et d'installation.			<input type="checkbox"/>			Date

19. Pour remplir la section A, voir les consignes à l'apprenti ou à l'apprentie dans la section [Plan individuel d'apprentissage](#) du carnet d'apprentissage.

20. Pour remplir cette section, voir les consignes dans le guide du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

**ÉLÉMENTS de la compétence et
CRITÈRES PARTICULIERS de performance**

À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ¹⁹		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ²⁰			
SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
Oui	Non				

7.5 ENTREPOSER LES ÉLÉMENTS DU PROJET AUX FINS D'EXPÉDITION.

▶ Entreposage adéquat des pièces et de la documentation du projet.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Utilisation correcte du système de rangement des produits finis.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
▶ Inscription appropriée des résultats dans le dossier de production.			<input type="checkbox"/>		
					Date

COMMENTAIRES DU COMPAGNON OU DE LA COMPAGNE

NOTES DE L'APPRENTI OU DE L'APPRENTIE

Conditions de l'apprentissage

1. LES APPRENTISSAGES DE CETTE COMPÉTENCE ONT ÉTÉ RÉALISÉS EN TENANT COMPTE DES NORMES DE QUALITÉ DICTÉES PAR LES LABORATOIRES DE CERTIFICATION SUIVANTS :

- CSA
- UL
- Autre : _____

2. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LE OU LES TYPES D'ÉQUIPEMENTS ET DE MATÉRIEL SUIVANTS OU À PARTIR DE CEUX-CI :

Appareils de levage et de manutention :

- Chariot élévateur
- Palan mobile
- Chariot (ordinaire ou à support vertical)
- Pont roulant
- Dispositif de soutien (chandelle)
- Pattes de transport
- Autres : _____

AUTRES ÉQUIPEMENTS OU MATÉRIELS PARTICULIERS UTILISÉS (PRÉCISEZ) :

3. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LE OU LES TYPES DE PIÈCES À EMBALLER-EXPÉDIER SUIVANTS OU À PARTIR DE CEUX-CI :

- Grandes pièces (ex. : pylônes, structures)
- Moyennes pièces (boîtiers, tableaux à affichage dynamique)
- Petites pièces simples (ex. : plaques de signalisation intérieure)
- Ensemble de lettres individuelles
- Faces d'enseignes (plastique, toile, etc.)
- Lettrage ou pellicules à appliquer sur le site
- Autre : _____

4. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ FAITS EN UTILISANT LES TECHNIQUES D'EMBALLAGE SUIVANTES :

- Caisson ou structure protectrice en bois
- Pelliculage
- Emboîtement
- Palettisage
- Autre : _____

5. AUTRES CONDITIONS D'APPRENTISSAGE PARTICULIÈRES :

Confirmation de la maîtrise de la compétence

La compétence sera considérée comme maîtrisée lorsque le compagnon ou la compagne aura jugé que, dans le respect du contexte de réalisation et des critères généraux et particuliers de performance exigés, l'apprenti ou l'apprentie en maîtrise tous les éléments.

Je soussigné ou soussignée atteste la maîtrise de la compétence 7.

Nom du compagnon ou de la compagne :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir réalisé les apprentissages et avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 7.

Nom de l'apprenti ou de l'apprentie :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 7.

Nom du représentant ou de la représentante de l'employeur :

Fonction :

Signature :

Date :

IMPORTANT

À LA SUITE DE LA CONFIRMATION DE LA MAÎTRISE DE LA **COMPÉTENCE 7**, REPORTEZ CELLE-CI AU TABLEAU SYNTHÈSE DE L'**ANNEXE 3 DU CARNET D'APPRENTISSAGE**, EN LA **COCHANT**, **APPOSEZ VOS INITIALES ET INSCRIVEZ LA DATE**.

COMPÉTENCE 8

CONFECTIONNER DES PIÈCES AVEC UNE MACHINE-OUTIL À COMMANDE NUMÉRIQUE

Contexte de réalisation

- Pour la confection de pièces devant servir à fabriquer
 - des éléments d'enseigne tels que boîtiers, faces, lettres et formes graphiques, lettres profilées (*channels*), supports structuraux (ex. : pylônes); de calendriers de production;
 - des objets connexes tels que garnitures architecturales, cols de cygne, gabarits de coupe ou d'assemblage.
- À partir
 - d'un dossier de production;
 - des matériaux prescrits;
 - de fichiers informatiques de production déjà préparés.
- À l'aide
 - d'une machine-outil à commande numérique, de son outillage, de ses consommables et de sa console informatique :
 - traceur et découpeur numérique (*plotter*) ou imprimante et coupe-papier (*print and cut printer*),
 - table de coupe, découpe et façonnage (*CNC router*),
 - plieuse numérique pour le métal (ex. : *Accu-bend*), ou pour l'acrylique et le plastique (ex. : *Accu-Trim*);
 - des manuels d'utilisation et d'entretien des logiciels, de l'équipement et des consommables;
 - d'instruments de mesure, d'outils manuels et des dispositifs de levage nécessaires;
 - de l'équipement de protection individuelle nécessaire.

Critères généraux de performance

- Manutention soignée des matériaux et des produits finis.
- Respect
 - des règles de santé et sécurité au travail;
 - des objectifs de productivité de l'entreprise;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.

ÉLÉMENTS de la compétence et CRITÈRES PARTICULIERS de performance

	À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ²¹		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ²²			
	SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
	Oui	Non			Initiales	Date
8.1 PLANIFIER LE TRAVAIL.						
▶ Détermination précise de la liste et de la quantité de pièces à produire.			<input type="checkbox"/>		Initiales	Date
▶ Choix optimal de l'ordre des projets ou des opérations.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
▶ Anticipation juste des problèmes ou des difficultés de réalisation.			<input type="checkbox"/>			
▶ Solutions adéquates aux problèmes.			<input type="checkbox"/>			
8.2 VÉRIFIER LA FAISABILITÉ DU PROJET DE FABRICATION.						
▶ Récupération adéquate des fichiers de production.			<input type="checkbox"/>		Initiales	Date
▶ Validation rigoureuse de la version définitive du fichier de production.			<input type="checkbox"/>			
▶ Prise en compte adéquate des possibilités et des limites de la machine-outil.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
▶ Détection juste des problèmes ou des difficultés de réalisation.			<input type="checkbox"/>			
▶ Suggestions judicieuses de modifications de paramètres de fabrication à apporter au fichier.			<input type="checkbox"/>		Date	
▶ Concertation adéquate avec les concepteurs du projet ou du fichier de fabrication.			<input type="checkbox"/>			
8.3 PRÉPARER LA MACHINE-OUTIL À COMMANDE NUMÉRIQUE.						
▶ Préparation adéquate de la machine-outil et de ses accessoires.			<input type="checkbox"/>		Initiales	Date
▶ Sélection correcte des outils et autres consommables à installer sur la machine-outil.			<input type="checkbox"/>			
▶ Évaluation juste de l'état et de l'usure des outils et autres consommables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
▶ Choix judicieux des correctifs à apporter.			<input type="checkbox"/>			
▶ Installation adéquate des outils et autres consommables sur les machines-outils.			<input type="checkbox"/>			
▶ Paramétrages judicieux de la machine-outil.			<input type="checkbox"/>			
▶ Justesse du positionnement (origine-machine) et de la calibration des outils.			<input type="checkbox"/>			

21. Pour remplir la section A, voir les consignes à l'apprenti ou à l'apprentie dans la section **Plan individuel d'apprentissage** du carnet d'apprentissage.

22. Pour remplir cette section, voir les consignes dans le guide du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

**ÉLÉMENTS de la compétence et
CRITÈRES PARTICULIERS de performance**

À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ²¹		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ²²		
SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence
Oui	Non			

8.4 SÉLECTIONNER LE MATÉRIAU.				
▶ Sélection adéquate du matériau.			<input type="checkbox"/>	Initiales
▶ Détection judicieuse des matériaux non conformes.			<input type="checkbox"/>	
▶ Signalement de stocks à renouveler ou de stocks inadéquats.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date
▶ Évaluation adéquate de la conformité du produit au regard des spécifications.			<input type="checkbox"/>	
8.5 MONTER LE MATÉRIAU SUR LA MACHINE-OUTIL À COMMANDE NUMÉRIQUE.				
▶ Détermination correcte du recto et du verso du matériau.			<input type="checkbox"/>	Initiales
▶ Positionnement précis du matériau.			<input type="checkbox"/>	
▶ Installation ou fixation solide du matériau en vue de l'opération.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date
▶ Prise adéquate du point d'origine de la pièce (origine-travail).			<input type="checkbox"/>	
▶ Validation rigoureuse du paramétrage des dimensions et autres spécifications du matériau installé.			<input type="checkbox"/>	
8.6 PRODUIRE LES PIÈCES.				
▶ Démarrage approprié de la machine-outil.			<input type="checkbox"/>	Initiales
▶ Respect de la séquence d'exécution des opérations.			<input type="checkbox"/>	
▶ Surveillance vigilante du travail en cours de production.			<input type="checkbox"/>	
▶ Ajustements pertinents des réglages en cours de production.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date
▶ Interprétation juste des indicateurs d'usure ou de mauvais fonctionnement.			<input type="checkbox"/>	
▶ Application rigoureuse des procédures d'arrêt d'urgence de la machine-outil.			<input type="checkbox"/>	
▶ Nettoyage approprié de l'équipement et de l'aire de travail.			<input type="checkbox"/>	
▶ Démarrage approprié de la machine-outil.			<input type="checkbox"/>	

**ÉLÉMENTS de la compétence et
CRITÈRES PARTICULIERS de performance**

	À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ²¹		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ²²			
	SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
	Oui	Non				
8.7 CONTRÔLER LA QUALITÉ DES PIÈCES.						
▶ Nettoyage approprié des pièces produites.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Conformité des pièces par rapport aux indications du plan.			<input type="checkbox"/>			
▶ Détection judicieuse des imperfections et des non-conformités	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	Date
▶ Application des mesures correctives appropriées.			<input type="checkbox"/>			
8.8 CONTRÔLER LA QUALITÉ DES PIÈCES.						
▶ Évaluation juste de l'usure ou de l'état des outils, des machines-outils et des périphériques			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Application adéquate des procédures de remplacement des outils et des consommables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
▶ Lubrification adéquate de l'équipement.			<input type="checkbox"/>			Date
▶ Collaboration adéquate avec les responsables de la maintenance.			<input type="checkbox"/>			
8.9 CONTRÔLER LA QUALITÉ DES PIÈCES.						
▶ Identification correcte des pièces.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Utilisation correcte du système d'entreposage.			<input type="checkbox"/>			
▶ Installation adéquate des pièces sur un support ou dans un contenant.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	Date
▶ Inscription appropriée des résultats dans le dossier de production.			<input type="checkbox"/>			

COMMENTAIRES DU COMPAGNON OU DE LA COMPAGNE

NOTES DE L'APPRENTI OU DE L'APPRENTIE

Conditions de l'apprentissage

1. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES ÉQUIPEMENTS CONVENTIONNELS ET NUMÉRIQUES SUIVANTS :

Appareils de levage et de manutention :

- Chariot élévateur
- Palan mobile
- Chariot (ordinaire ou à support vertical)
- Ventouses
- Pont roulant
- Autres :

Équipement numérique :

Pour chaque type d'équipement sur lequel l'apprentie ou l'apprenti a effectué ses apprentissages, indiquez les **marques, modèles et années** :

- Traceur et découpeur numérique (plotter) :

- Imprimante et coupe-papier (*print and cut printer*) :

- Table de coupe, découpe et façonnage (CNC router) :

- Plieuse numérique pour le métal (ex. : *Accu-bend*) :

Plieuse numérique pour l'acrylique et le plastique (ex. : Accu-Trim) :

Autres équipements numériques :

Logiciels spécialisés :

Autres équipements particuliers utilisés en lien avec cette compétence (précisez) :

2. AUTRES CONDITIONS D'APPRENTISSAGE PARTICULIÈRES :

Confirmation de la maîtrise de la compétence

La compétence sera considérée comme maîtrisée lorsque le compagnon ou la compagne aura jugé que, dans le respect du contexte de réalisation et des critères généraux et particuliers de performance exigés, l'apprenti ou l'apprentie en maîtrise tous les éléments.

Je soussigné ou soussignée atteste la maîtrise de la compétence 8.

Nom du compagnon ou de la compagne :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir réalisé les apprentissages et avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 8.

Nom de l'apprenti ou de l'apprentie :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 8.

Nom du représentant ou de la représentante de l'employeur :

Fonction :

Signature :

Date :

IMPORTANT

À LA SUITE DE LA CONFIRMATION DE LA MAÎTRISE DE LA **COMPÉTENCE 8**, **REPORTEZ** CELLE-CI AU TABLEAU SYNTHÈSE DE L'**ANNEXE 3 DU CARNET D'APPRENTISSAGE**, EN LA **COCHANT**, **APPOSEZ VOS INITIALES** ET **INSCRIVEZ LA DATE**.

COMPÉTENCE 9

SOUDER DES PIÈCES OU DES ÉLÉMENTS D'ENSEIGNE

Contexte de réalisation

- Pour l'assemblage partiel ou final
 - d'éléments d'enseigne tels que boîtiers, faces, cadres de face, lettres profilées (*channels*), supports structuraux (ex. : pylônes);
 - d'éléments d'enseigne entre eux tels qu'un boîtier sur un pylône, des lettres profilées sur un support;
 - d'objets connexes tels que cols de cygne, gabarits de façonnage ou d'assemblage, dispositifs de transport.
- À partir
 - d'un dossier de production;
 - de pièces à assembler déjà découpées et façonnées.
- À l'aide
 - de l'outillage, de l'équipement et du matériel nécessaires;
 - de l'équipement de protection collectif et individuel nécessaire.

Critères généraux de performance

- Respect
 - des règles de santé et sécurité au travail;
 - des normes environnementales;
 - des objectifs de productivité de l'entreprise;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.





**ÉLÉMENTS de la compétence et
CRITÈRES PARTICULIERS de performance**

	À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ²³		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ²⁴		
	SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence
	Oui	Non			
9.1 PLANIFIER LE TRAVAIL					
▶ Détermination précise des pièces à souder.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Choix approprié de l'équipement et de la technique à utiliser.			<input type="checkbox"/>		
▶ Détermination judicieuse de la séquence de soudage et des opérations connexes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date
▶ Anticipation juste des problèmes ou des difficultés de réalisation.			<input type="checkbox"/>		
▶ Solutions adéquates aux problèmes.			<input type="checkbox"/>		
9.2 PRÉPARER LES PIÈCES À ASSEMBLER.					
▶ Regroupement complet du jeu de pièces ou des éléments à assembler.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Préparation adéquate des pièces pour la soudure.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
▶ Repérage complet des anomalies.			<input type="checkbox"/>		Date
▶ Suggestions judicieuses de correctifs.			<input type="checkbox"/>		
9.3 INSTALLER LE POSTE DE SOUDAGE.					
▶ Aménagement fonctionnel de l'aire de travail.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Montage approprié de l'équipement de soudage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
▶ Vérification adéquate du fonctionnement de l'équipement.			<input type="checkbox"/>		Date
▶ Installation judicieuse de l'équipement collectif et individuel de protection.			<input type="checkbox"/>		

23. Pour remplir la section A, voir les consignes à l'apprenti ou à l'apprentie dans la section [Plan individuel d'apprentissage](#) du carnet d'apprentissage.

24. Pour remplir cette section, voir les consignes dans le guide du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

ÉLÉMENTS de la compétence et CRITÈRES PARTICULIERS de performance

	À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ²³		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ²⁴			
	SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
	Oui	Non				
9.4 EFFECTUER LES RÉGLAGES DE L'ÉQUIPEMENT.						
▶ Repérage approprié des spécifications électriques des composants.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Justesse du calcul des charges.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
▶ Répartition optimale des charges selon les circuits électriques.			<input type="checkbox"/>			
9.5 PRÉASSEMBLER LES PIÈCES.						
▶ Choix approprié des outils et des moyens de préassemblage.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Respect des techniques de préassemblage.			<input type="checkbox"/>			
▶ Séquence adéquate de préassemblage des pièces.			<input type="checkbox"/>			
▶ Conformité du préassemblage par rapport au plan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Date
▶ Solidité adéquate du préassemblage.			<input type="checkbox"/>			
▶ Repérage complet des anomalies.			<input type="checkbox"/>			
▶ Application des mesures correctives appropriées.			<input type="checkbox"/>			
▶ Choix approprié des outils et des moyens de préassemblage.			<input type="checkbox"/>			
9.6 EFFECTUER LA SOUDURE DES PIÈCES.						
▶ Application adéquate des techniques de soudage.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Soudure appropriée de différents types d'assemblage : en T, en L, bout à bout, recouvrement, bord à bord.			<input type="checkbox"/>			
▶ Pénétration suffisante du métal d'apport.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
▶ Séquence adéquate de soudage pour limiter les déformations.			<input type="checkbox"/>			Date
▶ Ajustement approprié des réglages de l'équipement en cours d'opération.			<input type="checkbox"/>			

**ÉLÉMENTS de la compétence et
CRITÈRES PARTICULIERS de performance**

	À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ²³		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ²⁴			
	SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
	Oui	Non				
9.7 CONTRÔLER LA QUALITÉ DES SOUDURES ET DE L'ASSEMBLAGE.						
▶ Conformité de l'assemblage par rapport au plan.			<input type="checkbox"/>		Initiales	
▶ Évaluation juste de la solidité de l'assemblage.			<input type="checkbox"/>			
▶ Déformation de la structure ou des surfaces en respect des tolérances convenues ou prescrites.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date	
▶ Repérage complet des anomalies.			<input type="checkbox"/>			
▶ Esthétisme des cordons apparents.			<input type="checkbox"/>			
9.8 CORRIGER DES PROBLÈMES DE SOUDURE ET D'ASSEMBLAGE.						
▶ Application adéquate des techniques d'élimination des défauts sur les cordons.			<input type="checkbox"/>		Initiales	
▶ Exécution appropriée des techniques de redressage des pièces.			<input type="checkbox"/>			
▶ Application adéquate des techniques de dessoudage des pièces à corriger.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date	
▶ Correction appropriée des soudures problématiques.			<input type="checkbox"/>			
▶ Conformité du résultat final par rapport au plan.			<input type="checkbox"/>			
9.9 IDENTIFIER LES PIÈCES ET LES METTRE EN RÉSERVE.						
▶ Identification correcte des pièces ou des éléments d'enseigne.			<input type="checkbox"/>		Initiales	
▶ Utilisation correcte du système d'entreposage.			<input type="checkbox"/>			
▶ Installation adéquate des pièces sur un support ou dans un contenant.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date	
▶ Inscription appropriée des résultats dans le dossier de production.			<input type="checkbox"/>			

COMMENTAIRES DU COMPAGNON OU DE LA COMPAGNE

NOTES DE L'APPRENTI OU DE L'APPRENTIE

Conditions de l'apprentissage

1. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LE OU LES **TYPES D'ÉQUIPEMENTS ET DE MATÉRIEL** SUIVANTS OU À PARTIR DE CEUX-CI :

Appareils de levage et de manutention :

- Chariot élévateur
- Palan mobile
- Chariot (ordinaire ou à support vertical)
- Pont roulant
- Dispositif de soutien (chandelle)
- Pattes de transport
- Autres : _____

Équipement de soudure :

- MIG (Metal Inert Gas)
- MAG (Metal Active Gas)
- TIG (Tungsten Inert Gas)
- MMA (Manual Metal Arc)
- Fil fourré sans gaz
- Chalumeau oxyacétylénique
- Fer à souder
- Autres : _____









Matériaux assemblés par soudure :

- Acier
- Acier inoxydable
- Aluminium
- Autres : _____

2. L'APPRENTIE OU L'APPRENTI A EFFECTUÉ DES SOUDURES DANS LES POSITIONS SUIVANTES :

- à plat (sur une surface au sol)
- à l'horizontale (sur un mur, de droite à gauche ou l'inverse)
- à la verticale (sur un mur, en montant)
- au plafond
- Autres : _____

3. L'APPRENTIE OU L'APPRENTI A EFFECTUÉ LES TYPES D'ASSEMBLAGE SUIVANTS :

- en angle ou en L : 
- en T : 
- bout à bout : 
- bord à bord : 
- recouvrement : 
- recouvrement en bouchon : 
- recouvrement en entaille : 
- à joint d'angle extérieur : 
- Autres : _____

4. AUTRES CONDITIONS D'APPRENTISSAGE PARTICULIÈRES :

Confirmation de la maîtrise de la compétence

La compétence sera considérée comme maîtrisée lorsque le compagnon ou la compagne aura jugé que, dans le respect du contexte de réalisation et des critères généraux et particuliers de performance exigés, l'apprenti ou l'apprentie en maîtrise tous les éléments.

Je soussigné ou soussignée atteste la maîtrise de la compétence 9.

Nom du compagnon ou de la compagne :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir réalisé les apprentissages et avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 9.

Nom de l'apprenti ou de l'apprentie :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 9.

Nom du représentant ou de la représentante de l'employeur :

Fonction :

Signature :

Date :

IMPORTANT

À LA SUITE DE LA CONFIRMATION DE LA MAÎTRISE DE LA **COMPÉTENCE 9**, REPORTEZ CELLE-CI AU TABLEAU SYNTHÈSE DE L'**ANNEXE 3 DU CARNET D'APPRENTISSAGE**, EN LA **COCHANT**, **APPOSEZ VOS INITIALES ET INSCRIVEZ LA DATE.**

COMPÉTENCE 10 PEINTURER DES PIÈCES

Précision reliée à cette compétence : Les principaux ingrédients laitiers visés par cette compétence sont les poudres de lactosérum, le lait de beurre, les concentrés protéiques de lactosérum et de lait.

Contexte de réalisation

- Dans des espaces ventilés (chambre ou cabine) réservés à la préparation de pièces, à la peinture et, s'il y a lieu, au séchage.
- À partir
 - d'un dossier de production comprenant une planification des couleurs et autres revêtements pour les pièces;
 - de chartes de couleurs et d'échantillons de couleurs approuvés par la clientèle;
 - de recettes d'apprêts, de peintures et de couleurs, d'instruction de fournisseurs de produits de peinture ou de finition.
- À l'aide
 - de l'outillage, de l'équipement et du matériel de lavage nécessaires;
 - de produits d'apprêt, de peinture, de finition, d'anti-graffitis et de nettoyage;
 - de dispositifs de soutien des pièces à peindre tels que chevalets, suspensions, chariots;
 - de l'équipement de protection individuelle nécessaire.
- Selon
 - les conditions ambiantes d'application des produits telles que température intérieure et extérieure, humidité, poussière.

Critères généraux de performance

- Manipulation soignée des pièces.
- Respect
 - des règles de santé et sécurité au travail;
 - des normes environnementales;
 - des objectifs de productivité de l'entreprise;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.

**ÉLÉMENTS de la compétence et
CRITÈRES PARTICULIERS de performance**

À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ²⁵		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ²⁶		
SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence
Oui	Non			

10.1 PLANIFIER LE TRAVAIL

▶ Choix judicieux <ul style="list-style-type: none"> des opérations de préparation des surfaces à effectuer; 			<input type="checkbox"/>		Initiales
<ul style="list-style-type: none"> des produits et des finis à utiliser; de l'équipement et des accessoires à utiliser; des techniques d'application. 			<input type="checkbox"/>		
▶ Détermination judicieuse de l'ordre <ul style="list-style-type: none"> des surfaces à peindre; des apprêts, des couleurs et des produits de finition à appliquer. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date
▶ Anticipation juste des problèmes ou des difficultés de réalisation.			<input type="checkbox"/>		
▶ Solutions adéquates aux problèmes.			<input type="checkbox"/>		

10.2 PRÉPARER LES SURFACES.

▶ Repérage complet des anomalies de surface à corriger.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Réparations adéquates d'anomalies simples (ragrage).			<input type="checkbox"/>		
▶ Application adéquate des techniques de préparation des surfaces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date
▶ Signalement des anomalies importantes.			<input type="checkbox"/>		
▶ Masquage approprié des parties qui ne doivent pas être peintes.			<input type="checkbox"/>		

10.3 PRÉPARER L'AIRE D'APPLICATION DES PRODUITS.

▶ Vérification rigoureuse des filtres de la ventilation.			<input type="checkbox"/>		Initiales
▶ Ventilation appropriée de l'aire d'application.			<input type="checkbox"/>		
▶ Élimination adéquate des poussières et autres débris sur le plancher, les surfaces et les équipements.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date
▶ Réglage approprié de la température ambiante.			<input type="checkbox"/>		

25. Pour remplir la section A, voir les consignes à l'apprenti ou à l'apprentie dans la section [Plan individuel d'apprentissage](#) du carnet d'apprentissage.

26. Pour remplir cette section, voir les consignes dans le guide du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

**ÉLÉMENTS de la compétence et
CRITÈRES PARTICULIERS de performance**

	À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ²⁵		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ²⁶			
	SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
	Oui	Non				
10.4 INSTALLER LES PIÈCES SUR DES ÉQUIPEMENTS DE SOUTIEN.						
▶ Regroupement complet du jeu de pièces à peindre.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Choix approprié de l'équipement de soutien des pièces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
▶ Disposition optimale et fonctionnelle de l'équipement de soutien et des pièces.			<input type="checkbox"/>			Date
10.5 PRÉPARER LES PRODUITS À APPLIQUER.						
▶ Évaluation juste des quantités de produit nécessaires au projet.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Respect des recettes et des temps de brassage.			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
▶ Conformité du rendu du prétest de couleur par rapport à l'échantillon approuvé.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Date
▶ Pertinence des ajustements apportés.			<input type="checkbox"/>			
▶ Signalement de stocks à renouveler ou de stocks inadéquats.			<input type="checkbox"/>			
10.6 APPLIQUER LES PRODUITS SUR LES SURFACES.						
▶ Purge appropriée des conduits de pistolets.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Respect de l'ordre ▪ des surfaces à peindre; ▪ des apprêts, des couleurs et des produits de finition à appliquer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
▶ Exécution adéquate des techniques d'application.			<input type="checkbox"/>			Date
▶ Vérification minutieuse des buses et des aiguilles en cours d'opération.			<input type="checkbox"/>			
▶ Application uniforme du produit sur les surfaces.			<input type="checkbox"/>			
10.7 ASSURER LE SÉCHAGE DES PIÈCES.						
▶ Respect des temps de séchage prescrits.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Évaluation juste du séchage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
▶ Manipulation soignée des pièces fraîchement peintes.			<input type="checkbox"/>			Date

**ÉLÉMENTS de la compétence et
CRITÈRES PARTICULIERS de performance**

	À remplir par l'apprenti ou l'apprentie ²⁵		À remplir par le compagnon ou la compagne à la suite d'une évaluation ²⁶			
	SECTION A Je suis en mesure de le faire (✓)		SECTION B J'atteste que l'apprenti ou l'apprentie satisfait aux exigences du critère (✓)	SECTION C J'atteste que les critères généraux de performance sont maîtrisés (✓)	SECTION D J'atteste que tous les critères sont atteints (sections B et C) et que l'apprenti ou l'apprentie maîtrise l'élément de la compétence	
	Oui	Non				
10.8 NETTOYER ET RANGER L'AIRE DE TRAVAIL ET L'ÉQUIPEMENT.						
▶ Purge appropriée des conduits des pistolets.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Choix approprié des produits de nettoyage.			<input type="checkbox"/>			
▶ Application adéquate des techniques de nettoyage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Date
▶ Rangement approprié des produits inutilisés.			<input type="checkbox"/>			
▶ Élimination correcte des restes de produits inutilisables.			<input type="checkbox"/>			
10.9 CONTRÔLER LA QUALITÉ DU RÉSULTAT.						
▶ Couleurs et finis conformes au plan.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Détection judicieuse des anomalies et des non-conformités.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
▶ Application des mesures correctives appropriées.			<input type="checkbox"/>			Date
10.10 IDENTIFIER LES PIÈCES ET LES METTRE EN RÉSERVE.						
▶ Identification correcte des pièces ou des éléments d'enseigne.			<input type="checkbox"/>			Initiales
▶ Utilisation correcte du système d'entreposage.			<input type="checkbox"/>			
▶ Installation adéquate des pièces sur un support ou dans un contenant.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Date
▶ Inscription appropriée des résultats dans le dossier de production.			<input type="checkbox"/>			

COMMENTAIRES DU COMPAGNON OU DE LA COMPAGNE

NOTES DE L'APPRENTI OU DE L'APPRENTIE

Conditions de l'apprentissage

1. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS DANS LE OU LES **TYPES D'ENVIRONNEMENT** SUIVANTS :

- Atelier
- Chambre à peinture
- Chambre de séchage (différente de la chambre de peinture)
- Cour extérieure pour les pièces surdimensionnées
- Chambre de mixage fermée
- Autres, précisez : _____

2. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES **TECHNIQUES** SUIVANTES :

Techniques d'application :

- Pulvérisation au pistolet à pression
- Pulvérisation à la bombonne d'aérosol (peinture en cannette)
- Pulvérisation électrostatique (peinture liquide ou en poudre cuite)
- Application au pinceau ou au rouleau
- Autres, précisez : _____

Techniques de préparation des produits :

- Programme informatisé
- Pesée (balance)
- Volume (règle)
- Volume (contenant gradué)

3. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LE OU LES **TYPES D'ÉQUIPEMENTS, DE MATÉRIEL ET DE PRODUITS** SUIVANTS OU À PARTIR DE CEUX-CI :

Appareils de levage et de manutention :

- Chariot élévateur
 - Palan mobile
 - Chariot (ordinaire ou à support vertical)
 - Pont roulant
 - Dispositif de soutien (chandelle)
 - Pattes de transport
 - Autres :
-

Type de produits (autres que les peintures) :

- Apprêts
 - Agent de matage
 - Additif pour modifier la texture
 - Accélérateur
 - Retardateur
 - Agent de protection (fini transparent, anti-graffiti)
 - Vernis
 - Autres, précisez :
-

Veuillez préciser les **types de produits** couramment utilisés (ex. : à l'eau, uréthane, etc.), ainsi que leurs **marques** :

Type d'éléments d'enseigne sur lesquels ont été appliqués les produits :

- Boîtiers
 - Cadres de face
 - Lettres découpées
 - Lettres profilées (channels)
 - Enseignes de chantier
 - Supports structuraux (pylônes, poteaux, potence, rail, etc.)
 - Enseignes modulaires (plusieurs éléments d'enseigne reliés sur un même support)
 - Autres :
-

Type de surface à couvrir :

- Aluminium
- Aluminium composite (Alupanel)
- Acier
- Acier galvanisé
- Plastique corrugué (Coroplast)
- Polycarbonate (Lexan)
- Acrylique
- Uréthane haute-densité (Sign Foam)
- Surface recouverte de pellicules autocollantes
- Vitre
- Bois
- Toile
- Surface déjà peinte
- Autres, précisez : _____

4. AUTRES CONDITIONS D'APPRENTISSAGE PARTICULIÈRES :

Confirmation de la maîtrise de la compétence

La compétence sera considérée comme maîtrisée lorsque le compagnon ou la compagne aura jugé que, dans le respect du contexte de réalisation et des critères généraux et particuliers de performance exigés, l'apprenti ou l'apprentie en maîtrise tous les éléments.

Je soussigné ou soussignée atteste la maîtrise de la compétence 10.

Nom du compagnon ou de la compagne :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir réalisé les apprentissages et avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 10.

Nom de l'apprenti ou de l'apprentie :

Signature :

Date :

Je soussigné ou soussignée confirme avoir pris connaissance du résultat de l'évaluation de la compétence 10.

Nom du représentant ou de la représentante de l'employeur :

Fonction :

Signature :

Date :

IMPORTANT

À LA SUITE DE LA CONFIRMATION DE LA MAÎTRISE DE LA **COMPÉTENCE 10**, **REPORTEZ** CELLE-CI AU TABLEAU SYNTHÈSE DE **L'ANNEXE 3 DU CARNET D'APPRENTISSAGE**, EN LA **COCHANT**, **APPOSEZ VOS INITIALES ET INSCRIVEZ LA DATE**.

ANNEXES

ANNEXE 1

TABLEAU DES RISQUES POUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL

Enseigniste

Le tableau 1 propose des moyens de prévention pour chacun des risques connus de la profession d'enseignant. Son contenu n'est pas exhaustif. Selon la Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ, chapitre S-2.1), l'employeur a la responsabilité de prendre les mesures nécessaires pour protéger la santé de la travailleuse ou du travailleur et assurer sa sécurité ainsi que son intégrité physique. Plus précisément, il doit utiliser des méthodes et des techniques visant à reconnaître, à contrôler et à éliminer les risques pouvant nuire à la santé et à la sécurité de son personnel.

Catégories de risques

1. Risques chimiques ou dangers d'ordre chimique
2. Risques biologiques ou dangers d'ordre biologique
3. Risques physiques ou dangers d'ordre physique
4. Risques ergonomiques ou dangers d'ordre ergonomique
5. Risques psychosociaux ou dangers d'ordre psychosocial
6. Risques liés à la sécurité ou danger pour la sécurité

Tableau 1

Risques liés à la santé et à la sécurité du travail pour la profession

#	SOURCE DE RISQUES	SYMPTÔMES ET EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ	MOYENS DE PRÉVENTION
1	RISQUES CHIMIQUES OU DANGERS D'ORDRE CHIMIQUE		
	PRÉSENCE DE PRODUITS DANGEREUX SOUS FORME DE SOLIDES, LIQUIDES, AÉROSOLS, GAZ, VAPEURS, POUSSIÈRES, FUMÉES, BROUILLARDS.		
	Exposition par <ul style="list-style-type: none"> ● poussières de bois; ● poussières de métaux ● peinture ● diluant à peinture ● produit imperméabilisant ● agent de protection (fini transparent ou anti-graffitis) ou de finition ● apprêt ● fumées de soudage <input checked="" type="checkbox"/> Inhalation <input checked="" type="checkbox"/> Absorption cutanée <input type="checkbox"/> Ingestion <input type="checkbox"/> Autre, précisez :	<ul style="list-style-type: none"> ● Effets aigus : <ul style="list-style-type: none"> ■ Brûlures chimiques; ■ Irritations des voies respiratoires, de la peau ou des yeux; ■ Intoxications aiguës; ■ Asphyxie; ■ Effets sur le système nerveux central. ● Effets chroniques : <ul style="list-style-type: none"> ■ Effet cancérigène, mutagène ou immunologique; ■ Sensibilisation respiratoire (asthme professionnel) et cutanée (dermatite). ● Blessure ou décès à la suite d'un incendie ou d'une explosion. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Remplacement des produits dangereux par des produits moins dangereux (ex. : produits à base d'eau). ● Confinement des procédés (ex. : chambre de pulvérisation). ● Ventilation locale par aspiration des contaminants. ● Ventilation adéquate des locaux pour respecter les limites d'exposition réglementaires aux contaminants. ● Méthodes de travail qui limitent l'exposition aux produits dangereux (ex. : générant moins d'aérosols, de vapeurs ou de poussières). ● Formation sur le SIMDUT et accessibilité des fiches de données de sécurité. ● Utilisation d'équipements et de contenants en bon état pour éviter des déversements, des fuites ou des émissions de vapeurs. ● Utilisation d'équipements de protection individuelle (EPI) appropriés et élaboration d'un programme de protection respiratoire si des masques sont à utiliser. ● Planification des mesures d'urgence incluant la mise en place d'équipements d'urgence selon les produits utilisés (douche d'urgence, douche oculaire, extincteur selon la classe recommandée).

#	SOURCE DE RISQUES	SYMPTÔMES ET EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ	MOYENS DE PRÉVENTION
2	RISQUES BIOLOGIQUES OU DANGERS D'ORDRE BIOLOGIQUE		
	PRÉSENCE DE MICRO-ORGANISMES SOUS FORME DE POUSSIÈRES, BRUME, DÉCOMPOSITION, CROISSANCE DANS UN MILIEU HUMIDE, DÉPÔTS SUR DES SURFACES, DÉGRADATION BIOLOGIQUE.		
	Aucun		
3	RISQUES PHYSIQUES OU DANGERS D'ORDRE PHYSIQUE		
	ÉLECTRIQUES		
	Exposition : <ul style="list-style-type: none"> ● Outillage ● Installation et essais de composantes électriques <input checked="" type="checkbox"/> Par contact avec des pièces sous tension. <input checked="" type="checkbox"/> Par un conducteur ou un autre élément sous tension. <input type="checkbox"/> Par rapprochement avec des pièces sous haute tension. <input type="checkbox"/> Par contact avec des pièces chargées (phénomène électrostatique). <input checked="" type="checkbox"/> Par un courant de fuite. <input type="checkbox"/> Par une source d'alimentation. <input type="checkbox"/> Par de l'énergie emmagasinée. 	Électrisation pouvant entraîner <ul style="list-style-type: none"> ● des brûlures internes et externes; ● un arrêt cardio-respiratoire; ● une tétanie provoquant une asphyxie; ● des traumatismes dus à une chute ou à des mouvements involontaires; ● un décès. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Montage des installations électriques par un personnel qualifié (aucune intervention tolérée au-delà des prises électriques). ● Utilisation d'équipements en bon état de fonctionnement. ● Utilisation d'équipements homologués selon les normes en vigueur. ● Respect des capacités de charge dans les branchements. ● Cordons d'alimentation en bon état et fiches pourvues de mises à la terre. ● Communication et formation des travailleuses et des travailleurs sur les pratiques de travail sécuritaires.

#	SOURCE DE RISQUES	SYMPTÔMES ET EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ	MOYENS DE PRÉVENTION
3 (suite)	THERMIQUES		
	<p>Exposition :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Température élevée dans les locaux de production (été) ● Soudage ● Oxycoupage ● Découpe au plasma ☒ À des températures froides ou chaudes. ☒ À des objets ou à des matériaux, à des températures extrêmes. ☒ À des flammes, à des rayonnements par source de chaleur ou à des explosions. ☒ À des courants d'air. ☐ Autre, précisez : 	<ul style="list-style-type: none"> ● Brûlures externes ● Fatigue ● Déshydratation ● Coup de chaleur 	<ul style="list-style-type: none"> ● Ventilation adéquate des locaux (circulation d'air). ● Méthodes de travail qui limitent l'exposition à des flammes nues. ● Méthodes de travail qui limitent le temps d'exposition à l'environnement chaud (augmentation du nombre de pauses, prendre les pauses dans un endroit frais ou climatisé). ● Utilisation d'équipements de protection individuelle (EPI) appropriés.
BRUIT			
	<p>Exposition au bruit continu, intermittent, impulsif ou de choc par</p> <ul style="list-style-type: none"> ● découpe à la CNC; ● système de ventilation locale sur table de découpe CNC; ● système de ventilation dans les locaux (local de découpe, local de peinture); ● pistolet sous pression; ● outillage. ☒ Des outils manuels, pneumatiques, hydrauliques ou électriques. ☒ De l'équipement pneumatique, hydraulique ou électrique ☒ Des machines ☐ Des animaux ☐ Autre, précisez : système de ventilation 	<ul style="list-style-type: none"> ● Fatigue auditive, acouphène ● Perte d'audition temporaire ● Diminution de l'acuité auditive ● Perte d'audition permanente <p>Autres effets :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ fatigue; ■ stress; ■ anxiété; ■ baisse de vigilance; ■ perturbation de la communication orale; ■ isolement; ■ peut accroître le risque d'accident 	<ul style="list-style-type: none"> ● Réduction du bruit à la source : <ul style="list-style-type: none"> ■ choix des outils, des équipements et des machines moins bruyants; ■ entretien préventif; ■ politique d'achat d'équipements moins bruyants. ● Contrôle technique : <ul style="list-style-type: none"> ■ cloisonnement et coffrage de la source de bruit; ■ insonorisation et écrans; ■ utilisation de silencieux; ■ isolation anti-vibratile; ■ dimensionnement des conduites d'air comprimé. ● Affichage indiquant le port des protecteurs obligatoires dans les zones où le bruit excède les normes. ● Réduction du temps d'exposition au bruit. ● Information et formation sur le bruit, ses effets et les méthodes de travail appropriées. ● Réduction et limitation du temps d'exposition au bruit. ● Offre et port des protecteurs auditifs individuels lorsque le bruit excède les normes.

#	SOURCE DE RISQUES	SYMPTÔMES ET EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ	MOYENS DE PRÉVENTION
3 (suite)	<p>VIBRATIONS</p> <p>Exposition à des vibrations transmises par</p> <ul style="list-style-type: none"> ● des équipements et outils de travail en général; ● de l'équipement de sablage en particulier. <p><input checked="" type="checkbox"/> Des outils pneumatiques, hydrauliques ou électriques.</p> <p><input type="checkbox"/> De l'équipement pneumatique, hydraulique ou électrique.</p> <p><input type="checkbox"/> Des machines.</p> <p><input type="checkbox"/> Des véhicules.</p> <p><input type="checkbox"/> Autre, précisez :</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Troubles neurologiques et ostéo-articulaires ● Troubles vasculaires, inconfort, engourdissement ● Syndrome des vibrations du système main-bras : <ul style="list-style-type: none"> ■ picotement; ■ perte de sensibilité aux doigts; ■ douleur; ■ perte de sensibilité tactile; ■ perte de force de préhension; ■ kystes aux os des doigts et des poignets. ● Maladie de Raynaud 	<ul style="list-style-type: none"> ● Réduction des vibrations à la source : <ul style="list-style-type: none"> ■ choix d'outils et d'équipements produisant moins de vibrations; ■ entretien préventif; ■ politique d'achat d'équipement produisant moins de vibrations; ■ formation sur les vibrations et leurs effets. ● Réduction du temps d'exposition aux vibrations. ● Port de gants antivibratiles, au besoin (efficacité limitée pour l'absorption des vibrations à basse fréquence).

#	SOURCE DE RISQUES	SYMPTÔMES ET EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ	MOYENS DE PRÉVENTION
3 (suite)	AUTRES RISQUES PHYSIQUES		
	<p>Exposition à des risques magnétiques (statiques ou variables, interférences électromagnétiques) par</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> un chauffage par perte diélectrique. <input type="checkbox"/> un système d'alarme. <input type="checkbox"/> des tours ou des antennes de télécommunication. <p>Des rayonnements ionisants ou non ionisants (rayons X, Y, alpha, beta), basses fréquences, radiofréquences ou micro-ondes par</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> des instruments médicaux. <input type="checkbox"/> des installations produisant de l'énergie nucléaire. <input type="checkbox"/> Autre, précisez : <p>De la lumière infrarouge, visible ou ultraviolette par</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> le soleil. <input checked="" type="checkbox"/> un arc de soudage électrique. <input type="checkbox"/> une lampe de séchage UV. <input type="checkbox"/> un laser UV. <input type="checkbox"/> de l'éclairage. <input type="checkbox"/> Autre, précisez : 	<ul style="list-style-type: none"> ● Photokératite ● Conjonctivite ● Brûlure de la peau 	<ul style="list-style-type: none"> ● Utilisation d'équipements de protection individuelle (EPI) appropriés (protection oculaire adéquate, vêtements longs). ● Installation d'écran protecteur (pour protéger les autres travailleuses et travailleurs). ● Information et formation sur les effets des rayonnements UV.

#	SOURCE DE RISQUES	SYMPTÔMES ET EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ	MOYENS DE PRÉVENTION
4	RISQUES ERGONOMIQUES OU DANGERS D'ORDRE ERGONOMIQUE		
	<p>Présence des éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Postures contraignantes ou statiques. <input checked="" type="checkbox"/> Travail debout. <input checked="" type="checkbox"/> Manutention fréquente <input checked="" type="checkbox"/> Efforts excessifs. <input checked="" type="checkbox"/> Mouvements répétitifs. <input type="checkbox"/> Vibrations ou pressions de contact. <input type="checkbox"/> Mauvaise disposition des commandes. <input type="checkbox"/> Tâches non variées. <input type="checkbox"/> Cadence réglée sur une machine. <input type="checkbox"/> Cycles de récupération inadéquats. <input type="checkbox"/> Autre, précisez : 	<ul style="list-style-type: none"> ● Troubles musculosquelettiques (TMS) qui touchent <ul style="list-style-type: none"> ■ les muscles; ■ les os; ■ les tendons; ■ les ligaments; ■ les articulations; ■ les nerfs; ■ les vaisseaux sanguins; ■ les autres tissus mous. <p>Exemples :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ syndrome du canal carpien; ■ tendinite, ténosynovite; ■ syndrome de la tension cervicale; ■ entorses lombaires, hernies discales; ■ maladie de Raynaud; ■ douleurs chroniques. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Conception de postes de travail et d'outils ergonomiques. ● Analyse ergonomique des postes de travail et application des recommandations. ● Utilisation d'outils ergonomiques ou utilisation des outils adaptés à la tâche et en bon état. ● Utilisation d'équipements d'aide à la manutention (palan, pont roulant, chèvre, chariot, diable) adaptés à la tâche. ● Organisation du travail de manière à éliminer ou à réduire les manutentions. ● Formation et information des travailleuses et des travailleurs sur les risques de troubles musculosquelettiques. ● Formation sur les méthodes de travail, notamment sur les techniques de manutention. ● Étirements, variation de postures, micropauses. ● Travail en équipe. ● Rotation des tâches. ● Port des équipements de protection appropriés (gants, bottes de sécurité, etc.).

#	SOURCE DE RISQUES	SYMPTÔMES ET EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ	MOYENS DE PRÉVENTION
5	RISQUES PSYCHOSOCIAUX OU DANGERS D'ORDRE PSYCHOSOCIAL		
	NATURE DU TRAVAIL		
	Aucun		
	ORGANISATION DU TRAVAIL		
	<p>Les facteurs suivants sont présents :</p> <ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> Surcharge ou sous-charge de travail. <input checked="" type="checkbox"/> Rythme de travail élevé. <input type="checkbox"/> Demande psychologique élevée. <input checked="" type="checkbox"/> Formation insuffisante. <input type="checkbox"/> Interruptions fréquentes. <input type="checkbox"/> Horaire de travail irrégulier. <input checked="" type="checkbox"/> Durée ou cadence excessive. <input type="checkbox"/> AUTRE, PRÉCISEZ : RISQUE DE BLESSURE 	<ul style="list-style-type: none"> ● Troubles psychologiques : anxiété, stress chronique, insomnie, problème de concentration, épuisement professionnel, faible estime de soi ● Troubles physiques divers : troubles digestifs, cutanés, articulaires, musculaires, vasculaires ou métaboliques, fatigue extrême ● Troubles comportementaux : agressivité, abus d'alcool ou de drogue, troubles alimentaires, problèmes de relations interpersonnelles, isolement 	<ul style="list-style-type: none"> ● Planification et organisation du travail. ● Connaissance du temps nécessaire pour accomplir chaque tâche. ● Planification de l'horaire de travail en fonction de la durée et de la complexité des tâches. ● Délégation de certaines tâches. ● Procédures de travail sécuritaires. ● Formation adéquate sur l'équipement à utiliser. ● Planification de l'entretien préventif des outils et des équipements. ● Prévion des temps de pause et prise des pauses prévues. ● Prévion des arrêts pour les repas et conformité à cette règle.
FACTEURS SOCIAUX			
Aucun			

#	SOURCE DE RISQUES	SYMPTÔMES ET EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ	MOYENS DE PRÉVENTION
6	RISQUES PSYCHOSOCIAUX OU DANGERS D'ORDRE PSYCHOSOCIAL		
	MÉCANIQUES GÉNÉRALES		
	<p><input checked="" type="checkbox"/> Contact avec des sources d'énergie (énergie des éléments en mouvement contrôlé ou non contrôlé).</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Contact avec une forme dangereuse, fixe ou mobile (ex. : forme tranchante, pointue).</p> <p>Contact avec des sources d'énergie accumulée à l'intérieur d'une machine :</p> <p><input type="checkbox"/> Sous forme de ressorts.</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Sous forme de gaz ou de liquides sous pression (hydraulique ou pneumatique).</p> <p><input type="checkbox"/> AUTRE, PRÉCISEZ :</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Fracture, entorse ou foulure ● Coupure ou lacération ● Amputation ● Perforation ou piqûre ● Égratignure, ecchymose ou plaie ouverte ● Irritation ● Brûlure par friction ● Décès 	<ul style="list-style-type: none"> ● Protecteurs ou dispositifs de protection mis en place sur les outils ou équipements. ● Formation sur l'utilisation de l'air comprimé et les méthodes de travail sécuritaires qui y sont reliées (ex. : interdiction de nettoyer des personnes avec de l'air comprimé). ● Procédure de cadenassage. ● Port d'équipements de protection individuelle. ● Information et formation sur les méthodes de travail sécuritaires. ● Protection des coins tranchants. ● Délimitation des zones de travail.

#	SOURCE DE RISQUES	SYMPTÔMES ET EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ	MOYENS DE PRÉVENTION
6 (suite)	CONTACT AVEC DES ZONES		
	<p>En lien avec des outils, des machines ou de l'équipement, contact avec des zones</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> de happement ou d'enroulement;</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> de coupure, de sectionnement ou de cisaillement;</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> d'entraînement ou d'emprisonnement;</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> d'écrasement ou de choc;</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> de frottement ou d'abrasion;</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> de perforation ou de piqûre;</p> <p><input type="checkbox"/> AUTRE, PRÉCISEZ :</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Fracture, entorse ou foulure ● Coupure ou laceration ● Amputation ● Perforation ou piqûre ● Égratignure, ecchymose ou plaie ouverte ● Irritation ● Brûlure par friction ● Blessures multiples ● Écrasement ● Amputation ● Décès 	<ul style="list-style-type: none"> ● Achat d'outils, d'équipements et de machines sécuritaires (présence de protecteurs, dispositifs de protection, dispositifs destinés à isoler, à couper, à arrêter et à libérer les énergies dangereuses). ● Présence des moyens de protection sur les outils, équipements et machines. ● Entretien préventif recommandé par le fabricant et maintien d'un registre à cet effet. ● Avertissements et signalisation : voyant clignotant, alarme sonore, affiche, corde de sécurité avec fanions. ● Information et formation sur les méthodes de travail sécuritaires. ● Procédures de cadenassage. ● Port des équipements de protection individuelle (ex. : gants, lunettes de sécurité et chaussures de sécurité). ● Délimitation des zones de travail.
	PIÈCES, OUTILS ET VÉHICULES EN MOUVEMENT		
	<p>Lors du déplacement de véhicules ou d'appareils, contact du piéton ou de l'équipement avec</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> un chariot élévateur;</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> un appareil de levage (ex. : palan, monte-charge, table pneumatique);</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> un appareil de manutention;</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> un piéton;</p> <p><input type="checkbox"/> AUTRE, PRÉCISEZ :</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Fracture, entorse ou foulure ● Égratignure, ecchymose ou plaie ouverte ● Perforation ou piqûre ● Irritation ● Brûlure par friction ● Blessures multiples ● Coupure ou laceration ● Amputation ● Décès 	<ul style="list-style-type: none"> ● Acquisition de véhicules ou d'appareils de levage conformes aux normes de sécurité. ● Respect des limites de levage du véhicule, de l'appareil ou de l'équipement. ● Avertissements et signalisation : voyant clignotant, alarme sonore, affiche, corde de sécurité avec fanions. ● Délimitation et traçage des zones de circulation. ● Procédure de travail sécuritaire selon l'équipement utilisé. ● Information et formation sur l'utilisation de l'équipement mobile, les risques résiduels et les moyens de les contrôler. ● Détention d'un permis de conduire de la classe appropriée pour le véhicule à conduire. ● Port des équipements de protection individuelle appropriés.

#	SOURCE DE RISQUES	SYMPTÔMES ET EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ	MOYENS DE PRÉVENTION
6 (suite)	CHUTES (TRAVAILLEURS ET OBJETS)		
	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> Travail en hauteur. <input type="checkbox"/> Travail sous une charge. <input type="checkbox"/> Travail sous une machine. <input type="checkbox"/> Travail à proximité du vide (ex. : échafaudage, trou, échelle). <input checked="" type="checkbox"/> Sol, voie de circulation ou plancher glissant, inégal ou encombré. <input checked="" type="checkbox"/> Exposition à une chute d'objets. <input type="checkbox"/> Entraînement par des objets ou des matériaux (ex. : eau, matériau en vrac dans un silo, mouvement du sol dans une tranchée). <input type="checkbox"/> Conception des escaliers. <input checked="" type="checkbox"/> Dénivellation sur le plancher. <input type="checkbox"/> Éclairage inapproprié. <input type="checkbox"/> AUTRE, PRÉCISEZ : 	<ul style="list-style-type: none"> ● Fracture, entorse ou foulure ● Ecchymoses ou plaie ouverte ● Traumatisme crânien ● Écrasement ● Lombalgie ● Paralysie ● Décès 	<ul style="list-style-type: none"> ● Modification du poste de travail ou de son accès (positionnement de la pièce à travailler à une hauteur inférieure, utilisation d'une passerelle au lieu d'un escabeau). ● Traçage de voies de circulation. ● Revêtement de sol antidérapant. ● Dégagement des zones de travail. ● Suppression des inégalités de surfaces et/ou des obstacles. ● Présence de drain. ● Éclairage des zones de circulation. ● Entreposage sécuritaire du matériel. ● Récupération des produits liquides répandus à l'aide des instruments appropriés. ● Procédures de travail visant l'ordre et la propreté. ● Formation sur les risques de chutes et de glissades. ● Fiche de sensibilisation aux risques de chutes. ● Entretien périodique et nettoyage des lieux. ● Port des équipements de protection individuelle requis pour la situation (harnais de sécurité relié à un système d'ancrage par une liaison antichute, bottes, casque, gants, etc.).
	ESPACE CLOS		
Aucun			

#	SOURCE DE RISQUES	SYMPTÔMES ET EFFETS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ	MOYENS DE PRÉVENTION
6 (suite)	INCENDIES ET EXPLOSIONS		
	Suite <input checked="" type="checkbox"/> à l'entreposage de produits inflammables; <input checked="" type="checkbox"/> aux procédés, équipements ou machines qui utilisent des matières inflammables; <input checked="" type="checkbox"/> au travail à chaud (ex. : soudage-coupage); <input type="checkbox"/> à l'environnement explosif (ex. : espace clos); <input type="checkbox"/> aux installations électriques; <input type="checkbox"/> AUTRE, PRÉCISEZ :	<ul style="list-style-type: none"> ● Intoxication ● Brûlures sévères ● Amputations ● Décès 	<ul style="list-style-type: none"> ● Remplacement des produits, procédés ou machines à haut potentiel d'incendie et d'explosion. ● Absence continue de vapeurs de produits inflammables. ● Ventilation adéquate des lieux de travail. ● Réduction des interactions des travailleuses et des travailleurs avec les procédés risqués. ● Élaboration et mise en application des procédures de travail sécuritaires réduisant la possibilité d'incendie et d'explosion. ● Disponibilité des fiches de données de sécurité et des étiquettes des produits utilisés. ● Étiquetage des produits restants après application. ● Disponibilité de l'équipement d'urgence (extincteurs de classe appropriée). ● Formation des travailleuses et des travailleurs sur le SIMDUT et le plan des mesures d'urgence en cas d'incendie ou d'explosion. ● Pratiques d'évacuation et de sauvetage. ● Utilisation et entretien des équipements de protection individuelle requis.
	VIOLENCE		
	Aucun		

Sources de risques des tâches effectuées par les enseignants

Le tableau 2 détermine l'importance des sources de risques des tâches effectuées par les enseignants. Les niveaux de risques sont notés en fonction de l'importance (fréquence, durée, intensité) la plus élevée probable selon les sous-opérations présentées dans l'analyse de la profession.

Catégories de sources de risques :

1. Risques chimiques ou dangers d'ordre chimique
2. Risques physiques ou dangers d'ordre physique
3. Risques biologiques ou dangers d'ordre biologique
4. Risques ergonomiques ou dangers d'ordre ergonomique
5. Risques psychosociaux ou dangers d'ordre psychosocial
6. Risques liés à la sécurité ou dangers pour la sécurité

Légende

- o : Le risque est nul
 + : Le risque est faible
 ++ : Le risque est modéré
 +++ : Le risque est élevé

Tableau 2

Importance des sources de risques liées aux tâches et aux opérations de la profession

NO.	TÂCHES ET OPÉRATIONS	IMPORTANCE DES SOURCES DE RISQUES ²⁷					
		1	2 ²⁸	3	4	5	6
1.	PLANIFIER ET ORGANISER SON TRAVAIL						
1.1	Analyser le dossier de production	0	0	0	0	+	0
1.2	Préparer ou vérifier les fichiers numériques de fabrication	0	0	0	0	++	0
1.3	Établir son plan de travail	0	0	0	0	++	0
1.4	Préparer l'aire de travail	0	0	0	0	+	0
1.5	Rassembler et vérifier les matériaux à transformer	0	0	0	++	+	+
1.6	Sélectionner l'équipement et les outils de production	0	0	0	0	++	0
1.7	Vérifier les matériaux en stock et voir à les renouveler	0	0	0	0	+	0
2.	CONFECTIONNER DES BOÎTIERS D'ENSEIGNE						
2.1	Poncer les extrusions	+	+	0	+	0	+
2.2	Découper les pièces du boîtier	+	+++	0	++	0	++
2.3	Cintrer ou plier les pièces	0	++	0	+	0	++
2.4	Percer ou poinçonner les pièces	0	0	0	++	0	++
2.5	Assembler les pièces du boîtier	+	++	0	++	0	++
2.6	Installer les structures pour recevoir les composants électriques	+	++	0	++	0	+
2.7	Transférer les pièces à la peinture	0	0	0	+	0	++
2.8	Poser les composants électriques	0	++	0	+	0	+
2.9	Vérifier la qualité des boîtiers produits et apporter des correctifs au besoin	+	++	0	0	+	0
2.10	Emballer, identifier et ranger les pièces au besoin	0	+	0	+	0	++
2.11	Nettoyer et ranger les aires de travail	+	0	0	0	0	+

27. Les données du tableau 2 font référence aux sources de risque identifiées dans le tableau 1.

28. L'exposition aux rayonnements électromagnétiques et aux ondes Wi-Fi peut être éliminée si des précautions de base sont prises (ex. : utiliser une connexion Ethernet, travailler à une distance supérieure à un mètre d'une tour émettant des signaux Wi-Fi et placer son ordinateur portable sur une table plutôt que sur ses cuisses)

NO.	TÂCHES ET OPÉRATIONS	IMPORTANCE DES SOURCES DE RISQUES ²⁷					
		1	2 ²⁸	3	4	5	6
3.	FABRIQUER DES FACES D'ENSEIGNE						
3.1	Découper les pièces du cadre de face	+	+++	0	+	0	+++
3.2	Assembler les pièces du cadre	++	++	0	+	0	++
3.3	Découper le périmètre des faces, ainsi que les lettres et les éléments graphiques dans les substrats de face	+	+++	0	+	0	+++
3.4	Nettoyer et polir les chants	++	+++	0	0	0	+
3.5	Démonter les pièces pour la peinture	0	+	0	0	0	0
3.6	Transférer les pièces à la peinture	0	0	0	+	0	++
3.7	Installer les faces dans ou sur les cadres de boîtiers	0	++	0	+	0	0
3.8	Découper le lettrage et les éléments graphiques à installer sur les substrats	+	+++	0	+	0	+++
3.9	Préparer et appliquer le patron de positionnement sur les substrats	0	0	0	+	0	0
3.10	Appliquer ou fixer les lettres et les éléments graphiques sur les substrats	++	++	0	0	0	0
3.11	Installer les cadres et leurs faces ou les moulures, puis les faces sur les boîtiers	+	++	0	0	0	+
3.12	Vérifier la qualité des faces et apporter des correctifs au besoin	0	0	0	0	+	0
3.13	Emballer, identifier et ranger les pièces au besoin	0	+	0	+	0	++
3.14	Nettoyer et ranger les aires de travail	+	0	0	0	0	+
4.	CONFECTIONNER DES LETTRES ET DES ÉLÉMENTS GRAPHIQUES NON LUMINEUX						
4.1	Découper les lettres et les éléments graphiques	+	+++	0	+	0	+++
4.2	Appliquer un fini sur les surfaces	++	++	0	+	0	+
4.3	Installer les systèmes d'ancrage au dos des pièces	++	++	0	+	0	+
4.4	Transférer les pièces à la peinture	0	0	0	+	0	++
4.5	Préparer et appliquer le patron de positionnement sur les substrats	0	0	0	+	0	0
4.6	Effectuer l'assemblage des lettres et des éléments graphiques	++	++	0	+	0	+
4.7	Vérifier la qualité des pièces produites et apporter des correctifs au besoin	0	0	0	0	+	0
4.8	Préparer le patron d'installation	0	++	0	0	0	++
4.9	Emballer, identifier et ranger les pièces au besoin	0	+	0	+	0	++
4.10	Nettoyer et ranger les aires de travail	+	0	0	0	0	+
5.	CONFECTIONNER DES LETTRES OU DES FORMES PROFILÉES (CHANNEL)						
5.1	Découper les pièces servant à la fabrication des lettres ou des formes profilées	+	+++	0	+	0	+++
5.2	Cintrer ou plier les contours de lettres ou de formes	+	++	0	+	0	++
5.3	Assembler les pièces pour former les lettres ou les formes	+	++	0	++	0	++
5.4	Sceller les orifices intérieurs des lettres ou des formes	+	0	0	+	0	0
5.5	Percer des trous d'évacuation d'eau	0	+	0	+	0	+
5.6	Préparer les pièces pour la peinture	0	+	0	+	0	+
5.7	Envoyer les pièces à la peinture	0	0	0	+	0	++
5.8	Installer les structures pour recevoir les composants électriques	+	++	0	++	0	+

NO.	TÂCHES ET OPÉRATIONS	IMPORTANCE DES SOURCES DE RISQUES ²⁷					
		1	2 ²⁸	3	4	5	6
5.9	Poser les composants électriques	0	++	0	+	0	+
5.10	Préparer le patron d'installation	0	++	0	0	0	++
5.11	Assembler les lettres ou des formes sur son support ou son substrat	++	++	0	0	0	+
5.12	Vérifier la qualité des pièces produites et apporter les correctifs au besoin	0	0	0	0	+	0
5.13	Emballer, identifier et ranger les pièces au besoin	0	+	0	+	0	++
5.14	Nettoyer et ranger l'aire de travail	+	0	0	0	0	+
6.	FABRIQUER DES SUPPORTS STRUCTURAUX D'ENSEIGNE (PYLÔNES, POTENCES, ETC.)						
6.1	Couper les pièces des supports structuraux	+	+++	0	+	0	+++
6.2	Percer des trous d'ancrage et des orifices d'accès sur les pièces	+	++	0	0	0	++
6.3	Cintrer et plier des pièces	+	++	0	+	0	++
6.4	Assembler les éléments des supports structuraux	+	++	0	++	0	++
6.5	Démonter des pièces pour la peinture ou pour l'expédition	0	+	0	0	0	0
6.6	Transférer les pièces à la peinture, s'il y a lieu	0	0	0	+	0	++
6.7	Vérifier la qualité des supports structuraux et apporter des correctifs au besoin	0	0	0	0	+	0
6.8	Fabriquer et installer des pattes de transport	+	++	0	++	0	++
6.9	Emballer, identifier et ranger les pièces au besoin	0	+	0	+	0	++
6.10	Nettoyer et ranger les aires de travail	+	0	0	0	0	+
7.	PEINTURER LES PIÈCES						
7.1	Préparer les surfaces en vue de recevoir la peinture ou les autres produits	++	++	0	+	0	++
7.2	Masquer les parties qui ne doivent pas être peintes	0	0	0	+	0	0
7.3	Installer les équipements de soutien des pièces dans la chambre à peinture	0	0	0	0	0	+
7.4	Placer les pièces sur les équipements de soutien	0	+	0	0	0	++
7.5	Préparer la peinture et les autres produits à appliquer	+++	+	0	+	0	+
7.6	Appliquer la peinture et les autres produits sur les surfaces	+++	++	0	+	0	+
7.7	Nettoyer le pistolet et les autres outils souillés par les produits	+++	+	0	+	0	+++
7.8	Polir les surfaces	0	+	0	+	0	+
7.9	Vérifier la qualité du résultat et apporter des correctifs au besoin	0	0	0	0	+	0
7.10	Transférer les pièces dans une zone de séchage	+	+	0	+	0	++
7.11	Appliquer un protecteur anti-graffiti	+++	++	0	+	0	+
7.12	Nettoyer et ranger l'aire de travail	+	0	0	0	0	+
8.	PRÉPARER LE PRODUIT FINAL POUR LA LIVRAISON OU L'INSTALLATION						
8.1	Rassembler les éléments du projet	0	0	0	+	+	++
8.2	Effectuer l'assemblage final des éléments	+	++	0	++	0	++
8.3	Effectuer une vérification finale de la qualité et apporter des correctifs au besoin	0	0	0	0	++	0
8.4	Emballer les enseignes ou leurs éléments	0	+	0	+	0	++
8.5	Identifier et étiqueter les éléments et les emballages	0	0	0	0	+	0
8.6	Entreposer les éléments du projet aux fins d'expédition	0	0	0	0	+	++

ANNEXE 2 RENSEIGNEMENTS SUR L'EMPLOYEUR

RENSEIGNEMENTS SUR L'EMPLOYEUR		
Nom		
Adresse		
Ville	Code postal	Téléphone
Nom du compagnon ou de la compagne d'apprentissage		
Entente	Début	Fin

RENSEIGNEMENTS SUR L'EMPLOYEUR		
Nom		
Adresse		
Ville	Code postal	Téléphone
Nom du compagnon ou de la compagne d'apprentissage		
Entente	Début	Fin

RENSEIGNEMENTS SUR L'EMPLOYEUR		
Nom		
Adresse		
Ville	Code postal	Téléphone
Nom du compagnon ou de la compagne d'apprentissage		
Entente	Début	Fin

ANNEXE 3

TABLEAU SYNTHÈSE DES COMPÉTENCES MAÎTRISÉES

Nom de l'apprenti ou de l'apprentie			
COMPÉTENCES	MAÎTRISÉE ✓	ATTESTÉ PAR (initiales du compagnon ou de la compagne)	DATE
COMPÉTENCES ESSENTIELLES			
COMPÉTENCE 1 Interpréter la documentation de fabrication d'une enseigne	<input type="checkbox"/>		
COMPÉTENCE 2 Effectuer des prises de mesures, des calculs et du traçage	<input type="checkbox"/>		
COMPÉTENCE 3 Confectionner des pièces avec des outils manuels et des machines-outils conventionnels	<input type="checkbox"/>		
COMPÉTENCE 4 Appliquer des pellicules autocollantes	<input type="checkbox"/>		
COMPÉTENCE 5 Effectuer des assemblages mécaniques par collage et par points de soudure	<input type="checkbox"/>		
COMPÉTENCE 6 Installer un système d'éclairage ou d'affichage dynamique	<input type="checkbox"/>		
COMPÉTENCE 7 Préparer une enseigne ou des éléments d'enseigne pour la livraison	<input type="checkbox"/>		
COMPÉTENCES COMPLÉMENTAIRES			
COMPÉTENCE 8 Confectionner des pièces avec une machine-outil à commande numérique	<input type="checkbox"/>		
COMPÉTENCE 9 Souder des pièces ou des éléments d'enseigne	<input type="checkbox"/>		
COMPÉTENCE 10 Peinturer des pièces	<input type="checkbox"/>		

ANNEXE 4 OUTIL DE SUIVI DES APPRENTISSAGES

Nom de l'apprenti ou de l'apprentie	
Nom du compagnon ou de la compagne	

Compétences et éléments de compétence		En cours d'apprentissage √	En progression √	Maîtrisé √
Compétence 1 : Interpréter la documentation de fabrication d'une enseigne.				
1.1	Décrire la vue d'ensemble et les éléments du projet d'enseigne.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2	Interpréter les informations d'un plan ou d'un croquis technique.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3	Réaliser un croquis.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4	Traiter l'information relative à l'échéancier et aux autres exigences pour la réalisation du projet.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Compétence 2 : Effectuer des prises de mesures, des calculs et du traçage.				
2.1	Effectuer des prises de mesures.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2	Effectuer des opérations mathématiques de base.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3	Calculer des dimensions géométriques.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4	Calculer des quantités de matériaux ou de produits.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5	Tracer des points ou des lignes de référence.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6	Transposer manuellement un plan ou un croquis en patron d'installation ou de positionnement grandeur nature.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Compétences et éléments de compétence		En cours d'apprentissage √	En progression √	Maîtrisé √
Compétence 3 : Confectionner des pièces avec des outils manuels et des machines-outils conventionnels.				
3.1	Planifier le travail.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2	Préparer l'aire de travail.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3	Sélectionner et vérifier les matériaux.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4	Préparer les machines et les outils conventionnels.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5	Installer les matériaux, les guides ou les gabarits en vue de la confection.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6	Couper, découper ou façonner les pièces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7	Plier les pièces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8	Cintrer les pièces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.9	Contrôler la qualité des pièces produites.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.10	Effectuer l'entretien de base des outils et des machines.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.11	Identifier les pièces et les mettre en réserve.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Compétence 4 : Appliquer des pellicules autocollantes.				
4.1	Planifier le travail.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2	Préparer le matériel à appliquer et la surface.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3	Coller la pellicule.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4	Contrôler la qualité d'application.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5	Identifier les pièces et les mettre en réserve.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Compétence 5 : Effectuer des assemblages mécaniques par collage et par points de soudure.				
5.1	Planifier l'assemblage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2	Vérifier les pièces à assembler.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3	Effectuer un préassemblage de vérification.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4	Assembler mécaniquement les pièces ou les éléments d'enseigne.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5	Assembler par collage les pièces ou les éléments d'enseigne.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6	Assembler par points de soudure les pièces ou les éléments d'enseigne.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.7	Installer les faces en toile sur leur cadre ou leur boîtier.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.8	Protéger les éléments d'enseigne contre les infiltrations d'eau.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.9	Contrôler la qualité de l'assemblage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.10	Identifier les pièces et les mettre en réserve.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Compétences et éléments de compétence		En cours d'apprentissage √	En progression √	Maîtrisé √
Compétence 6 : Installer un système d'éclairage ou d'affichage dynamique.				
6.1	Planifier le travail.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2	Sélectionner les composants	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3	Installer les composants.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4	Délimiter les circuits électriques en fonction des charges.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5	Raccorder le câblage et vérifier le fonctionnement des composants.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.6	Vérifier et ajuster la qualité de l'éclairage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.7	Contrôler le circuit et les exigences de la certification.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.8	Identifier les pièces et les mettre en réserve.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Compétence 7 : Préparer une enseigne ou des éléments d'enseigne pour la livraison				
7.1	Rassembler les pièces ou les éléments d'un projet.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2	Effectuer un contrôle final de la qualité.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3	Emballer l'enseigne ou ses éléments.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.4	Identifier et étiqueter les pièces, les éléments d'enseigne ou les emballages.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.5	Entreposer les éléments du projet aux fins d'expédition.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Compétence 8 : Confectionner des pièces avec une machine-outil à commande numérique.				
8.1	Planifier le travail.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.2	Vérifier la faisabilité du projet de fabrication.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.3	Préparer la machine à commande numérique.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.4	Sélectionner le matériau.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.5	Monter le matériau sur la machine à commande numérique.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.6	Produire les pièces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.7	Contrôler la qualité des pièces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.8	Effectuer l'entretien de base de l'équipement et de ses périphériques.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.9	Identifier les pièces et les mettre en réserve.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Compétences et éléments de compétence		En cours d'apprentissage √	En progression √	Maîtrisé √
Compétence 9 : Souder des pièces ou des éléments d'enseigne.				
9.1	Planifier le travail.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.2	Préparer les pièces à assembler.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.3	Installer le poste de soudage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.4	Effectuer les réglages de l'équipement.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.5	Préassembler les pièces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.6	Effectuer la soudure des pièces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.7	Contrôler la qualité des soudures et de l'assemblage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.8	Corriger des problèmes de soudure et d'assemblage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.9	Identifier les pièces et les mettre en réserve.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Compétence 10 : Peinturer des pièces.				
10.1	Planifier le travail.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.2	Préparer les surfaces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.3	Préparer l'aire d'application des produits.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.4	Installer les pièces sur des équipements de soutien.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.5	Préparer les produits à appliquer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.6	Appliquer les produits sur les surfaces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.7	Assurer le séchage des pièces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.8	Nettoyer et ranger l'aire de travail et l'équipement.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.9	Contrôler la qualité du résultat.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.10	Identifier les pièces et les mettre en réserve.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

1 : En apprentissage (n'est pas en mesure d'exécuter la tâche).

2 : En progression (peut exécuter la tâche, mais a besoin d'assistance ou n'est pas tout à fait à l'aise).

3 : Maîtrisé (peut exécuter la tâche efficacement et de façon autonome).

REMERCIEMENTS

Nous tenons à remercier de façon particulière les personnes qui ont participé à l'élaboration de la norme professionnelle et des outils connexes.

MEMBRES DU COMITÉ D'ORIENTATION

Claude April Directeur général Enseignes April Saguenay–Lac-Saint-Jean	Denis Barbeau Président Enseignes Plus inc. Montréal	Yves Bellerive Président F.X. Boisvert inc. Mauricie
Pierre Carreau Directeur de compte Allanson Montréal	Étienne Côté Propriétaire Services d'enseignes Lumicom inc. Centre-du-Québec	Marc-André Dupuis Président Réflecteur – Enseignes et lettrage Abitibi-Témiscamingue
Robert Dupuis Président Enseignes Perfection Montréal	Francis Marchand Représentant Les enseignes professionnelles Mauricie	Jacques Ste-Marie Directeur général Enseignes ESM Saguenay–Lac-Saint-Jean
Pierre Ste-Marie Directeur des ventes Enseignes ESM Saguenay–Lac-Saint-Jean	Jacques Valois Propriétaire Enseignes Valois Laval	Jacques Demers Chargé de projet Ministère de l'Éducation

PERSONNES-RESSOURCES POUR LA RÉDACTION DU PROFIL DE COMPÉTENCES

Denis Lebrun Enseigniste (retraité) Lumi-vert, Service d'enseignes Montréal	Richard Lefebvre Directeur national des installations Enseignes Dominion Montréal	Pierre Ste-Marie Directeur des ventes Enseignes ESM Saguenay–Lac-Saint-Jean
---	---	---

PERSONNES-RESSOURCES POUR LA VALIDATION DU PROFIL DE COMPÉTENCES

Claude April Directeur général Enseignes April Saguenay–Lac-Saint-Jean	Richard Baune Directeur des opérations Enseignes Plus Montérégie	Gabriel Beauchesne Enseigniste Enseignes Sherbrooke Estrie
Pascal Boutin Propriétaire, fabricant et installateur Pierrot enseignes Chaudière-Appalaches	Christian Fortier Propriétaire Enseignes Pala Chaudière-Appalaches	David Fortier Propriétaire Les spécialistes du néon Capitale-Nationale
Dominic Fex Propriétaire Servitech Outaouais	Michaël Gaudreault Chef d'équipe fabrication Enseignes April Saguenay–Lac-Saint-Jean	Simon Lamy Ventes & développement des affaires Enseignes et lettrage Robert Montréal
Rémi Lauzon Enseigniste Enseignes Valois Laval	Marc Lavigne Enseigniste Services d'enseignes Lumicom inc. Centre-du-Québec	Richard Lefebvre Directeur national des installations Enseignes Dominion Montréal
Serge Ouellet Électricien installateur F.X. Boisvert Mauricie	André Patenaude Chargé de projet Enseignes Landreville Laval	François Robidas Directeur d'usine Publiformes Estrie
Frédéric Tremblay Contremaître d'atelier de production Enseignes ESM Saguenay–Lac-Saint-Jean	Faycal Zamoum Opérateur de CNC Tremblay Ménard Lanaudière	Jean-Claude Bélanger Conseiller à la promotion des normes professionnelles Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec

PERSONNES-RESSOURCES POUR LA VALIDATION DU PROFIL DE COMPÉTENCES

Denis Lebrun Enseigniste (retraité) Lumi-vert, Services d'enseignes Montréal	Richard Lefebvre Directeur national des installations Enseignes Dominion Montréal	Pierre Ste-Marie Directeur des ventes Enseignes ESM Saguenay–Lac-Saint-Jean
Sébastien Belzile Peintre d'enseignes Enseignes Access Montérégie	Jean Langlois Opérateur CNC Enseignes Access Montérégie	Helen Kiss Opérateur CNC Enseignes direct inc. Laval
Érika Gauthier Graphiste Enseignes ESM Saguenay/Lac-St-Jean	Stéphanie Fortin Ferblantière Enseignes ESM Saguenay/Lac-St-Jean	Alain Dupuis Propriétaire Dupuis Média Montérégie
Denis Barbeau Propriétaire Enseignes Plus Montérégie	Pierre Carreau Chargé de compte Allanson Montréal	Alexandre Labbé Superviseur de production Les enseignes Icubic Montréal

**Emploi
et Solidarité sociale**

Québec

