



**Skilled  
Trades**  
Ontario

**Métiers  
spécialisés**  
Ontario

Registre  
de la norme de formation  
par l'apprentissage

**Confectionneur D'outillage**

630T

2004

# Norme de formation par l'apprentissage

La norme de formation par l'apprentissage (ou, ci-après, le « registre ») est un document remis aux apprentis qui signent un contrat d'apprentissage enregistré dans la province de l'Ontario à titre de rapport officiel de formation. Elle doit être utilisée par l'apprenti(e) et le (la) parrain (marraine) ou le (la) formateur(trice) pour orienter le processus de développement des compétences dans un métier particulier.

## Votre formation d'apprenti(e)

- ✓ Assurez-vous de signer un contrat d'apprentissage avec votre parrain (marraine) et votre témoin auprès du Ministère du Travail, de l'Immigration, de la Formation et du Développement des compétences. Une fois votre contrat enregistré, vous en recevrez une copie pour vos dossiers.
- ✓ Informez le bureau de service local **immédiatement** de tout changement apporté à vos coordonnées ou à votre contrat d'apprentissage, surtout si vous changez de parrain (marraine).
- ✓ Examinez régulièrement le registre avec votre formateur(trice) et votre parrain (marraine) pour discuter de vos progrès, poser des questions, demander une rétroaction et faire **valider vos compétences**.
- ✓ Notez vos heures de travail avec exactitude.
- ✓ Lorsqu'une formation en classe est offerte, suivez-la.
- ✓ Faites des demandes pour obtenir les incitatifs financiers auxquels vous êtes admissible.



## Remplir votre registre

- ✓ **Remplir le dossier du (de la) parrain (marraine)** – Un formulaire doit être rempli pour chaque parrain (marraine) ou formateur(trice) avec lequel vous travaillez pendant votre apprentissage
- ✓ **Confirmer la validation de toutes les compétences**
  - **Vous et votre formateur(trice)** devez valider chaque compétence exigée pour confirmer que vous l'avez acquise.

Les cases ombrées de votre registre indiquent qu'il s'agit de compétences facultatives qui n'ont pas besoin d'être attestées par votre formateur(trice) ou votre parrain (marraine). On vous encourage toutefois à acquérir ces compétences dans le cadre de votre formation.

- ✓ **Confirmer la validation de l'ensemble complet de compétences**
  - Après la validation, par vous et votre formateur(trice), de toutes les compétences incluses dans un ensemble de compétences, votre parrain (marraine) doit apposer sa signature à l'**Annexe C – « Validation de l'ensemble de compétences pour le (la) parrain (marraine) »** pour confirmer que vous avez acquis les compétences de chacun des ensembles.

Ce document est la propriété de l'apprenti(e) dont le nom figure à l'intérieur et atteste officiellement sa formation. Pour obtenir plus de renseignements sur votre apprentissage, lisez l'intérieur du verso de la couverture.



Nom de l'apprenti(e) : \_\_\_\_\_

Adresse : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Numéro de téléphone : \_\_\_\_\_

Adresse courriel : \_\_\_\_\_

Métier : \_\_\_\_\_

**N° du contrat d'apprentissage (pour les métiers à accréditation obligatoire et non obligatoire) :**

**N° de compte MSO (pour les métiers à accréditation obligatoire uniquement) :**

**Ce document est la propriété de l'apprenti(e) dont le nom figure à l'intérieur et atteste officiellement sa formation.**

**Pour toute question concernant l'utilisation de ce registre ou votre programme d'apprentissage, veuillez contacter votre bureau de service local (voir l'Annexe D de ce cahier) ou la ligne d'assistance d'Emploi Ontario au : 1-800-387-5656.**

# Parcours d'apprentissage vers le certificat de qualification

Phase 1 : Inscription

Présentez une demande de formation en apprentissage sur le portail en ligne ou à votre bureau de service local

Pour le portail en ligne, veuillez suivre les consignes d'inscription. Vous devrez créer un compte *My Ontario* pour accéder aux services en ligne.

Contrat d'apprentissage signé et enregistré par l'apprenti(e) et le (la) parrain (marraine)

Accédez à votre registre de la norme de formation par l'apprentissage\*\*  
skilledtradesontario.ca/fr/a-propos-des-metiers/reenseignements-sur-les-metiers/

\*\* Il s'agit du rapport officiel attestant de la progression de votre formation. Vous êtes responsable de sa mise à jour.

**Suivez la formation en milieu de travail**  
*Démontrez que vous maîtrisez les compétences figurant dans le registre de la norme de formation par l'apprentissage, et recevez-en la validation*

**Suivez la formation en classe**  
*Assistez à la formation en classe décrite dans la norme du programme*

Les apprentis peuvent présenter une demande de subventions incitatives pour l'apprentissage (métiers désignés Sceau rouge) et de prêts.

Phase 2 : Apprentissage

Examinez et finalisez votre registre avec votre parrain (marraine)

Présentez une preuve d'achèvement de la formation d'apprenti par courriel, en personne ou sur le portail numérique

Votre registre de la norme de formation par l'apprentissage détaille les exigences d'achèvement applicables. Veuillez soumettre les éléments suivants :

- Registre de la norme de formation par l'apprentissage dûment rempli et signé
- Preuve des heures effectuées

Délivrance du certificat d'apprentissage

Métiers sans examen

Métiers avec examen (accréditation obligatoire et non obligatoire)\*

Le certificat d'apprentissage représente la dernière étape du programme

Délivrance d'un certificat de qualification temporaire valable pour une période de 12 mois

Pour vous préparer en vue de l'examen menant au certificat de qualification, téléchargez les guides de préparation à l'examen provincial et/ou à l'examen du Sceau rouge.

Acquittez les frais de l'examen menant au certificat de qualification

Appelez pour effectuer un paiement (647-847-3000 or 1-855-299-0028)

Fixez une date pour votre examen

Pour fixer la date de votre examen, prenez contact avec votre bureau de service local.

Passez l'examen menant au certificat de qualification

Les apprentis peuvent présenter une demande de subventions incitatives pour l'apprentissage (métiers désignés Sceau rouge) ou une demande de prime d'achèvement d'apprentissage (métiers non désignés Sceau rouge)

Délivrance du certificat de qualification

À l'achèvement de la formation, les parrains peuvent avoir droit à des subventions, des incitatifs, des primes ou des crédits d'impôt pour l'apprentissage

Phase 3 : Certification

\* Pour obtenir une liste des métiers assujettis à un examen de certification, veuillez consulter le [skilledtradesontario.ca/fr/](http://skilledtradesontario.ca/fr/)

Version préliminaire : 2022-06-07

### Table des matières

Avant-propos : Objet et modalités du contrat d'apprentissage enregistré .....	1
Ressources propres au métier.....	2
Ressources et liens spécifiques au métier.....	2
Méthodologie - Élaboration des normes .....	2
Introduction au registre .....	3
Rôles et responsabilités des apprentis .....	5
Rôles et responsabilités des parrains et des formateurs .....	6
Santé et sécurité.....	7
Résumé du programme d'apprentissage et directives connexes .....	10
Champ d'exercice .....	10
Directives du programme.....	10
Exigences du programme .....	12
Classification comme métier à accréditation obligatoire ou non obligatoire.....	12
Résumé de Compétences pour réussir.....	12
Norme de rendement .....	13
Formation des apprentis : conseils à l'intention des apprentis, des parrains et des formateurs .....	14
Avis de collecte de renseignements personnels .....	17
Liste de formateurs .....	18
5555.00 Se Protéger Et Protéger Les Autres.....	19
5556.00 Planifier Et Préparer Des Travaux D'usinage.....	24
5557.00 Vérifier Les Dimensions Ou Les Surfaces En Cours De Fabrication.....	32
5558.00 Effectuer Des Travaux D'établi .....	35
5559.00 Effectuer Des Travaux De Sciage .....	39
5560.00 Effectuer Des Travaux De Perçage À L'aide De Perceuses Ou De Perceuse sensitive .....	44
5561.00 Effectuer Des Travaux De Meulage .....	52
5562.00 Effectuer Des Travaux De Tournage.....	58
5563.00 Effectuer Des Travaux De Fraisage .....	68
5564.00 Effectuer Des Travaux D'usinage À L'aide De Machines À Commande Numérique (CN) Ou À Commande Numérique Par Calculateur (CNC) .....	75
5565.00 Effectuer Des Travaux D'usinage Par Étincelage .....	81
5566.00.Élaborer Et Détailler Un Plan Pour Le Procédé De Fabrication D'outillage .....	86
5567.00 Mettre Au Point, Fabriquer Et Ajuster L'outillage (Production, Dispositifs Mécaniques Et Prototypes).....	88

5568.00 Ajuster Et Assembler L'outillage.....	95
5569.00 Finir Les Surfaces Et Les Contours De L'outillage .....	98
Définitions .....	102
Apprenti(e).....	102
Prêt(e) à passer l'examen?.....	105
Directives pour consigner un changement de parrain.....	106
Dossier du (de la) parrain (marraine) n° 1 .....	107
Changement du dossier du (de la) parrain (marraine) n° 2.....	108
Changement du dossier du (de la) parrain (marraine) n° 3.....	109
Changement du dossier du (de la) parrain (marraine) n° 4.....	110
Annexe A – Directives relatives à l'attestation de fin d'apprentissage .....	111
Annexe B – Attestation de fin d'apprentissage .....	112
Annexe C – Validation des ensembles de compétences pour les parrains (marraines) .....	113
Annexe D – Bureaux de service locaux en Ontario .....	114
Diagramme Profil d'Analyse des Compétences (PAC) .....	i

**Remarque :** Cette norme a été révisée pour refléter l'identité visuelle de Métiers spécialisés Ontario (MSO) qui a remplacé l'Ordre des métiers de l'Ontario le 1er janvier 2022. Le contenu de la présente norme peut faire référence à l'ancienne organisation ; toutefois, tous les renseignements ou le contenu propres au métier demeurent pertinents et exacts selon la date de publication originale.

Veillez consulter le site Web de MSO : [skilledtradesontario.ca/fr/](http://skilledtradesontario.ca/fr/) pour obtenir les renseignements les plus exacts et les plus récents. Pour obtenir des renseignements sur la loi LOPMS et ses règlements, veuillez consulter le site de perspectives dans les métiers spécialisés (Loi de 2021 ouvrant des), [L.O. 2021, chap. 28 - Projet de loi 288 \(ontario.ca\) LOPMS.](#)

Toute mise à jour de cette publication est accessible en ligne; pour télécharger ce document en format PDF, cliquez sur le lien suivant : [MétiersspécialisésOntario.ca](http://MétiersspécialisésOntario.ca)

© 2022, Métiers spécialisés Ontario. Tous droits réservés. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite sous quelque forme que ce soit sans l'autorisation préalable de Métiers spécialisés Ontario.

*Maintenu avec le transfert à Métiers spécialisés Ontario, 2004 (V100)*

### **Avant-propos : Objet et modalités du contrat d'apprentissage enregistré :**

- Avant d'entreprendre les activités officielles d'apprentissage, l'apprenti(e), le (la) parrain (marraine) et un témoin sont tenus de signer un contrat d'apprentissage.
- Le contrat d'apprentissage que vous avez signé est un document juridique important qui décrit vos responsabilités en tant qu'apprenti(e) et celles de votre parrain (marraine).
- Une fois enregistré, ce contrat marque le début de l'entente officielle entre l'apprenti(e), le (la) parrain (marraine) et le Ministère.
- Pour les métiers à accréditation obligatoire, le document d'enregistrement de l'apprentissage doit être accessible pendant le travail.

### **L'apprenti(e) convient :**

- **D'informer le bureau de service local de tout changement de coordonnées ou de parrain dans les sept jours;**
- De suivre les directives licites du (de la) parrain (marraine) et du (de la) formateur(trice) et de faire tout en son pouvoir pour acquérir les compétences énoncées dans le registre du métier, qui font partie du programme d'apprentissage du métier établi par Métiers spécialisés Ontario;
- D'obtenir auprès du (de la) parrain (marraine) et des formateurs la confirmation écrite de la satisfaction des exigences énoncées dans le registre du métier.
- Lorsque vous recevez une « offre de formation en classe », confirmez votre participation en suivant les consignes de l'offre. À défaut de le faire, vous risquez de perdre la possibilité de suivre vos cours, ce qui retarderait l'achèvement de votre apprentissage.

### **Le (la) parrain (marraine) convient :**

- De s'assurer que l'apprenti(e) suit la formation nécessaire dans le cadre du programme d'apprentissage du métier établi par Métiers spécialisés Ontario;
- De suivre les progrès réalisés dans le cadre de la formation avec l'apprenti(e) et avec les formateurs lorsque le (la) parrain (marraine) et le (la) formateur(trice) ne sont pas la même partie.
- De libérer son apprenti(e) de son travail pour qu'il ou elle puisse suivre une formation en classe sans en être pénalisé(e);
- De maintenir le ratio compagnon/apprenti pour votre métier, le cas échéant;
- De suivre les progrès de ses apprentis;
- De s'assurer que les formateurs confirment par écrit que l'apprenti(e) a acquis chaque compétence énoncée dans le registre du métier;
- De contacter le Ministère en cas de changement dans sa capacité à assurer la formation, dans ses coordonnées ou dans le statut de l'apprenti(e) dans le cadre du programme.



**Ressources et liens spécifiques au métier**

Ressources propres au métier	Lien
Programme du Sceau rouge	<a href="http://www.sceau-rouge.ca">www.sceau-rouge.ca</a>
Apprentissage en Ontario	<a href="https://www.ontario.ca/fr/page/lapprentissage-en-ontario">https://www.ontario.ca/fr/page/lapprentissage-en-ontario</a>
Emploi Ontario	<a href="http://ontario.ca/fr/page/emploi-ontario">ontario.ca/fr/page/emploi-ontario</a>
Service Canada	<a href="http://www.servicecanada.gc.ca">www.servicecanada.gc.ca</a>
<i>Loi de 2021 ouvrant des perspectives dans les métiers spécialisés</i>	<a href="#">Loi de 2021 ouvrant des perspectives dans les métiers spécialisés, L.O. 2021, ch. 28 - Projet de loi 288 (ontario.ca)</a>
Ministère du Travail, de l'Immigration, de la Formation et du Développement des compétences	<a href="http://ontario.ca/fr/page/ministere-du-travail-de-la-formation-et-du-developpement-des-competences">ontario.ca/fr/page/ministere-du-travail-de-la-formation-et-du-developpement-des-competences</a>
Guide de préparation à l'examen	<a href="#">Ressources pour l'examen – Métiers spécialisés Ontario</a>
Zone compétences (Passeport-compétences de l'Ontario)	<a href="http://zonecompetences.ca/">http://zonecompetences.ca/</a>

*\*Veuillez noter que tous les liens sont valides au moment de la publication*

**Méthodologie - Élaboration des normes**

Une norme est élaborée avec un large groupe de représentants du métier qui forment le groupe de travail initial. Il s'agit d'experts en la matière, de gens de métier, d'instructeurs et d'employeurs issus d'un échantillon représentatif du secteur ou de l'industrie et possédant diverses années d'expérience professionnelle dans le domaine. Ce groupe de travail examine, élabore et recommande la révision du contenu de la norme. Son rôle consiste également à harmoniser et à mettre à jour d'autres contenus de soutien pour le produit.

Le processus de validation constitue une partie essentielle de l'élaboration de la norme. C'est l'occasion pour un groupe représentatif plus large du secteur de fournir sa rétroaction sur le contenu du projet de norme. Ce processus est mené de différentes manières et peut inclure l'envoi d'un sondage ou du document provisoire (ou des deux) directement au secteur. Les commentaires reçus sont examinés par le groupe de travail, et les modifications nécessaires sont apportées sur la base d'un consensus.



### Introduction au registre

Ce registre « en milieu de travail » constitue la norme de formation pour Confectionneur d'outillage 630T ; il a été élaboré par Métiers spécialisés Ontario en consultation avec des représentants de l'industrie. Il met en évidence toutes les compétences associées au métier et nécessaires à son apprentissage.

Le registre est divisé en ensembles de compétences, qui contiennent à leur tour des compétences spécifiques. Ces ensembles de compétences et compétences sont présentés sous forme d'énoncés qui décrivent ce que l'apprenti(e) doit accomplir et selon quelle norme, afin d'être considéré(e) comme ayant acquis la compétence en question.

La démonstration de ces compétences est consignée dans le registre. Une fois les compétences acquises, c'est par la validation des compétences ainsi que l'achèvement des exigences du programme de formation en classe ou l'équivalent que l'apprenti(e) achève son programme d'apprentissage et qu'il ou elle reçoit son certificat d'apprentissage.

Le (la) parrain (marraine) ou le (la) formateur(trice) et l'apprenti(e) doivent valider et dater l'acquisition de chaque compétence par l'apprenti(e). Toutefois, si une compétence est ombrée, cela signifie qu'elle est facultative et qu'elle n'a pas besoin d'être validée, bien qu'elle ait été définie comme faisant partie du champ d'exercice du métier.

Toutes les pratiques décrites dans cette norme doivent être exécutées par l'apprenti(e) selon les critères spécifiques identifiés. En général, les normes de performance pour ce métier doivent être exécutées conformément à tous les codes et normes juridiques applicables et toutes les normes de santé et de sécurité doivent être respectées et observées. Il s'agit notamment des éléments suivants :

- Lois et règlements sur la santé et la sécurité au travail;
- Autres lois, règlements, codes et normes applicables;
- Meilleures pratiques de l'industrie;
- Politiques et procédures de l'entreprise.

Les renseignements présentés dans la présente norme étaient, à notre connaissance, à jour au moment de leur impression et destinés à une utilisation générale. Veuillez consulter le site Web de Métiers spécialisés Ontario à l'adresse suivante afin d'obtenir les renseignements les plus précis et à jour : [www.skilledtradesontario.ca/fr/](http://www.skilledtradesontario.ca/fr/)

## Rôles et responsabilités

Conformément à la [Loi de 2021 ouvrant des perspectives dans les métiers spécialisés \(LOPMS\)](#)

**Métiers spécialisés Ontario (MSO)** est responsable de ce qui suit :

- Établissement et maintien des qualifications;
- Établissement de programmes d'apprentissage et d'autres programmes de formation, y compris des normes de formation, des normes de programme et des examens de certification;
- Délivrance de certificats aux fins de la Loi, par exemple des certificats de qualification;
- Tenue d'un registre public pour les métiers à accréditation obligatoire, à l'adresse [skilledtradesontario.ca/fr/registre-public/](http://skilledtradesontario.ca/fr/registre-public/);
- Détermination de l'équivalence de l'expérience et des qualifications obtenues par les candidats au certificat de qualification qui n'ont pas réalisé d'apprentissage par rapport à celles obtenues en réalisant un apprentissage (évaluations d'équivalence professionnelle);
- Promotion des métiers spécialisés et réalisation de travaux de recherche;
- Réalisation de recherches et détermination des métiers devant être prescrits comme tels aux fins de la Loi, et formulation de recommandations sur ces questions au ministre.

**Le ministère du Travail, de l'Immigration, de la Formation et du Développement des compétences (MTIFDC)** a les responsabilités suivantes :

- Classification des métiers comme métiers à accréditation obligatoire;
- Prescription des champs d'exercice des métiers;
- Approbation des personnes pouvant fournir une formation en classe dans le cadre des programmes d'apprentissage (ARF);
- Enregistrement des contrats d'apprentissage;
- Délivrance d'un certificat d'apprentissage aux personnes qui terminent avec succès un programme d'apprentissage;
- Administration des examens, y compris les examens de certification;
- Promotion des métiers spécialisés et réalisation de travaux de recherche;
- Exercice des autres pouvoirs, devoirs et fonctions prévus par la Loi ou les règlements.

**Pour toute question liée à votre contrat d'apprentissage enregistré ou à l'achèvement de votre apprentissage, vous devez communiquer avec votre bureau de service local.**

### Rôles et responsabilités des apprentis

Un(e) apprenti(e) est une personne ayant conclu un contrat d'apprentissage enregistré (se reporter à l'avant-propos : « Objet et modalités du contrat d'apprentissage », page 1) avec un parrain (une marraine) pour recevoir une formation dans un métier dans le cadre d'un programme d'apprentissage établi par Métiers spécialisés Ontario. À titre d'apprenti(e), vous avez certains rôles et certaines responsabilités à assumer tout au long de votre programme d'apprentissage :

1. En tant qu'apprenti(e), vous avez signé un contrat d'apprentissage et avez conclu un contrat avec le ministère du Travail, de l'Immigration, de la Formation et du Développement des compétences et votre parrain (marraine).
2. Si vous êtes inscrit(e) en tant qu'apprenti(e) dans un métier à accréditation obligatoire, votre nom figurera automatiquement au registre public de Métiers spécialisés Ontario.
3. Vous devez informer le personnel de votre bureau de service local de toute modification aux renseignements suivants :
  - L'adresse de votre parrain (marraine);
  - Vos nom et adresse;
  - Le nom de votre parrain (marraine), notamment s'il s'agit d'un nouvel emploi avec un(e) nouveau (nouvelle) parrain (marraine).
4. À titre d'apprenti(e), vous devez acquérir les compétences ou les ensembles de compétences établis dans le présent registre (énoncés à la section « Admissibilité à l'attestation de fin d'apprentissage » du présent document), qui doivent ensuite être signés et datés par vous ainsi que par votre formateur(trice).
5. Une fois que vous avez démontré que vous maîtrisez toutes les compétences obligatoires et que vous avez reçu la validation de votre parrain (marraine) ou formateur(trice) pour chaque compétence, vous devez faire remplir et signer le formulaire de validation des ensembles de compétences par votre parrain (marraine) actuel(le).
6. Présentez votre registre à votre bureau de service local.
7. Présentez votre attestation de fin d'apprentissage (voir l'Annexe B), ainsi que votre registre autorisé, à votre bureau de service local.

### Rôles et responsabilités des parrains et des formateurs

Les **parrains** doivent s'assurer que toutes les modalités du contrat d'apprentissage enregistré sont respectées. En vertu du contrat d'apprentissage enregistré, ils doivent veiller à ce que les apprentis reçoivent la formation exigée dans le cadre d'un programme d'apprentissage. À titre de signataires de ce contrat, ils sont désignés comme « signataires autorisés » de la validation des ensembles de compétences de l'apprenti(e) et sont tenus de confirmer l'acquisition de chaque ensemble de compétences en apposant leur signature dans la case appropriée. Certains parrains peuvent également jouer le rôle de formateur.

Un(e) **formateur(trice)** est une personne qui surveille l'exécution d'une tâche et qui établit les attentes et les pratiques auxquelles l'apprenti(e) doit se conformer en milieu de travail.

Dans les métiers à accréditation obligatoire, un(e) formateur(trice) doit détenir un certificat de qualification valide et être inscrit(e) auprès de Métiers spécialisés Ontario.

Dans les métiers à accréditation non obligatoire, un(e) formateur(trice) est une personne qui remplit l'une ou l'autre des conditions suivantes :

- Détenir un certificat de qualification;
- Détenir un certificat d'apprentissage du métier; ou
- Avoir terminé la formation en milieu de travail (compétences et/ou heures d'apprentissage, selon le cas) et la formation en classe du programme d'apprentissage du métier;
- Posséder une expérience en milieu de travail équivalente au programme d'apprentissage, ainsi que les compétences décrites dans le registre.

La compétence signifie être capable de donner un rendement conforme à la norme requise (voir « *Introduction au registre* »). Les formateurs/parrains et les apprentis doivent valider et dater les compétences acquises avec succès dans le registre. Le registre sert à documenter ces réalisations.

Les formateurs doivent apposer leur signature en se fondant sur leur évaluation et leur jugement professionnel indiquant que les apprentis ont acquis les compétences décrites ci-dessus. La signature du (de la) formateur(trice) ne constitue pas une garantie générale ou une garantie du comportement futur de l'apprenti(e).

Les parrains qui participent à ce programme de formation sont désignés comme signataires autorisés et sont tenus de confirmer l'acquisition de chaque ensemble de compétences en apposant leur signature dans la case appropriée.

## Santé et sécurité

Les méthodes et les conditions de travail sécuritaires, la prévention des accidents et la préservation de la santé revêtent une importance primordiale dans le cadre des programmes d'apprentissage en Ontario. Ces responsabilités sont partagées et exigent les efforts conjoints du gouvernement, des parrains, des employeurs, des superviseurs, des travailleurs, des apprentis et du public pour atteindre l'objectif de rendre les lieux de travail de l'Ontario plus sécuritaires.

La [Loi sur la santé et la sécurité au travail](#) (LSST) nous fournit le cadre juridique et les outils pour le faire. Elle énonce les droits et les devoirs de toutes les parties en milieu de travail, confiant à l'employeur la responsabilité ultime de la santé et de la sécurité des travailleurs (en l'occurrence les apprentis) en veillant à ce que des procédures, des contrôles et une formation soient établis pour faire face aux risques professionnels. En conséquence, il est impératif que toutes les parties soient conscientes des circonstances qui peuvent causer une blessure, une maladie ou un préjudice. On peut créer des expériences d'apprentissage et des milieux sécuritaires en contrôlant les variables et les comportements qui peuvent causer un accident, une blessure ou une maladie, ou y contribuer.

On rappelle au (à la) parrain (marraine) qui n'est pas l'employeur que ce dernier a des responsabilités juridiques en matière de santé et de sécurité envers l'apprenti(e) qui est son employé(e). Le (la) parrain (marraine) doit encourager les habitudes de travail sécuritaires et le respect des exigences de l'employeur en matière de santé et de sécurité au travail.

Il est généralement reconnu qu'une attitude positive à l'égard de la sécurité en conjonction avec de bonnes compétences en santé et sécurité contribue à un environnement sans accident. Une saine attitude envers la prévention des accidents est bénéfique à tous.

Les travailleurs et les apprentis peuvent être exposés à une multitude de dangers et, par conséquent, doivent connaître la *Loi sur la santé et la sécurité au travail* et ses règlements.

### **Le système de responsabilité interne :**

L'un des principaux objectifs de la *Loi sur la santé et la sécurité au travail* (LSST) est de faciliter la mise en place d'un solide système de responsabilité interne (SRI) au travail. À cette fin, la LSST énonce les obligations des employeurs, des superviseurs, des travailleurs, des apprentis, des constructeurs et des propriétaires de lieux de travail.

La conformité des parties en milieu de travail à leurs obligations juridiques respectives est essentielle à l'établissement d'un solide SRI dans le milieu de travail.

En termes simples, le SRI signifie que tout le monde au travail a un rôle à jouer pour assurer la sécurité et la santé dans les lieux de travail. Les travailleurs et les apprentis en milieu de travail qui constatent un problème de santé et de sécurité, comme un danger ou une infraction à la LSST en milieu de travail, ont l'obligation juridique de signaler la situation à l'employeur ou à un superviseur. Les employeurs et les superviseurs sont, à leur tour, tenus de résoudre ces situations et d'informer les travailleurs de tout danger dans le cadre de leur travail.

Le SRI encourage un milieu de travail sain et sécuritaire. En plus de la conformité des parties en milieu de travail à leurs obligations juridiques, le SRI est appuyé par des politiques et des programmes de santé et de sécurité bien définis, y compris la conception, le contrôle, la surveillance et la supervision du travail effectué.

### **Rôles et responsabilités en vertu de la *Loi sur la santé et la sécurité au travail***

#### **Les responsabilités de l'employeur comprennent, entre autres, ce qui suit :**

- Former, informer et superviser les travailleurs et les apprentis afin de protéger leur santé et leur sécurité;
- Nommer des personnes compétentes comme superviseurs;
- Informer un(e) travailleur(euse), un(e) apprenti(e) ou une personne en autorité de tout danger existant dans le lieu de travail et les former à la manipulation, à l'entreposage, à l'utilisation, à l'élimination et au transport de tout matériel, substance, outil, matériau, etc.;
- Prendre toutes les précautions raisonnables dans les circonstances pour la protection d'un(e) travailleur(euse) ou d'un(e) apprenti(e);
- Dans les lieux de travail où plus de cinq travailleurs sont régulièrement employés, préparer et afficher une politique écrite en matière de santé et de sécurité au travail et mettre sur pied et maintenir un programme pour sa mise en œuvre;
- Préparer et afficher des politiques sur la violence et le harcèlement au travail et élaborer des programmes à l'appui de ces politiques;
- S'assurer que tous les travailleurs et apprentis connaissent les lois, les règlements, les codes et les normes applicables afin que les exigences à respecter soient claires pour tous les travailleurs et apprentis.

#### **Les responsabilités du formateur/superviseur comprennent, entre autres, ce qui suit :**

- S'assurer que le (la) travailleur(euse) ou apprenti(e) travaille en conformité avec la loi et ses règlements;
- S'assurer que tout équipement, dispositif de protection ou vêtement requis par l'employeur est utilisé ou porté par le (la) travailleur(euse) ou l'apprenti(e);
- Aviser un(e) travailleur(euse) ou un(e) apprenti(e) de tout danger potentiel ou réel pour la santé ou la sécurité connu du superviseur;
- Prendre toutes les précautions raisonnables dans les circonstances pour la protection des travailleurs.

**Les responsabilités du (de la) travailleur(euse) ou de l'apprenti(e) comprennent, entre autres, ce qui suit :**

- Travailler en conformité avec la Loi et ses règlements;
- Utiliser ou porter tout matériel, dispositif de protection ou vêtement exigé par l'employeur;
- Signaler à l'employeur ou au superviseur tout matériel ou dispositif de protection manquant ou défectueux connu qui pourrait mettre en danger le travailleur ou un autre travailleur;
- Signaler tout danger ou toute infraction à la Loi ou à ses règlements à l'employeur ou au superviseur;
- Ne pas enlever ou rendre inefficace tout dispositif de protection exigé par l'employeur ou par les règlements;
- Ne pas utiliser ou faire fonctionner du matériel ou travailler d'une manière qui pourrait mettre en danger un travailleur.

### **Les trois droits des travailleurs et des apprentis**

La LSST accorde aux travailleurs et aux apprentis trois droits fondamentaux :

1. Le droit d'être informés des dangers liés à leur travail et d'obtenir des informations, une supervision et des instructions pour protéger leur santé et leur sécurité sur le lieu de travail;
2. Le droit de participer à l'identification et à la résolution des problèmes de santé et de sécurité au travail par l'entremise d'un représentant en santé et sécurité ou d'un travailleur membre d'un comité mixte de santé et sécurité;
3. Le droit de refuser un travail qu'ils estiment dangereux pour leur santé et leur sécurité ou celles de tout autre travailleur sur le lieu de travail.

### **Ministère du Travail, de l'Immigration, de la Formation et du Développement des compétences**

Le ministère du Travail, de l'Immigration, de la Formation et du Développement des compétences effectue des inspections périodiques des lieux de travail pour s'assurer que les lois et règlements sur la sécurité sont respectés. Pour toute question, veuillez communiquer avec l'InfoCentre de santé et de sécurité au travail au 1-877-202-0008.



## Résumé du programme d'apprentissage et directives connexes

### Champ d'exercice

Le champ d'exercice du métier de Confectionneur d'outillage 630T est décrit à l'article 138 du Règlement de l'Ontario 875/21 pris en application de la LOPMS et se lit comme suit :

**138.** Le champ d'exercice du métier de confectionneur d'outillage consiste notamment à faire ce qui suit :

1. Lire et interpréter des dessins techniques complexes, la nomenclature, des schémas de composants et de pièces, des dessins d'assemblage, des dessins d'outils et de pièces et des documents liés au travail.
2. Utiliser des machines à découper le métal conventionnel, des machines à commandes numériques et du matériel spécial.
3. Concevoir, fabriquer et assembler des outils, des gabarits, des montages, du matériel spécial, des instruments, des modèles et des prototypes.
4. Assembler et ajuster des outils et des composants d'outillage.
5. Apporter les derniers ajustements aux sous-ensembles et aux composants d'outillage et les vérifier.
6. Procéder à la finition et à la mise à l'essai finale d'outils et d'outillage complexes.

\*Bien que le registre se fonde sur le champ d'exercice décrit dans le règlement (article 138 du Règlement de l'Ontario 875/21 pris en application de la LOPMS), il ne prétend ni augmenter ni modifier le champ d'exercice décrit dans le règlement.\*

### Directives du programme

#### Durée de la formation en milieu de travail

L'industrie a établi qu'un(e) apprenti(e) doit suivre 7280 heures de formation en milieu de travail pour acquérir les compétences professionnelles requises. Cette durée peut varier en fonction des circonstances.

#### Durée de la formation en classe

L'industrie a établi qu'un(e) apprenti(e) doit suivre 720 heures de formation en classe pour terminer le programme d'études associé au programme de formation.

#### Nombre total d'heures de formation

8000 heures

**Ratio compagnon-apprenti**

**Ratios recommandés par l'industrie**

Même si certains métiers régis par la LOPMS sont assujettis aux ratios compagnon-apprenti fixés par voie de règlement, ce métier n'en fait pas partie. **L'industrie a plutôt recommandé un ratio d'un compagnon (ou personnes considérées comme telles) pour un apprenti** pour que ce dernier reçoive une formation en milieu de travail adéquate dans le cadre de ce programme.

### Exigences du programme

#### Classification comme métier à accréditation obligatoire ou non obligatoire

Les règlements en vertu de la *Loi de 2021 ouvrant des perspectives dans les métiers spécialisés*, classifient chaque métier comme étant « à accréditation obligatoire » ou « à accréditation non obligatoire ». Ce métier est à accréditation non obligatoire.

Il incombe à l'apprenti(e) de remplir un dossier d'attestation de la formation, sous forme de registre. Le (la) parrain (marraine) et le (la) formateur(trice) doivent valider une fois que l'apprenti(e) a acquis les compétences liées au métier visé.

#### Résumé de Compétences pour réussir

Les Compétences pour réussir permettent aux gens de s'adapter à un monde en constant changement, afin de pouvoir travailler, apprendre et mieux vivre. Elles sont fondamentales pour l'acquisition d'autres compétences et très importantes pour des interactions sociales réussies. Ces compétences sont utiles à tout le monde, car elles aident les personnes à trouver un emploi, à progresser dans leur emploi actuel et à changer d'emploi, le cas échéant. Elles aident également les personnes à devenir des membres actifs de leur communauté et à réaliser un apprentissage réussi.

À la suite de recherches et de consultations approfondies, le gouvernement du Canada a lancé le nouveau modèle Compétences pour réussir, qui vient renouveler l'ancien cadre des compétences essentielles afin de mieux tenir compte des besoins du marché du travail actuel et futur.

Les profils de compétences essentielles propres aux professions sont disponibles en ligne. Ils seront mis à jour périodiquement aux fins d'harmonisation avec le nouveau modèle Compétences pour réussir que vous trouverez ici : [modèle Compétences pour réussir](#).

### **Norme de rendement**

En général, la norme de rendement pour le métier de Confectionneur d'outillage doit être exécutée, le cas échéant, selon et en conformité avec ce qui suit :

Normes de sécurité de l'industrie qui sont basées sur :

- Lois et règlements sur la santé et la sécurité au travail;
- Lois, règlements, codes et normes en vigueur sur le territoire (règlements municipaux, etc.);
- Politiques et procédures de l'entreprise;
- Toutes les spécifications des fabricants et les spécifications techniques applicables.

### **Autres certifications et formations suggérées ou requises**

Bien qu'un apprenti reçoive une formation en santé, sécurité et dans des domaines spécifiques à son métier pendant son apprentissage, il est important de savoir qu'il peut également être nécessaire de suivre d'autres formations en santé et sécurité au travail, ainsi que de renouveler ou de mettre à jour des certifications au cours de sa carrière, avant d'effectuer de nouveaux types de travaux.

## **Formation des apprentis : conseils à l'intention des apprentis, des parrains et des formateurs**

### **Conseils à l'intention des apprentis**

N'oubliez pas que l'apprentissage est un processus qui prend du temps. Voici une liste de conseils et d'outils supplémentaires qui vous permettront de tirer le maximum de votre formation par l'apprentissage.

- Adoptez sans délai des procédures de travail sécuritaire afin de créer de bonnes habitudes;
- Utilisez votre registre comme journal de bord pour faire le suivi des compétences acquises;
- Examinez votre plan d'apprentissage avec votre conseiller(ère) en formation, votre formateur(trice) ou votre parrain (marraine);
- Discutez de vos besoins de formation avec votre formateur(trice) et/ou votre parrain (marraine);
- Écoutez les suggestions de votre formateur(trice);
- Posez des questions à votre formateur ou formatrice si vous n'êtes pas certain ou certaine de la compétence que vous devez acquérir ou des outils ou du matériel que vous devez utiliser pour effectuer votre travail;
- Faites preuve d'enthousiasme et adoptez de bonnes habitudes de travail;
- Une fois que vous avez démontré avoir acquis une compétence, validez-la avec votre formateur(trice).

***Pour tirer le meilleur parti de cette expérience de mentorat, demandez à être exposé(e) à toute l'étendue du métier; rencontrez régulièrement votre parrain (marraine) ou votre formateur(trice) pour discuter de vos progrès, poser des questions et demander une rétroaction.***

### Conseils à l'intention des parrains

- Choisissez un(e) formateur(trice) qui a de bonnes aptitudes à la communication et qui travaille bien avec les autres.
- Assurez-vous que l'apprenti(e) travaille toujours sous la direction d'un formateur ou d'une formatrice qualifiée ou qu'il ou elle y a accès;
- Invitez-le (la) formateur(trice) à suivre des cours de perfectionnement (p. ex., programme de formation des formateurs, programmes à l'intention des mentors, etc.);
- Définissez des attentes claires et faites participer l'apprenti(e) et le (la) formateur(trice) à l'élaboration du plan d'apprentissage;
- Encouragez l'adoption d'habitudes de travail sécuritaires;
- Donnez du temps au (à la) formateur(trice) pour démontrer les compétences à l'apprenti(e);
- Donnez des occasions et du temps à l'apprenti(e) pour qu'il ou elle apprenne le métier;
- Veillez à ce que l'apprenti(e) reçoive la formation en milieu de travail diversifiée présentée dans ce document;
- Reconnaissez le bon rendement;
- Observez fréquemment;
- Donnez une rétroaction constructive et faites régulièrement des évaluations du rendement auxquelles participent l'apprenti(e) ainsi que le (la) formateur(trice);
- Servez-vous du registre comme d'un outil de suivi dans le cadre des évaluations régulières du rendement;
- Remplissez la validation des ensembles de compétences dès que l'apprenti(e) a démontré avoir acquis les compétences visées;
- Le contenu détaillé de chaque compétence ne constitue pas une liste inclusive; il s'agit plutôt d'une illustration de l'orientation voulue pour l'acquisition de chaque compétence.

### Conseils à l'intention des formateurs

Les formateurs doivent veiller à ce que les apprentis acquièrent les compétences qui sont indiquées dans le présent document. Voici une liste de conseils et d'outils qui visent à aider les formateurs à superviser les apprentis :

- Faites preuve d'habitudes exemplaires de prudence au travail;
- Donnez des occasions et du temps à l'apprenti(e) pour qu'il ou elle apprenne le métier;
- Traitez les apprentis équitablement et avec respect;
- Examinez le registre avec l'apprenti(e) et mettez au point un plan d'apprentissage;
- Établissez des attentes claires et reconnaissez le bon rendement;
- Exposez les apprentis à toute la portée du métier en leur offrant une formation sur les compétences décrites dans le présent document;
- Encouragez l'apprenti(e) à poser des questions et répondez-y;
- Faites preuve de patience;
- Expliquez et démontrez les compétences;
- **Rencontrez régulièrement l'apprenti(e) pour discuter de ses progrès;**
- Donnez régulièrement de la rétroaction;
- Lorsque l'apprenti(e) a acquis des compétences, validez-les;
- Servez-vous du registre comme d'un guide pour évaluer les compétences dans chacun des domaines. En utilisant le registre, les formateurs pourront guider le processus et aider les apprentis à acquérir les compétences énoncées dans ce document.

***La meilleure expérience de mentorat consiste à donner à l'apprenti(e) une formation et une exposition aussi complètes que possible à toute la portée du métier. Si cela n'est pas possible, aidez la personne à trouver d'autres moyens d'y parvenir.***



## Avis de collecte de renseignements personnels

1. À tout moment durant votre formation par l'apprentissage, on pourra vous demander de présenter ce registre à votre bureau de service local. Vous devrez produire l'attestation de fin d'apprentissage signée au bureau de service local afin de terminer votre programme. Le bureau de service local utilisera vos renseignements personnels pour administrer et financer le système de formation par l'apprentissage de l'Ontario, notamment pour confirmer que vous avez terminé votre apprentissage et pour délivrer votre certificat d'apprentissage.
2. Le bureau de service local communiquera des renseignements concernant la fin de votre programme d'apprentissage et votre certificat d'apprentissage à Métiers spécialisés Ontario, qui en a besoin pour s'acquitter de ses responsabilités.
3. Vos renseignements personnels sont recueillis, utilisés et divulgués par le ministère du Travail, de l'Immigration, de la Formation et du Développement des compétences en vertu de la *Loi de 2021 ouvrant des perspectives dans les métiers spécialisés (LOPMS)*.
4. Pour toute question concernant la collecte, l'utilisation et la divulgation par le Ministère de vos renseignements personnels, prière de contacter :

Responsable, InfoCentre Emploi Ontario

Ministère du Travail, de l'Immigration, de la Formation et du Développement des compétences

33, rue Bloor Est, 2<sup>e</sup> étage, Toronto (Ontario) M7A 2S3

Sans frais : 1-800-387-5656; Toronto : 416-326-5656

Service ATS : 1-866-533-6339 ou 416-325-4084

Liste de formateurs

Nom du (de la) formateur(trice) (en lettres moulées)	Signature du (de la) formateur(trice)	Date de début avec le (la) formateur(trice) (jour/mois/année)

**5555.00 Se Protéger Et Protéger Les Autres**

**Objectif Général De Rendement**

**Se protéger et protéger les autres** en identifiant les dangers pour la santé et la sécurité, en portant, en ajustant et en entretenant des vêtements et du matériel de protection et des appareils respiratoires, en adoptant des habitudes de travail sécuritaires, en pratiquant l'hygiène industrielle, en faisant preuve d'ordre sur le lieu de travail, en manipulant des substances désignées, en suivant les consignes d'incendie et de premiers soins de l'entreprise, en utilisant du matériel de secours en cas d'urgence, des dispositifs de levage et du matériel de manutention des matériaux, en signalant les blessures, en participant à la rédaction des rapports de sécurité et d'accident, en effectuant des vérifications avant la mise en marche du matériel, en verrouillant et en étiquetant le matériel.

**Compétences**

**5555.01 Identifier les dangers pour la santé et la sécurité sur le lieu de travail** de façon à prévenir l'éventualité de blessures corporelles et de dommages causés au matériel et à l'environnement et à prendre les mesures correctives définies par les lois sur la sécurité ou les directives et les normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**\* Le (la) formateur(trice) peut être un superviseur ou l'employé compétent désigné par le (la) parrain (marraine) de l'apprenti(e).**

**5555.02 Porter, ajuster et entretenir le matériel de protection individuelle** pour les yeux, les oreilles, les mains et les pieds, de façon à porter un matériel bien ajusté et assurant une protection optimale en fonction du travail à exécuter, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5555.03 Porter, ajuster et entretenir des appareils respiratoires** de façon à porter un appareil bien ajusté et assurant une protection optimale, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5555.04 Adopter des habitudes de travail sécuritaires** en demeurant à l'extérieur des dispositifs de protection et des barricades, en évitant de porter des vêtements mal ajustés ou déchirés, en attachant les cheveux longs et en retirant les bijoux, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5555.05**     **Respecter les consignes d'incendie**, y compris localiser un feu et en évaluer la gravité, prendre les mesures qui s'imposent, supprimer un petit feu, déclencher l'alarme et faire un rapport, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5555.06**     **Utiliser le matériel de secours en cas d'urgence**, y compris, sans y être limité, des extincteurs, des respirateurs, des crèmes protectrices et des couvertures ignifuges, en s'assurant de respecter les consignes de manière efficace et sécuritaire, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5555.07**     **Pratiquer l'hygiène industrielle** en portant des vêtements appropriés et en se lavant ou en se douchant pour éviter la contamination et les blessures, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5555.08 Faire preuve d'ordre sur le lieu de travail** en nettoyant les déversements ou les fuites, en gardant la zone de travail propre et non encombrée et en rangeant les outils et le matériel afin de prévenir les risques d'accident ou de blessure et d'assurer la disponibilité des outils et du matériel, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5555.09 Effectuer des vérifications avant la mise en marche du matériel** en vérifiant si les dispositifs de protection sont en place, bien fixés et en bon état, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5555.10 Signaler les blessures** rapidement et efficacement au superviseur ou au personnel compétent, en s'assurant que des soins sont administrés à la personne blessée, que les renseignements relatifs à l'incident sont bien consignés et que de tels accidents ne se reproduisent plus, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5555.11**     **Respecter les consignes de premiers soins** pour traiter les troubles physiques, y compris, sans y être limité, les maux soudains, les brûlures, les coupures, les écorchures, les entorses, les chutes, les inhalations de produits chimiques et la contamination des yeux, de façon à stabiliser l'état de la victime en vue de son traitement ultérieur, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5555.12**     **Verrouiller le matériel mécanique** à réparer ou à entretenir en arrêtant, en étiquetant la machine ou en interrompant le procédé au besoin, afin de s'assurer qu'aucune matière ne pénètre dans le matériel pendant la réparation ou l'entretien, qu'aucun dommage n'est causé à la machine et qu'aucun accident ne survient, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5555.13**     **Manipuler les substances désignées** à l'aide d'un matériel de manutention et d'entreposage approprié, de façon à éviter les blessures pour l'opérateur, à protéger l'environnement de la contamination et à faire en sorte que les consignes de sécurité soient suivies conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)



**5555.14 Utiliser des appareils de levage**, y compris, sans y être limité, des treuils, des ponts roulants, des palans à chaîne, des axes et des anneaux de levage, des élingues, des câbles et des chaînes, pour enlever, transporter et entreposer des matériaux, des pièces ou du matériel, conformément aux lois sur la sécurité et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

---

**5556.00 Planifier Et Préparer Des Travaux D'usinage**

**Objectif Général De Rendement**

**Planifier et préparer les travaux d'usinage** en lisant et en interprétant des dessins techniques, en effectuant des calculs, en lisant et en interprétant des documents sur les procédés d'usinage, en vérifiant le matériau des pièces à usiner, en identifiant et en choisissant des liquides de coupe, des machines, des commandes et des systèmes de machine, des outils, des instruments de mesure ou des dispositifs de contrôle, des dispositifs de fixation et du matériel d'arrimage ou de levage, en identifiant et en préparant des outils de coupe, en réglant des commandes de vitesse et d'avance, en traçant des caractéristiques techniques, en prenant une position de départ ou de niveau de base à partir des lignes de tracé et en communiquant avec les autres ouvriers.

**Compétences**

**5556.01 Lire et interpréter les dessins techniques** de façon à déterminer les dimensions, les tolérances, les caractéristiques de surface et les jeux, le type de matériau et tout autre renseignement requis pour planifier les travaux d'usinage, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**\* Le (la) formateur(trice) peut être un superviseur ou l'employé compétent désigné par le (la) parrain (marraine) de l'apprenti(e).**

**5556.02 Effectuer des calculs reliés aux travaux d'usinage**, y compris déterminer les vitesses et les avances, calculer la position des outils de coupe, l'alignement des pièces à usiner et les dimensions à être mesurées et vérifiées, à l'aide d'unités métriques (SI) et impériales, afin de déterminer correctement les spécifications d'usinage de la pièce, conformément aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5556.03 Lire et interpréter les documents sur les procédés d'usinage** afin d'identifier les machines, la nature et l'ordre des travaux, la méthode d'usinage, les montages et tout autre renseignement requis pour planifier les travaux d'usinage.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5556.04 Vérifier le matériau des pièces à usiner**, notamment le type et la taille, en vérifiant les codes chromatiques, alphabétiques ou numériques, de façon à s'assurer que le matériau choisi convient à l'application prévue, conformément aux dessins techniques et aux fiches d'instructions.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5556.05 Identifier et choisir les liquides de coupe** à l'aide de manuels, de tableaux, de dessins techniques et de fiches techniques santé-sécurité, en s'assurant que le liquide de coupe choisi convient à l'application prévue afin de maximiser l'usinage sans endommager la pièce, l'outil de coupe et la machine.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5556.06 Identifier et choisir les machines**, notamment des scies, des perceuses, des tours, des meuleuses, des fraiseuses horizontales ou verticales et des machines d'usinage par étincelage, à commande mécanique et numérique, à l'aide des renseignements contenus dans les dessins techniques et les documents sur les procédés d'usinage, afin de s'assurer que la machine choisie est disponible et convient à l'usage prévu.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5556.07 Identifier et vérifier les commandes et les systèmes d'une machine**, notamment localiser et identifier les interrupteurs, les boutons, les leviers, les commandes et les dispositifs de sécurité, afin de s'assurer que toutes les commandes sont fonctionnelles, conformément aux spécifications du fabricant et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5556.08 Identifier et choisir les outils** requis pour l'usinage de la pièce à l'aide des renseignements contenus dans les dessins techniques et le cahier des charges, afin de s'assurer que les outils choisis conviennent à l'application prévue et sont disponibles.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5556.09 Identifier et préparer les outils de coupe** en les affûtant ou en les remplaçant, de façon à assurer une coupe optimale et à éviter les blessures, conformément aux spécifications du fabricant, aux dessins techniques et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5556.10 Identifier et choisir les instruments de mesure et les dispositifs de contrôle** en s'assurant que les instruments et les dispositifs choisis permettent d'effectuer les mesures de façon à obtenir les dimensions et les tolérances spécifiées dans les dessins techniques et l'implantation fonctionnelle.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5556.11 Régler les commandes de vitesse et d'avance des machines** à l'aide de tableaux de vitesses et d'avances, conformément à la taille, au type et à la dureté des matériaux de la pièce à usiner, afin que les machines offrent une coupe optimale sans endommager la pièce, les outils de coupe ou les machines et en assurant sa sécurité personnelle.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5556.12 Tracer les caractéristiques techniques** sur la pièce à usiner à l'aide d'instruments de mesure de précision et d'un matériel de traçage, y compris, sans y être limité, une pointe à tracer, un pointeau à centrer, un calibre de hauteur à vernier, un marbre, une équerre à combinaison et des anilines de traçage, afin que le tracé soit conforme aux dessins techniques ou au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5556.13 Identifier et choisir les dispositifs de fixation**, y compris, sans y être limité, des étaux, des colliers de serrage, des gabarits, des mandrins, des plateaux, des pointes, des plateaux porte-mandrin, des lunettes fixes et des contre-poupées, en s'assurant que le dispositif de fixation choisi convient à l'usage prévu et que la pièce est disposée et fixée sur la machine en toute sécurité, conformément aux lois sur la sécurité, au cahier des charges et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5556.14 Prendre une position de départ ou de niveau de base** à l'aide de lignes de tracé, de barres de montage ou du bord de la pièce et des outils requis, y compris, sans y être limité, une aiguille indicatrice, un palpeur, un indicateur et un dispositif de positionnement, afin d'identifier et de situer la position spécifiée dans les dessins techniques et le cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)



**5556.15 Identifier et choisir le matériel d'arrimage et de levage**, y compris des palans, des ponts roulants, des palans à chaîne, des axes et des anneaux de levage, des câbles et des chaînes, en s'assurant que le matériel choisi est conforme aux lois sur la sécurité et aux directives et aux normes de l'entreprise, pour le déplacement et le transport des pièces à usiner et des matériaux en toute sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5556.16 Communiquer avec les autres ouvriers** pour identifier les opérations précédentes, la disponibilité des outils, des pièces et des machines, les exigences de planification et toute autre information nécessaire pour planifier et préparer le travail d'usinage, en veillant à ce que les informations communiquées soient claires, concises et précises.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5557.00 Vérifier Les Dimensions Ou Les Surfaces En Cours De Fabrication**

**Objectif Général De Rendement**

**Vérifier les dimensions ou les surfaces en cours de fabrication** en vérifiant les coupes droites, les formes, les filets, les trous, les cônes et la dureté, en assurant l'identification du matériau, en ébarbant les pièces usinées, en vérifiant les surfaces, en procédant à une inspection finale, en remplissant les documents de travail.

**Compétences**

**5557.01 Vérifier les coupes droites** à l'aide d'instruments de mesure de précision, y compris, sans y être limité, un micromètre, des verniers, des compas, des équerres, une règle, un comparateur à cadran et un comparateur de surface, afin de s'assurer que les dimensions, la finition, la parallélisme et l'équerrage des coupes droites sont conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**\* Le (la) formateur(trice) peut être un superviseur ou l'employé compétent désigné par le (la) parrain (marraine) de l'apprenti(e).**

**5557.02 Vérifier les formes** à l'aide d'instruments de mesure de précision et de dispositifs de contrôle, y compris, sans y être limité, des calibres de rayons, un comparateur de surface et des verniers, afin de s'assurer que le profil et la finition des formes découpées sont conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5557.03**     **Vérifier les filets** à l'aide d'instruments de mesure de précision et de dispositifs et de méthodes de contrôle, y compris, sans y être limité, la méthode à trois piges, un micromètre pour filetage, un calibre de filetage, des calibres tampons et des calibres-bagues, afin de s'assurer que la précision du pas, la géométrie et la taille des filets sont conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5557.04**     **Vérifier les trous** à l'aide d'instruments de mesure de précision et de dispositifs de contrôle, y compris, sans y être limité, des comparateurs à cadran, des calibres d'alésage, des calibres tampons, des jauges à coulisse, des comparateurs de surface et des verniers, afin de s'assurer que les diamètres, la profondeur, la concentricité, la position et la finition des trous sont conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5557.05**     **Vérifier les cônes** à l'aide d'instruments de mesure de précision et de dispositifs de contrôle, y compris, sans y être limité, une jauge d'épaisseur, une barre à sinus, un micromètre et un vernier, afin de s'assurer que la précision de l'angle, le pied et le diamètre des cônes sont conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5557.06** **Vérifier la dureté** à l'aide de divers types de duromètres et de tableaux comparateurs, afin de s'assurer que l'indice de dureté des matériaux de la pièce est conforme aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5557.07** **Assurer l'identification du matériau** en marquant ou en estampant la pièce et en remplissant les documents d'atelier, afin d'assurer la traçabilité du produit final, la progression de la fabrication et la gestion des stocks, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5557.08** **Ébarber les pièces** pour en retirer le surplus de matière à l'aide de limes, de grattoirs, de toile émeri, de ponceuses et de meuleuses portatives ou sur socle et en assurer la manutention sécuritaire, conformément aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5557.09** **Vérifier les surfaces** à l'aide de comparateurs de surface afin de s'assurer que le fini de surface en micro-pouces ou microns est conforme aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5557.10** **Procéder à une inspection finale** à l'aide d'instruments de mesure de précision et de dispositifs de contrôle, y compris, sans y être limité, des micromètres d'intérieur et d'extérieur, des indicateurs ou des calibres de hauteur à vernier, des cales-étalons et des piges, afin de s'assurer que les tolérances et les dimensions de la pièce usinée sont conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5557.11** **Remplir les documents de travail**, y compris, sans y être limité, des feuilles de suivi, des fiches de fin de fabrication, des rapports d'inspection ou des fiches de procédé, afin de consigner la dernière étape des travaux et la traçabilité de la fabrication, en s'assurant d'indiquer toutes les données de manière claire et précise, conformément aux dessins techniques, au cahier des charges et aux directives et aux normes de l'entreprise

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5558.00 Effectuer Des Travaux D'établi**

**Objectif Général De Rendement**

**Effectuer des travaux d'établi** en limant et en sciant à la main, en perçant des trous à la main, en taraudant des trous à la main, en alésant à la main, en repassant des filets, en meulant à la main, et en faisant preuve d'ordre.

**Compétences**

**5558.01 Limer à la main** à l'aide de limes, y compris, sans y être limité, des limes plates, aiguilles, bâtardes, rondes pointues, demi-rondes ainsi qu'un tour pour retirer le surplus de matériau, afin que la pièce soit limée conformément aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**\* Le (la) formateur(trice) peut être un superviseur ou l'employé compétent désigné par le (la) parrain (marraine) de l'apprenti(e).**

**5558.02 Scier à la main** à l'aide de scies à ébouter afin de couper la pièce à la longueur voulue, conformément aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5558.03 Percer des trous à la main** à l'aide d'une perceuse électrique et de forets, afin que le diamètre des trous percés soit conforme aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5558.04 Tarauder des trous à la main** à l'aide de tarauds, d'une poignée en T et d'un bloc de taraudage, afin que la profondeur et l'équerrage des filets soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5558.05 Aléser à la main** à l'aide d'alésoirs à denture droite ou hélicoïdale, afin de retirer le surplus de matériau pour que le diamètre et la profondeur du trou alésé soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5558.06 Repasser des filets** à l'aide de tarauds et de filières à main, afin que les filets repassés soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5558.07 Meuler à la main** à l'aide de meuleuses à main pneumatiques ou électriques, afin de retirer le surplus de matériau pour que la pièce soit meulée conformément aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5558.08 Faire preuve d'ordre** sur le lieu de travail en nettoyant les déversements ou les fuites, en gardant la zone de travail propre et non encombrée et en rangeant les outils ou le matériel de façon à prévenir les risques d'accident et de blessure et à assurer la disponibilité des outils et du matériel, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)



**5559.00 Effectuer Des Travaux De Sciage**

**Objectif Général De Rendement**

**Effectuer des travaux de sciage** en vérifiant les lames coulées ou soudées, en traçant les caractéristiques techniques, en montant et en fixant la pièce sur la scie, en réglant les commandes de vitesse et d'avance de la scie, en installant et en essayant une lame, en vérifiant une première coupe, en découpant des formes avec une scie à ruban verticale, en découpant des surfaces d'équerre et à angle avec une scie à ébouter mécanique, en assurant l'identification du matériau, en ébarbant les pièces, en procédant à une inspection finale, en remplissant les documents de travail, en déplaçant les pièces et en faisant preuve d'ordre.

**Compétences**

**5559.01 Vérifier la lame coulée ou soudée** pour s'assurer que la scie possède un bord tranchant continu, conformément aux spécifications du fabricant, au cahier des charges et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**\* Le (la) formateur(trice) peut être un superviseur ou l'employé compétent désigné par le (la) parrain (marraine) de l'apprenti(e).**

**5559.02 Tracer les caractéristiques techniques** sur la pièce à usiner à l'aide d'instruments de mesure de précision et de matériel de traçage, y compris, sans y être limité, une pointe à tracer, un pointeau à centrer, un calibre de hauteur à vernier, un marbre, une équerre à combinaison et des anilines de traçage, afin que le tracé soit conforme aux dessins techniques ou au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5559.03 Monter et fixer la pièce sur la scie** en fonction des dégagements requis à l'aide de dispositifs de fixation, y compris, sans y être limité, des colliers, des drageoirs, des étaux et des supports de roulement, de façon à assurer l'alignement et la stabilité de la pièce pendant le sciage, conformément au cahier des charges et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5559.04 Régler les commandes de vitesse et d'avance de la scie** à l'aide des tableaux de vitesses et d'avances et en fonction des dimensions, du type et de la dureté du matériau pour optimiser les travaux de sciage, ne pas endommager la machine, les outils de coupe ou la pièce et assurer sa sécurité personnelle.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5559.05 Installer et essayer la lame** pour vérifier l'alignement et le sens requis de la coupe, ne pas endommager la machine ou la lame et assurer sa sécurité personnelle, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)





**5559.12 Remplir les documents de travail**, y compris, sans y être limité, des feuilles de suivi, des fiches de fin de fabrication, des rapports d'inspection ou des fiches de procédé, afin de consigner la dernière étape des travaux et de faciliter la traçabilité de la fabrication, en s'assurant d'indiquer toutes les données de manière claire et précise, conformément aux dessins techniques, au cahier des charges, aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5559.13 Déplacer les pièces** à l'aide de matériel d'arrimage et de levage, y compris, sans y être limité, des palans, des ponts roulants, des palans à chaîne, des axes et des anneaux de levage, des élingues, des câbles et des chaînes, pour déplacer, transporter et entreposer des matériaux, des pièces et du matériel, conformément aux lois sur la sécurité et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5559.14** **Faire preuve d'ordre** sur le lieu de travail en nettoyant les déversements ou les fuites, en gardant la zone de travail propre et non encombrée et en rangeant les outils et le matériel afin de prévenir les risques d'accident ou de blessure et d'assurer la disponibilité des outils et du matériel, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

---

**5560.00 Effectuer Des Travaux De Perçage À L'aide De Perceuses Ou De Perceuses Sensitives**  
**Objectif Général De Rendement**

**Effectuer des travaux de perçage à l'aide de perceuses ou de perceuses sensibles** en choisissant l'outillage, en identifiant et en préparant les outils de coupe, en montant et en fixant la pièce sur la perceuse, en montant l'outillage, en réglant les commandes de vitesse et d'avance, en centrant le repère, en perçant, en chanfreinant, en alésant, en taraudant, en lamant, en contre-alésant et en fraisant un trou, en assurant l'identification du matériau, en ébarbant les pièces, en procédant à une inspection finale, en remplissant les documents de travail, en déplaçant les pièces, en faisant preuve d'ordre.

**Compétences**

**5560.01 Choisir l'outillage de la perceuse**, notamment les forets, le foret à centrer, les alésoirs, les tarauds, les fraises cylindriques et coniques et les outils de lamage, à l'aide des renseignements contenus dans les dessins techniques et le cahier des charges, de façon à s'assurer que le diamètre, la forme, le type et la qualité de l'outillage conviennent à l'usage prévu.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**\* Le (la) formateur(trice) peut être un superviseur ou l'employé compétent désigné par le (la) parrain (marraine) de l'apprenti(e).**

**5560.02 Identifier et préparer les outils de coupe pour les perceuses** en affûtant ou en remplaçant les outils, de façon à assurer une coupe optimale et sa sécurité personnelle, conformément au cahier des charges et aux directives du fabricant.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5560.03 Monter et fixer la pièce sur la perceuse** en fonction des dégagements requis, à l'aide de dispositifs de fixation, y compris, sans y être limité, des étaux de perceuse, des colliers, des gabarits, des plateaux et des mandrins, de façon à assurer l'alignement et la stabilité de la pièce pendant le perçage, conformément au cahier des charges et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5560.04 Monter l'outillage sur les perceuses** en fonction des alignements requis, à l'aide de dispositifs de fixation, y compris, sans y être limité, des mandrins porte-foret, des douilles coniques et des têtes de taraudage, de façon à assurer un centrage adéquat et un maintien solide de l'outillage pendant le perçage, conformément au cahier des charges et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)



**5560.05 Régler les commandes de vitesse et d'avance de la perceuse** à l'aide des tableaux de vitesses et d'avances et en fonction des dimensions, du type et de la dureté du matériau pour optimiser les travaux de perçage, ne pas endommager la machine ou la pièce et assurer sa sécurité personnelle.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5560.06 Centrer le repère** à l'aide d'une perceuse ou d'une perceuse sensitive, d'un mandrin, d'un foret à centrer et du liquide de coupe requis, afin de percer le repère conformément aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5560.07 Percer un trou** avec une perceuse à l'aide de forets et du liquide de coupe requis, afin que le diamètre et la profondeur du trou percé soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5560.08 Chanfreiner un trou** avec une perceuse à l'aide de fraises coniques et du liquide de coupe requis, afin d'éliminer les arêtes pour que le trou chanfreiné soit conforme aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5560.09 Aléser un trou** avec une perceuse à l'aide d'alésoirs et du liquide de coupe requis, afin que le diamètre du trou alésé soit conforme aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5560.10 Tarauder un trou** avec une perceuse, à l'aide d'une tête de taraudage, de tarauds et du liquide de coupe requis, afin que la profondeur, le diamètre et le pas de la profondeur taraudée du trou soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5560.11 Lamer un trou** avec une perceuse à l'aide d'outils à lamer et du liquide de coupe requis, afin que la profondeur et le diamètre du trou lamé soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5560.12 Contre-aléser un trou** avec une perceuse à l'aide d'outils à contre-aléser et du liquide de coupe requis, afin que la profondeur et le diamètre du trou contre-alésé soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5560.13 Fraiser un trou** avec une perceuse à l'aide d'outils de fraisage et du liquide de coupe requis, afin que la profondeur et le diamètre du trou fraisé soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5560.14 Assurer l'identification du matériau** en marquant ou en estampant la pièce et en remplissant les documents d'atelier, afin de faciliter la traçabilité du produit final, la progression de la fabrication et la gestion des stocks, conformément aux directives, aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5560.15 Ébarber les pièces** en retirant le surplus de matière à l'aide de limes, de grattoirs, de toile émeri, de ponceuses et de meuleuses portatives ou sur socle, de façon à assurer la manutention sécuritaire, conformément aux dessins techniques, au cahier des charges et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5560.16 Procéder à une inspection finale** à l'aide d'instruments de mesure de précision et de dispositifs de contrôle, y compris, sans y être limité, des micromètres d'intérieur et d'extérieur, des indicateurs ou des calibres de hauteur à vernier, des cales-étalons et des piges, afin de s'assurer que les tolérances et les dimensions de la pièce usinée sont conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5560.17 Déplacer les pièces** à l'aide de matériel d'arrimage et de levage, notamment des palans, des ponts roulants, des palans à chaîne, des axes et des anneaux de levage, des élingues, des câbles et des chaînes, pour déplacer, transporter et entreposer des matériaux, des pièces ou du matériel, conformément aux lois sur la sécurité et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5560.18 Faire preuve d'ordre** sur le lieu de travail en nettoyant les déversements ou les fuites, en gardant la zone de travail propre et non encombrée et en rangeant les outils et le matériel afin de prévenir les risques d'accident ou de blessure et d'assurer la disponibilité des outils et du matériel, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5560.19 Remplir les documents de travail**, y compris, sans y être limité, des feuilles de suivi, des fiches de fin de fabrication, des rapports d'inspection ou des fiches de procédé, afin de consigner la dernière étape des travaux et la traçabilité de la fabrication, en s'assurant d'indiquer toutes les données de manière claire et précise, conformément aux dessins techniques, au cahier des charges et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

---

**5561.00 Effectuer Des Travaux De Meulage**

**Objectif Général De Rendement**

**Effectuer des travaux de meulage** en choisissant la meule, en vérifiant l'état de la meule, en installant la meule, en montant et en fixant la pièce, en meulant une surface plane, en polissant des trous, en rodant une pièce, en meulant des diamètres intérieurs et extérieurs, en affûtant des outils et des fraises, en vérifiant des surfaces, en procédant à une inspection finale, en communiquant avec les autres ouvriers, en remplissant les documents de travail, en déplaçant les pièces et en faisant preuve d'ordre.

**Compétences**

**5561.01 Choisir la meule** à l'aide des renseignements contenus dans les dessins techniques, les tableaux et le cahier des charges, de façon à s'assurer que la qualité et les dimensions de la meule choisie permettent de finir, de façonner et de dimensionner la surface de la pièce en fonction de la dureté et du fini du matériau, conformément au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**\* Le (la) formateur(trice) peut être un superviseur ou l'employé compétent désigné par le (la) parrain (marraine) de l'apprenti(e).**

**5561.02 Vérifier l'état de la meule**, notamment si elle présente des défauts, des fissures et des écailles, et prendre les mesures correctives qui s'imposent ou la remplacer au besoin pour optimiser le meulage et assurer sa sécurité personnelle, conformément au cahier des charges et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5561.03**     **Installer la meule** selon les rayons et les tangentes ou les angles spécifiés, à l'aide d'un diamant à dresser ou d'un dresseur de meule étoilé, de façon à assurer sa sécurité personnelle et à optimiser le meulage, conformément au cahier des charges, aux lois sur la sécurité et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5561.04**     **Monter et fixer la pièce sur la meuleuse** en fonction des dégagements requis, à l'aide de dispositifs de fixation, y compris, sans y être limité, une équerre de montage, des supports magnétiques, des étaux, des mandrins, des pointes, des gabarits et des supports en V, de façon à assurer l'alignement et la stabilité de la pièce pendant le meulage, conformément au cahier des charges et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5561.05**     **Surfacer la pièce** afin que la finition, la planéité et les dimensions de la surface meulée soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)



**5561.06 Polir des trous avec** une machine à polir et les accessoires requis, afin que les dimensions et les tolérances du trou poli soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5561.07 Roder la pièce** en la meulant manuellement ou à l'aide d'une machine à roder, afin que la finition et la planéité de la surface rodée soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5561.08 Meuler des diamètres intérieurs et extérieurs (DI/DE)** à l'aide de meuleuses afin que les dimensions et les tolérances des surfaces meulées soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5561.09 Affûter des outils et des fraises** à l'aide d'affûteuses sur socle, de rectifieuses de surface et d'affûteuses d'outils, afin que le tranchant des outils ou des fraises soit conforme aux normes de géométrie de l'outil en vue d'optimiser le retrait du métal et la finition.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5561.10 Vérifier les surfaces meulées** à l'aide de comparateurs de surface afin de s'assurer que la finition de la surface en micro-pouces ou microns est conforme aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5561.11 Procéder à une inspection finale** à l'aide d'instruments de mesure de précision et de dispositifs de contrôle, y compris, sans y être limité, des micromètres d'intérieur et d'extérieur, des indicateurs ou des calibres de hauteur à vernier, des cales-étalons et des piges, afin de s'assurer que les tolérances et les dimensions de la pièce usinée sont conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5561.12 Déplacer les pièces** à l'aide de matériel d'arrimage et de levage, y compris, sans y être limité, des palans, des ponts roulants, des palans à chaîne, des axes et des anneaux de levage, des élingues, des câbles ou des chaînes, pour déplacer, transporter et entreposer des matériaux, des pièces ou du matériel, conformément aux lois sur la sécurité et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5561.13 Remplir les documents de travail**, y compris, sans y être limité, des feuilles de suivi, des fiches de fin de fabrication, des rapports d'inspection ou des fiches de procédé, afin de consigner la dernière étape des travaux et la traçabilité de la fabrication, en s'assurant d'indiquer toutes les données de manière claire et précise, conformément aux dessins techniques, au cahier des charges et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5561.14** **Faire preuve d'ordre** sur le lieu de travail en nettoyant les déversements ou les fuites, en gardant la zone de travail propre et non encombrée et en rangeant les outils et le matériel afin de prévenir les risques d'accident ou de blessure et d'assurer la disponibilité des outils et du matériel, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.00 Effectuer Des Travaux De Tournage**

**Objectif Général De Rendement**

**Effectuer des travaux de tournage** en choisissant, en identifiant et en préparant les outils de coupe, en montant et en fixant les pièces, en montant les outils de coupe, en réglant les commandes de vitesse et d'avance, en effectuant une taille préparatoire, en établissant un point de départ ou de référence, en dressant une surface, en taillant un diamètre extérieur, en perçant, en alésant et en taraudant un trou, en tournant un filetage intérieur ou extérieur, en fabriquant un cône, en moletant les surfaces cylindriques, en rainurant et en tronçonnant la pièce, en assurant l'identification du matériau, en ébarbant la pièce, en procédant à une inspection finale, en déplaçant les pièces, en remplissant les documents de travail et en faisant preuve d'ordre.

**Compétences**

**5562.01 Choisir les outils de coupe**, y compris, sans y être limité, des forets et des outils à aléser, tronçonner, fileter, surfacer et tourner, à l'aide des renseignements contenus dans les dessins techniques et le cahier des charges, de façon à s'assurer que les outils conviennent à l'usage prévu.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**\* Le (la) formateur(trice) peut être un superviseur ou l'employé compétent désigné par le (la) parrain (marraine) de l'apprenti(e).**

**5562.02 Identifier et préparer les outils de coupe** en les affûtant ou en les remplaçant, de façon à assurer une coupe optimale et à éviter les blessures, conformément aux spécifications du fabricant et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.03 Monter et fixer la pièce sur le tour** en fonction des dégagements requis, à l'aide de dispositifs de fixation, y compris, sans y être limité, des mandrins, des plateaux, des pointes, des porte-mandrins, des lunettes et des contre-poupées, de façon à assurer l'alignement et la stabilité de la pièce pendant le tournage, conformément au cahier des charges, aux lois sur la sécurité et aux dessins techniques.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.04 Monter les outils de coupe** en fonction des alignements requis, à l'aide de supports porte-outil et de contre-poupées, de façon à assurer un centrage adéquat et un maintien solide des outils pendant le tournage, conformément au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.05 Régler les commandes de vitesse et d'avance du tour** à l'aide des tableaux de vitesses et d'avances et en fonction des dimensions, du type et de la dureté du matériau afin d'optimiser la coupe, de ne pas endommager la pièce, les outils de coupe ou la machine et d'assurer sa sécurité personnelle, conformément au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.06 Effectuer une taille préparatoire** de façon à déterminer la surface de référence et à vérifier les vitesses et les avances du tour afin de s'assurer qu'il est monté de façon conforme au cahier des charges et aux dessins techniques.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.07 Établir un point de départ ou de référence** en mettant la machine à zéro et en s'assurant que le point de référence est bien situé, conformément au cahier des charges, aux dessins techniques et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.08 Dresser la surface** à l'aide d'un tour et d'un outil à un tranchant et en mesurant ou en contrôlant avec un vernier, une règle ou un micromètre, afin que la planéité et le fini de la surface soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.09 Tailler un diamètre extérieur** sur un tour à l'aide d'un outil à un tranchant et en mesurant ou en contrôlant avec un vernier ou un micromètre, afin que le diamètre tourné soit conforme aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.10 Percer un trou** avec un tour, un foret à centrer, des forets et une contre-poupée, afin que le diamètre et la profondeur du trou percé soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)



**5562.11 Aléser un diamètre intérieur** avec un tour et des barres d'alésage montées dans un support porte-outil, afin que les diamètres intérieurs à tolérances serrées soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.12 Aléser un trou** avec un tour à l'aide d'un foret à centrer, de forets, d'alésoirs et une contre-poupée, en mesurant ou en contrôlant avec un vernier, un micromètre et des calibres, afin que la profondeur et le diamètre du trou alésé soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.13 Tarauder un trou** avec un tour, des tarauds, une tête de taraudage et une contre-poupée, afin que la profondeur, le diamètre et le pas de filetage du trou taraudé soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.14 Tourner un filetage intérieur ou extérieur** avec un tour et un outil à un tranchant et en mesurant ou en contrôlant avec des micromètres pour filetage et des tampons filetés (entre/n'entre pas), afin que le pas, la forme géométrique et les tolérances dimensionnelles des filets tournés soient conformes aux dessins techniques et aux normes de filetage.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.15 Fabriquer un cône** avec un tour, une contre-poupée décentrée, un dispositif de tournage conique ou un chariot porte-outil, en mesurant ou en contrôlant avec des rapporteurs d'angles, des micromètres, des calibres de hauteur à vernier ou des gabarits, afin que les dimensions et l'angle du cône soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.16 Moleter les surfaces cylindriques** avec un tour et des outils de moletage, afin que le diamètre, la forme, la profondeur et la finition des motifs soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.17** **Rainurer et tronçonner la pièce** avec un tour et des outils à rainurer et à tronçonner, afin que la largeur, la longueur, la profondeur et l'équerrage des découpes soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.18** **Assurer l'identification du matériau** en marquant ou en estampant la pièce et en remplissant les documents d'atelier, afin de faciliter la traçabilité du produit final, la progression de la fabrication et la gestion des stocks, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.19** **Ébarber les pièces** en retirant le surplus de matière à l'aide de limes, de grattoirs, de toile émeri, de ponceuses et de meuleuses portatives ou sur socle, de façon à assurer la manutention sécuritaire, conformément aux dessins techniques, au cahier des charges et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.20 Procéder à une inspection finale** à l'aide d'instruments de mesure de précision et de dispositifs de vérification, y compris, sans y être limité, des micromètres d'intérieur et d'extérieur, des indicateurs ou des calibres de hauteur à vernier, des cales-étalons et des piges, afin de s'assurer que les tolérances et les dimensions de la pièce tournée sont conformes aux dessins techniques et au cahier des charges

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.21 Remplir les documents de travail**, y compris, sans y être limité, des feuilles de suivi, des fiches de fin de fabrication, des rapports d'inspection ou des fiches de procédé, afin de consigner la dernière étape des travaux et la traçabilité de la fabrication, en s'assurant d'indiquer toutes les données de manière claire et précise, conformément aux dessins techniques, au cahier des charges et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.22 Déplacer les pièces** à l'aide de matériel d'arrimage et de levage, y compris, sans y être limité, des palans, des ponts roulants, des palans à chaîne, des axes et des anneaux de levage, des élingues, des câbles et des chaînes, pour déplacer, transporter et entreposer des matériaux, des pièces ou du matériel, conformément aux lois sur la sécurité et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5562.23 Faire preuve d'ordre** sur le lieu de travail en nettoyant les déversements ou les fuites, en gardant la zone de travail propre et non encombrée et en rangeant les outils et le matériel afin de prévenir les risques d'accident ou de blessure et d'assurer la disponibilité des outils et du matériel, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5563.00 Effectuer Des Travaux De Fraisage**

**Objectif Général De Rendement**

**Effectuer des travaux de fraisage** en choisissant les outils de fraisage, en identifiant et en préparant les outils de coupe, en montant et en fixant les outils de support réglables, en montant les outils de fraisage, en réglant les commandes de vitesse et d'avance, en usinant à l'aide de fraises à une dent, en effectuant du fraisage en bout, en usinant des gradins, des découpes, des angles et des encoches ouvertes, en usinant un logement ou une encoche, en usinant et en alésant des trous, en assurant l'identification du matériau, en ébarbant les pièces, en procédant à une inspection finale, en déplaçant les pièces, en remplissant les documents de travail et en faisant preuve d'ordre.

**Compétences**

**5563.01 Choisir les outils de fraisage**, y compris, sans y être limité, des fraises en bout, des fraises à lames rapportées, des fraises creuses, des fraises à rainurer, des barres d'alésage, des fraises à refendre et une tête d'alésage, à l'aide des renseignements contenus dans les dessins techniques et le cahier des charges, de façon à s'assurer que les outils conviennent à l'usage prévu.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**\* Le (la) formateur(trice) peut être un superviseur ou l'employé compétent désigné par le (la) parrain (marraine) de l'apprenti(e).**

**5563.02 Identifier et préparer les outils de coupe** en les affûtant ou en les remplaçant, de façon à assurer une coupe optimale et à éviter les blessures, conformément aux spécifications du fabricant et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5563.03 Monter et fixer les outils de support réglables**, y compris, sans y être limité, des diviseurs, des étaux, des équerres de montage, des barres-sinus et des tables, de façon que l'outil de support convienne à l'usage prévu et à assurer l'alignement et la stabilité de la pièce pendant le fraisage, conformément au cahier des charges et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5563.04 Monter les outils de fraisage** en fonction des alignements requis à l'aide d'arbres, de mandrins à pinces et de mandrins porte-foret, de façon à assurer un centrage adéquat et un maintien solide des outils pendant le fraisage, conformément au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5563.05 Régler les commandes de vitesse et d'avance de la fraiseuse** à l'aide des tableaux de vitesses et d'avances et en fonction des dimensions, du type et de la dureté du matériau, afin d'optimiser la taille sans endommager la pièce, les outils de coupe ou les machines, ni occasionner de blessures.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5563.06 Usiner à l'aide de fraises à une dent** avec une fraiseuse, un outil à un tranchant et le liquide de coupe requis, afin que les dimensions, la forme, l'équerrage et la planéité de la pièce usinée soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5563.07 Effectuer du fraisage en bout** avec une fraiseuse, une fraise à plusieurs tranchants et le liquide de coupe requis, afin que les dimensions, la forme, l'équerrage et la planéité de la pièce usinée soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)



**5563.08 Usiner des gradins, des découpes, des angles et des encoches ouvertes** avec une fraiseuse, une fraise en bout et le liquide de coupe requis, afin que les dimensions, la forme et l'angle de la pièce usinée soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5563.09 Usiner un logement ou une encoche** avec une fraiseuse, une fraise à rainurer, une fraise en bout à centrer et le liquide de coupe requis, afin que les dimensions, la forme et l'angle du logement ou de l'encoche fraisé soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5563.10 Usiner un trou** avec une fraiseuse, des forets, des alésoirs, des fraises à rainurer et le liquide de coupe requis, afin que le diamètre, le fini, la profondeur et les tolérances du trou alésé soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5563.11 Aléser des trous** avec une fraiseuse, une barre d'alésage, une tête d'alésage et le liquide de coupe requis, afin que le diamètre, le fini, la profondeur et l'emplacement du trou alésé soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5563.12 Assurer l'identification du matériau** en marquant ou en estampant la pièce et en remplissant les documents d'atelier, afin de faciliter la traçabilité du produit final, la progression de la fabrication et la gestion des stocks, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5563.13 Ébarber les pièces** à l'aide de limes, de grattoirs, de toile émeri, de ponceuses et de meuleuses portatives ou sur socle, de façon à assurer la manutention sécuritaire, conformément aux dessins techniques, au cahier des charges et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5563.14 Procéder à une inspection finale** à l'aide d'instruments de mesure de précision et de dispositifs de vérification, y compris, sans y être limité, des micromètres d'intérieur et d'extérieur, des indicateurs ou des calibres de hauteur à vernier, des cales-étalons et des piges, afin de s'assurer que les tolérances et les dimensions de la pièce usinée sont conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5563.15 Déplacer les pièces** à l'aide de matériel d'arrimage et de levage, y compris, sans y être limité, des palans, des ponts roulants, des palans à chaîne, des axes et des anneaux de levage, des élingues, des câbles et des chaînes, pour déplacer, transporter et entreposer des matériaux, des pièces et du matériel, conformément aux lois sur la sécurité et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5563.16 Remplir les documents de travail**, y compris, sans y être limité, des feuilles de suivi, des fiches de fin de fabrication, des rapports d'inspection ou des fiches de procédé, afin de consigner la dernière étape des travaux et la traçabilité de la fabrication, en s'assurant d'indiquer toutes les données de manière claire et précise, conformément aux dessins techniques, au cahier des charges et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5563.17 Faire preuve d'ordre** sur le lieu de travail en nettoyant les déversements ou les fuites, en gardant la zone de travail propre et non encombrée et en rangeant les outils et le matériel afin de prévenir les risques d'accident ou de blessure et d'assurer la disponibilité des outils et du matériel, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

---

**5564.00 Effectuer Des Travaux D'usinage À L'aide De Machines À Commande Numérique (CN) Ou À Commande Numérique Par Calculateur (CNC)**

**Objectif Général De Rendement**

**Effectuer des travaux d'usinage à l'aide de machines à commande numérique (CN) ou à commande numérique par calculateur (CNC)** en identifiant et en choisissant le procédé d'usinage CN/CNC, en identifiant, en choisissant et en montant les outils de coupe et les porte-outils CN/CNC, en identifiant, en choisissant et en réglant les paramètres de la machine, en montant et en alignant la pièce dans la machine à CN/CNC, en entrant et en vérifiant le programme d'usinage dans la machine à CN/CNC, en vérifiant la séquence, la trajectoire et le programme anticollision des outils, en surveillant le procédé d'usinage CN/CNC, en réglant l'outillage et les écarts, en assurant l'identification du matériau, en procédant à une inspection finale, en déplaçant les pièces, en remplissant les documents de travail et en faisant preuve d'ordre.

**Compétences**

**5564.01 Identifier et choisir le procédé d'usinage à l'aide de machines à commande numérique**, y compris les machines à commande numérique (CN) et à commande numérique par calculateur (CNC), à l'aide des renseignements contenus dans les dessins techniques et le cahier des charges, de façon à s'assurer que le procédé d'usinage choisi convient à la fabrication des pièces et des composants.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**\* Le (la) formateur(trice) peut être un superviseur ou l'employé compétent désigné par le (la) parrain (marraine) de l'apprenti(e).**

**5564.02 Identifier, choisir et monter les outils de coupe et les porte-outils CN/CNC**, y compris des porte-outils, des fraises en bout et à lames rapportées, des outils au carbure, des forets à centrer, des forets, des tarauds, des alésoirs, des têtes d'alésage et de contre-alésage, en fonction de points de référence établis d'avance et à l'aide des renseignements contenus dans les dessins techniques, les feuilles de séquence et les listes d'outils, pour s'assurer que l'outillage et les outils choisis permettent d'usiner la pièce de manière efficace et sécuritaire.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5564.03 Identifier, choisir et régler les paramètres de la machine**, notamment les avances de broche et de table et les réglages de puissance, à l'aide de tableaux de vitesses et d'avances et en fonction du type, des dimensions, de la qualité et de la dureté du matériau à couper, afin d'usiner la pièce de manière efficace et sécuritaire, sans endommager l'outillage, la machine ou la pièce, et sans blesser l'opérateur, conformément aux données de la CAO, au cahier des charges et aux dessins techniques.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5564.04 Monter, aligner et fixer la pièce sur la machine à CN/CNC** en fonction des points de référence et des alignements requis, à l'aide de mandrins, de plateaux, de colliers, d'étaux, de butées et de dispositifs de fixation, de façon à bien centrer la pièce, à éviter les collisions et à assurer une stabilité maximale de la pièce pendant l'usinage, conformément au cahier des charges et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5564.05 Entrer et vérifier le programme d'usinage dans la machine CN/CNC** en effectuant une passe à vide et une coupe d'essai, en interrompant l'usinage, en mesurant et en contrôlant les dimensions, en réglant les avances, les vitesses et les écarts, en éditant le programme, en effectuant une coupe finale et en procédant à une inspection avant d'amorcer la production, afin de s'assurer que les dimensions, la forme et les tolérances de la pièce usinée sont conformes aux données de la CAO, aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5564.06 Vérifier la séquence et la trajectoire de l'outil et le programme anticollision** en effectuant une passe à vide et en éditant le programme selon les besoins, afin de s'assurer que la pièce est usinée conformément aux données de la CAO, aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5564.07 Surveiller le procédé d'usinage CN/CNC** en interrompant l'usinage, en mesurant et en contrôlant les dimensions, en réglant les avances, les vitesses et les écarts, afin que les dimensions, la forme et les tolérances de la pièce usinée soient conservées durant l'usinage conformément aux dessins techniques, aux données de la CAO et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5564.08 Régler l'outillage et les écarts** afin que les écarts affichés ou modifiés et l'outillage soient conformes aux données de la CAO, aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)



**5564.09 Assurer l'identification du matériau** en marquant ou en estampant la pièce et en remplissant les documents d'atelier, afin d'assurer la traçabilité du produit final, la progression de la fabrication et la gestion des stocks, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5564.10 Procéder à une inspection finale** à l'aide d'instruments de mesure de précision et de dispositifs de vérification, y compris, sans y être limité, des micromètres d'intérieur et d'extérieur, des indicateurs ou des calibres de hauteur à vernier, des cales-étalons et des piges, afin de s'assurer que les tolérances et les dimensions de la pièce usinée sont conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5564.11 Déplacer les pièces** à l'aide de matériel d'arrimage et de levage, y compris, sans y être limité, des palans, des ponts roulants, des palans à chaîne, des axes et des anneaux de levage, des élingues, des câbles et des chaînes, pour déplacer, transporter et entreposer des matériaux, des pièces et du matériel, conformément aux lois sur la sécurité et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5564.12 Remplir les documents de travail**, y compris, sans y être limité, des fiches techniques, des feuilles de suivi, des fiches de fin de fabrication, des rapports d'inspection ou des fiches de procédé, afin de consigner la dernière étape des travaux et la traçabilité de la fabrication, en s'assurant d'indiquer toutes les données de manière claire et précise, conformément aux dessins techniques, au cahier des charges et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5564.13 Faire preuve d'ordre** sur le lieu de travail en nettoyant les déversements ou les fuites, en gardant la zone de travail propre et non encombrée et en rangeant les outils et le matériel afin de prévenir les risques d'accident ou de blessure et d'assurer la disponibilité des outils et du matériel, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5565.00 Effectuer Des Travaux D'usinage Par Étincelage**

**Objectif Général De Rendement**

**Effectuer des travaux d'usinage par étincelage** en identifiant et en choisissant le procédé d'usinage par étincelage, en préparant les électrodes, en identifiant, en choisissant et en réglant les composants d'usinage par étincelage et les paramètres de la machine, en montant, en alignant et en fixant la pièce dans la machine d'usinage par étincelage, en coupant la pièce, en assurant l'identification du matériau, en procédant à une inspection finale, en déplaçant les pièces, en remplissant les documents de travail et en faisant preuve d'ordre.

**Compétences**

**5565.01 Identifier et choisir le procédé d'usinage par étincelage** en utilisant les renseignements provenant des données de la CAO, des dessins techniques et du cahier des charges, de façon à s'assurer que le procédé d'usinage choisi convient à la coupe des pièces et des composants.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**\* Le (la) formateur(trice) peut être un superviseur ou l'employé compétent désigné par le (la) parrain (marraine) de l'apprenti(e).**

**5565.02 Développer des électrodes d'usinage par étincelage** en choisissant le matériau qui convient en fonction de celui de la pièce, de la complexité et de la quantité d'électrodes, du fini de surface, des tolérances, des taux d'enlèvement de matière, des dessins techniques et du cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5565.03 Identifier, choisir et monter les composants d'usinage par étincelage,** notamment les outils de coupe, l'outillage, les fils et guides d'usinage par étincelage, en fonction de points de référence établis d'avance à l'aide des renseignements contenus dans les dessins techniques, les feuilles de séquence et les listes d'outils, pour s'assurer que l'outillage et les outils choisis permettent d'usiner la pièce de manière efficace et sécuritaire.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5565.04 Identifier, choisir et régler les paramètres de la machine,** notamment les rotations, les taux d'enlèvement et les réglages de puissance, à l'aide de tableaux de vitesses et d'avances et en fonction du type, des dimensions, de la qualité et de la dureté du matériau à couper, afin d'usiner la pièce de manière efficace et sécuritaire, sans blesser l'opérateur ou endommager l'outillage, la machine ou la pièce, conformément aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5565.05 Monter, aligner et fixer la pièce sur la machine d'usinage par étincelage** en fonction des points de référence et des alignements requis, à l'aide de dispositifs de fixation, de façon à bien centrer la pièce et à assurer une stabilité maximale pendant l'usinage, conformément aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5565.06 Couper la pièce par procédé d'usinage par étincelage** en mesurant et en vérifiant à l'aide de verniers, d'un micromètre de profondeur et d'indicateurs, afin que la forme, le contour et les dimensions de la pièce usinée soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5565.07 Assurer l'identification du matériau** en marquant ou en estampant la pièce et en remplissant les documents d'atelier, afin d'assurer la traçabilité du produit final, la progression de la fabrication et la gestion des stocks, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5565.08 Procéder à une inspection finale** à l'aide d'instruments de mesure de précision et de dispositifs de contrôle, y compris, sans y être limité, des micromètres d'intérieur et d'extérieur, des indicateurs ou des calibres de hauteur à vernier, des cales-étalons et des piges, afin de s'assurer que les tolérances et les dimensions de la pièce usinée sont conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5565.09 Déplacer les pièces** à l'aide de matériel d'arrimage et de levage, y compris, sans y être limité, des palans, des ponts roulants, des palans à chaîne, des axes et des anneaux de levage, des élingues, des câbles et des chaînes, pour déplacer, transporter et entreposer des matériaux, des pièces ou du matériel, conformément aux lois sur la sécurité et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5565.10 Remplir les documents de travail**, y compris, sans y être limité, des feuilles de suivi, des fiches de fin de fabrication, des rapports d'inspection ou des fiches de procédé, afin de consigner la dernière étape des travaux et la traçabilité de la fabrication, en s'assurant d'indiquer toutes les données de manière claire et précise, conformément aux dessins techniques, au cahier des charges et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5565.11 Faire preuve d'ordre** sur le lieu de travail en nettoyant les déversements ou les fuites, en gardant la zone de travail propre et non encombrée et en rangeant les outils et le matériel afin de prévenir les risques d'accident ou de blessure et d'assurer la disponibilité des outils et du matériel, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5566.00 Élaborer Et Détailler Un Plan Pour Le Procédé De Fabrication D'outillage**

**Objectif Général De Rendement**

**Élaborer et détailler un plan pour le procédé de fabrication d'outillage** en vérifiant les caractéristiques des composants de l'outillage, en élaborant et en organisant un plan de fabrication d'outillage, en effectuant des calculs pour la fabrication d'outillage, en assemblant et en vérifiant les matériaux d'outillage, en produisant un croquis détaillé des composants de l'outillage.

**Compétences**

**5566.01 Vérifier les caractéristiques des composants de l'outillage** en consultant la nomenclature, les dessins techniques, les documents relatifs aux composants, les dessins d'assemblage, d'outils et de pièces, afin d'identifier correctement le type d'outillage, les tolérances, les dimensions, les diamètres, le niveau de révision, les projections et les vues en section, le point de départ, les formes, le nombre de composants en fonction, les spécifications du matériau, le procédé d'assemblage, le nombre de fonctions et la quantité et le type de pièces, pour s'assurer que toutes les caractéristiques des composants requis ont été identifiées et vérifiées.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**\* Le (la) formateur(trice) peut être un superviseur ou l'employé compétent désigné par le (la) parrain (marraine) de l'apprenti(e).**



**5566.02** **Élaborer et organiser un plan de fabrication d'outillage** de façon à identifier et à documenter les types de machines et d'outils, la nature et l'ordre des travaux, les procédés d'usinage, les montages et l'outillage requis, les méthodes d'usinage, d'assemblage et de fabrication, afin que toutes les caractéristiques du plan de fabrication d'outillage soient correctement identifiées et conformes aux dessins techniques, à la nomenclature, aux échéanciers, aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5566.03** **Effectuer des calculs pour la fabrication d'outillage** à l'aide de tableaux ou de graphiques de conversion, de tableaux de spécifications de matériau et de produit et de graphiques professionnels, afin de déterminer correctement les jeux, les tolérances et les variables de contraction ou de dilatation de façon que les dimensions, les tolérances et les formes de l'outillage soient établies et documentées avec précision conformément aux dessins techniques, à la nomenclature, aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5566.04 Assembler les matériaux d'outillage et vérifier** l'état des surfaces, les propriétés de durcissement, la réponse au traitement thermique, le type, la qualité et les dimensions en vérifiant les codes chromatiques, alphabétiques ou numériques, les tableaux et les listes de stocks, afin de s'assurer que les matériaux des pièces conviennent à la fabrication des outils conformément aux directives et aux normes de l'entreprise, aux dessins techniques et au cahier des charges

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5566.05 Produire un croquis détaillé des outils** à l'aide des dessins techniques et des dessins d'outils ou de pièces, afin que les composants et l'assemblage soient correctement identifiés et dessinés, notamment la forme, les dimensions, les tolérances, les finis et les méthodes d'assemblage.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

---

**5567.00 Mettre Au Point, Fabriquer Et Ajuster L'outillage (Production, Dispositifs Mécaniques Et Prototypes)**

**Objectif Général De Rendement**

**Mettre au point, fabriquer et ajuster l'outillage (production, dispositifs mécaniques et prototypes)** en organisant le plan de fabrication de l'outillage, en produisant des croquis préliminaires, en construisant des accessoires de fabrication d'outillage, en coupant et en préparant la matière première, en bloquant la pièce et en établissant le point de départ, en usinant les outils de production et leurs composants, en usinant les prototypes et leurs composants, en usinant les dispositifs mécaniques et leurs composants, en donnant un traitement thermique aux composants de l'outillage, en marquant les composants de l'outillage, en inspectant les composants de l'outillage, en documentant la production de l'outillage.

**Compétences**

**5567.01 Vérifier les caractéristiques des composants de l'outillage** en consultant la nomenclature, les dessins techniques, les documents relatifs aux composants et les dessins d'assemblage, des outils ou des pièces afin de déterminer correctement les types d'outils, y compris, sans y être limité, les outils de production, les dispositifs mécaniques ou les prototypes, les tolérances, les dimensions, les diamètres, le niveau de révision, les projections et les vues en section, le point de départ ou de référence, les formes des composants, le nombre de composants en fonction, les spécifications du matériau, l'épaisseur et le type du matériau à utiliser, le procédé d'assemblage, le nombre de fonctions et la quantité et le type de pièces et d'outils, pour s'assurer que toutes les caractéristiques des composants requises ont été identifiées et vérifiées.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**\* Le (la) formateur(trice) peut être un superviseur ou l'employé compétent désigné par le (la) parrain (marraine) de l'apprenti(e).**

**5567.02 Produire des croquis préliminaires** à partir du cahier des charges et des dessins techniques, afin que les composants et les assemblages soient correctement identifiés et dessinés, notamment la forme, les dimensions, les fonctions, les tolérances, les finis et les méthodes d'assemblage.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5567.03 Organiser le plan de fabrication de l'outillage** pour déterminer et documenter le type de procédé d'usinage, la nature et la séquence des travaux, les accessoires de fabrication, les montages et l'outillage ainsi que les séquences ou les procédés d'assemblage et de fabrication, afin que toutes les caractéristiques du procédé de fabrication soient conformes au plan de fabrication prévu, aux dessins techniques, aux échéanciers, à la nomenclature, aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5567.04 Construire des accessoires de fabrication d'outillage**, y compris des montages de soutien, de façon que les caractéristiques, les dimensions, la forme et le fini de référence de l'accessoire de fabrication soient exécutés avec précision pour que le procédé de fabrication soit conforme aux croquis ou au plan de fabrication prévus, aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5567.05 Couper et préparer la matière première** aux longueurs et aux écarts spécifiés, par usinage avec une scie à ruban ou une meule à tronçonner abrasive et en vérifiant les dimensions avec un ruban à mesurer ou une mesure, pour que la pièce usinée grossièrement soit conforme aux dessins techniques, aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5567.06 Bloquer la pièce et établir le point de départ** en l'usinant avec une fraiseuse ou un tour et en la vérifiant avec des micromètres, des verniers et des calibres de hauteur, afin que les faces de départ soient identifiées et que la hauteur, la largeur, l'équerrage et les écarts de la pièce bloquée soient conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5567.07 Usiner les outils de production et leurs composants**, y compris, sans y être limité, des gabarits, des montages, des modèles, des calibres, des outils de mesure, des comparateurs, des outils de coupe ou de formage, des porte-outils et des accessoires de fabrication, en utilisant les croquis et le plan de fabrication prévus, en suivant les procédés d'usinage prédéterminés et en mesurant ou en vérifiant avec des cales-étalons, des micromètres, des verniers, des calibres de hauteur et des comparateurs à cadran, de sorte que les dimensions, les formes, les tolérances et le fini de surface des composants usinés soient conformes aux dessins techniques, aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5567.08 Usiner les prototypes et leurs composants**, y compris, sans y être limité, des modèles, des spécimens, des calibres ou des outils et des instruments spéciaux, en utilisant les croquis préliminaires et le plan de fabrication, en suivant des procédés d'usinage prédéterminés et en mesurant ou en vérifiant avec des cales-étalons, des micromètres, des verniers, des calibres de hauteur et des comparateurs à cadran de sorte que les dimensions, les formes, les tolérances et le fini de surface des composants usinés soient conformes aux dessins techniques, aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5567.09 Usiner les dispositifs mécaniques et leurs composants**, y compris, sans y être limité, des arbres et des poulies, des leviers, des goupilles, des ressorts, des supports, des cales d'épaisseur, des raccords, des attaches, des tubes, des brides, des carters, des plaques, des blocs, des récipients ou des glissières en suivant les procédés d'usinage prédéterminés et en mesurant ou en vérifiant avec des cales-étalons, des micromètres, des verniers, des calibres de hauteur et des comparateurs à cadran de sorte que les dimensions, les formes, les tolérances et le fini de surface des composants usinés soient conformes aux dessins techniques, aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5567.10 Donner un traitement thermique aux composants** en utilisant du matériel ou des outils de traitement thermique et en suivant les méthodes requises, afin de tremper et de durcir les composants conformément aux dessins techniques, au cahier des charges, aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5567.11 Marquer les composants** en estampant ou en gravant le numéro d'article, le facteur de dureté et le type de matériau utilisé sur la pièce afin d'assurer la traçabilité des composants conformément aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5567.12 Inspecter les composants de l'outillage** à l'aide d'instruments de mesure de précision et de dispositifs de contrôle, y compris, sans y être limité, des micromètres d'intérieur et d'extérieur, des indicateurs ou des calibres de hauteur à vernier, des cales-étalons, des piges et des machines de mesure des coordonnées, afin de s'assurer que les tolérances et les dimensions de la pièce usinée sont conformes aux dessins techniques, aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5567.13 Documenter la production de l'outillage** pour identifier les matériaux, la séquence des travaux, les méthodes et les procédés utilisés et l'information relative à la production, afin de consigner toute l'information sur la mise au point de manière claire et précise conformément au cahier des charges et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)



**5568.00 Ajuster Et Assembler L'outillage**

**Objectif Général De Rendement**

**Ajuster et assembler l'outillage** en finissant la surface des composants de l'outillage, en marquant les composants de l'outillage, en assemblant et en ajustant les composants de l'outillage, en faisant l'ajustement final des sous-ensembles et des composants, en inspectant l'ajustement et le fonctionnement de l'outillage, en procédant à une inspection finale, en documentant l'assemblage et l'ajustement de l'outillage.

**Compétences**

**5568.01 Finir la surface des composants de l'outillage** à l'aide de meuleuses, de limes, de pierres à huile et de toiles abrasives pour enlever les marques d'usinage ou les barbes et pour établir un contour final, en s'assurant que le fini de surface, les dimensions ou la forme de la pièce sont conformes aux dessins techniques, aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**\* Le (la) formateur(trice) peut être un superviseur ou l'employé compétent désigné par le (la) parrain (marraine) de l'apprenti(e).**

**5568.02 Marquer les composants de l'outillage en** estampant ou en gravant le numéro d'article, le facteur de dureté et le type de matériau utilisé sur la pièce, afin d'assurer la traçabilité des composants conformément aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5568.03 Assembler et ajuster les composants de l'outillage** en suivant les méthodes requises, y compris, sans y être limité, la mise en place, le goujonnage, l'ajustage, le brasage et la mesure ou la vérification, afin d'aligner, d'apparier et d'assembler les composants et les sous-ensembles conformément aux dessins techniques, aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5568.04 Faire l'ajustement final des sous-ensembles et des composants** en suivant les méthodes requises, y compris, sans y être limité, la mise en place, le goujonnage, l'ajustage, le brasage et la mesure ou la vérification, afin d'aligner, d'apparier et d'assembler l'assemblage conformément aux dessins techniques, aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5568.05 Inspecter l'ajustement et le fonctionnement de l'outillage** en l'essayant, en vérifiant si les composants sont défectueux, s'usent et ont des défauts et en faisant des ajustements pour s'assurer que l'ajustement et le fonctionnement de l'outillage sont conformes aux dessins techniques, aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5568.06 Procéder à une inspection finale** à l'aide d'instruments de mesure de précision et de dispositifs de contrôle, y compris, sans y être limité, des micromètres d'intérieur et d'extérieur, des indicateurs ou des calibres de hauteur à vernier, des cales-étalons et des piges, ou des machines de mesure des coordonnées afin de s'assurer que les tolérances et les dimensions de la pièce usinée sont conformes aux dessins techniques et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5568.07 Documenter l'assemblage et l'ajustement de l'outillage** pour identifier et documenter les matériaux, la séquence, les méthodes d'assemblage et d'ajustement et les méthodes de conception et de production de l'outillage, afin de consigner toute l'information sur l'assemblage et l'ajustement de manière claire et précise conformément au cahier des charges et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

---

**5569.00 Finir Les Surfaces Et Les Contours De L'outillage**

**Objectif Général De Rendement**

**Finir les surfaces et les contours de l'outillage** en identifiant et en choisissant les outils de finition, en finissant les surfaces de l'outillage, en finissant la pièce, en nettoyant les surfaces finies, en procédant à l'inspection finale des surfaces, et en remplissant les documents de travail.

**Compétences**

**5569.01 Identifier et choisir des outils de finition**, y compris, sans y être limité, des rifloirs, des meuleuses à main, des pâtes et des toiles abrasives, des pierres à huile et à eau, des limes ou des ébarbeuses, en utilisant les renseignements contenus dans les dessins techniques et le cahier des charges pour s'assurer de choisir les outils à main qui conviennent à la finition de la pièce.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**\* Le (la) formateur(trice) peut être un superviseur ou l'employé compétent désigné par le (la) parrain (marraine) de l'apprenti(e).**

**5569.02 Finir les surfaces de l'outillage** en utilisant les outils de finition requis et les techniques de polissage, de l'image, de rodage, d'affûtage et d'ébarbage pour enlever les marques d'usinage et de coupe, les barbes et le matériel excédentaire, afin que le fini de surface soit conforme aux spécifications techniques, aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5569.03 Finir la pièce** en la gravant à la main à l'aide d'outils au carbure, de meules, de ciseaux à froid, de limes, d'outils à main pneumatiques ou électriques et de poinçons, pour que la forme et le profil de la pièce finie soient conformes aux dessins techniques, aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5569.04 Nettoyer les surfaces finies** avec une ébarbeuse, des solvants, des composés de nettoyage, de l'air sous pression ou de l'eau pour enlever les débris, les dépôts abrasifs, la graisse, l'huile et le tracé, afin de nettoyer et de préparer l'outillage pour l'assemblage et l'inspection finaux conformément aux dessins techniques, aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5569.05 Procéder à l'inspection finale des surfaces** en utilisant du matériel de mesure et de vérification, y compris, sans y être limité, des gabarits, des machines de mesure des coordonnées, des composés de modelage, du métal à faible échauffement, des indicateurs de surface, des comparateurs optiques ou des microscopes, afin de s'assurer que l'intégrité de la surface de l'outillage est conforme aux dessins techniques, aux directives et aux normes de l'entreprise et au cahier des charges.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5569.06 Remplir les documents de travail**, y compris, sans y être limité, des feuilles de suivi, des fiches de fin de fabrication, des rapports d'inspection ou des fiches de procédé, afin de consigner la dernière étape des travaux et la traçabilité de la fabrication, en s'assurant d'indiquer toutes les données de manière claire et précise, conformément aux dessins techniques, au cahier des charges et aux directives et aux normes de l'entreprise.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

**5569.07** **Faire preuve d'ordre** sur le lieu de travail en nettoyant les déversements ou les fuites, en gardant la zone de travail propre et non encombrée et en rangeant les outils et le matériel afin de prévenir les risques d'accident ou de blessure et d'assurer la disponibilité des outils et du matériel, conformément aux directives et aux normes de l'entreprise et aux lois sur la sécurité.

jj/mm/aa	Nom en lettres moulées du (de la) formateur(trice)	*Signature du (de la) formateur(trice)
jj/mm/aa	Nom de l'apprenti(e)	Signature de l'apprenti(e)

---

### Définitions

#### Apprenti(e)

- Une personne qui, en vertu d'un contrat d'apprentissage enregistré, reçoit ou doit recevoir une formation dans un métier qui est requise dans le cadre d'un programme d'apprentissage.
- Est titulaire d'un contrat d'apprentissage dans un métier à accréditation obligatoire ou non obligatoire;
- Est assujetti(e) aux ratios compagnon-qui ont été fixés par voie de règlement et/ou recommandés par l'industrie à l'égard de son métier;
- Reste apprenti(e) jusqu'à l'obtention de son certificat d'apprentissage.

#### LOPMS

*Loi de 2021 ouvrant des perspectives dans les métiers spécialisés (LOPMS)*

#### Certificat d'apprentissage

Certificat délivré à une personne qui a démontré avoir terminé avec succès un programme d'apprentissage en Ontario.

#### Certificat de qualification

Certificat délivré à une personne qui a terminé un apprentissage ou l'équivalent ET qui a réussi l'examen menant à l'obtention du certificat de qualification.

#### Compétence

Fait, pour une personne, d'arriver à exécuter, de façon uniforme et sans aide, une tâche en milieu de travail conformément au registre.

#### Profil de l'analyse des compétences (tableau du PAC)

Tableau qui énonce les exigences de formation d'un métier donné et qui décrit en détail les compétences ou les ensembles de compétences dont l'acquisition doit être démontrée dans le cadre d'un programme d'apprentissage.

#### Compagnon (compagne)

Personne titulaire d'un certificat de qualification (dans un métier à accréditation obligatoire ou non obligatoire) et/ou personne exerçant en tant que compagnon (compagne) dans un métier à accréditation non obligatoire qui n'est pas titulaire d'un certificat de qualification et qui possède une expérience équivalente dans ce métier.

#### Compétence obligatoire

Se dit des compétences, des ensembles de compétences ou des objectifs généraux de rendement, dans les zones non ombrées, dont l'acquisition doit être validée pour que l'apprenti(e) puisse terminer le programme.



### **Compétence facultative**

Se dit des compétences, des ensembles de compétences ou des objectifs généraux de rendement, dans les zones ombrées, dont il n'est pas nécessaire que l'acquisition soit validée pour que l'apprenti(e) puisse terminer le programme.

### **Certificat de qualification temporaire**

- On délivre un certificat de qualification temporaire à une personne qui a obtenu un certificat d'apprentissage (dans les métiers à accréditation obligatoire et non obligatoire) dans un programme assorti d'un examen menant au certificat de qualification, pour lequel la personne n'a pas encore passé l'examen en question.
- Le certificat de qualification temporaire a la durée prescrite ou, si aucune durée n'est prescrite, une durée d'un an.
- Dans le cas d'un métier à accréditation obligatoire, ce certificat temporaire permet à son titulaire de continuer à travailler légalement pendant une période maximale de 12 mois, pendant qu'il ou elle se prépare à passer l'examen de certification.
- Les titulaires d'un certificat de qualification temporaire sont assujettis aux ratios qui ont été fixés à l'égard de leur métier.

### **Ratios**

Aux fins du programme d'apprentissage, le ratio est le nombre maximal de compagnons par rapport au nombre d'apprentis. Les ratios ont pour but d'assurer une supervision, une formation et une continuité du travail cohérentes.

### **Validation**

Signature du (de la) parrain (marraine) officiel(le) ou d'un signataire autorisé (p. ex., le (la) formateur(trice)), attestant qu'un(e) apprenti(e) a acquis une compétence.

### **Compétence**

Aptitude ou tâche individuelle décrite dans le registre.

### **Ensembles de compétences**

Groupe ou sélection de compétences individuelles décrites dans le registre.

### **Validation des ensembles de compétences pour les parrains (marraines)**

Liste de tous les ensembles de compétences comportant un espace pour la validation du (de la) parrain (marraine) officiel(le).

### **Parrain (marraine)**

Personne qui a conclu un contrat d'apprentissage enregistré selon lequel elle doit veiller à ce qu'une autre personne reçoive une formation en milieu de travail dans un métier, dans le cadre d'un programme d'apprentissage.

### **Parrain officiel**

Parrain (marraine) signataire du contrat d'apprentissage enregistré ou du contrat d'apprentissage. Pour pouvoir former des apprentis, le (la) parrain (marraine) doit prouver que le lieu de travail compte des compagnons ou des personnes considérées comme telles et dispose des outils, du matériel, des matériaux et des procédés que les représentants de l'industrie ont désignés comme étant essentiels au métier en question.

### **Formateur(trice)**

Une personne qui surveille l'exécution d'une tâche et qui établit les attentes et les pratiques auxquelles l'apprenti(e) doit se conformer en milieu de travail. Pour un métier à accréditation obligatoire, un formateur qualifié est une personne qui détient un certificat de qualification. Dans un métier à accréditation non obligatoire, un formateur est une personne qui est soit titulaire d'un certificat de qualification, d'un certificat d'apprentissage ou d'un certificat équivalent.

### Prêt(e) à passer l'examen?

Pour bon nombre de métiers spécialisés en Ontario, vous devez réussir un examen final pour être accrédité(e) dans votre métier. La réussite de l'examen vous donne le droit de vous présenter comme compagnon (compagne) et de recevoir un certificat de qualification dans votre métier.

Voici les deux types d'examens qui permettent d'obtenir une accréditation pour pouvoir exercer un métier en Ontario :

1. les examens provinciaux (Ontario), qui permettent d'obtenir un certificat de qualification;
2. les examens Sceau rouge, qui permettent d'obtenir un certificat de qualification portant la mention Sceau rouge interprovinciale.

Vous passerez l'examen du Sceau rouge pour les métiers désignés Sceau rouge en Ontario. Pour accéder au Guide de préparation en vue d'un examen du Sceau rouge, veuillez consulter le site [www.sceau-rouge.ca](http://www.sceau-rouge.ca)

### Guide de préparation à l'examen provincial [Ressources pour l'examen – Métiers spécialisés Ontario](#)

#### Principaux renseignements à connaître au sujet de l'examen

- Vous disposerez d'**un maximum de quatre heures pour effectuer l'examen.**
- Les mesures d'adaptation doivent être demandées et approuvées avant la programmation de votre examen.
- Si vous terminez l'examen en moins de quatre heures, vous pouvez quitter le centre d'examen.
- Pour chaque question, vous devrez choisir la bonne réponse parmi les quatre choix donnés. L'examen peut compter entre 90 et 150 questions à choix multiples.
- La note de passage est de 70 %.

#### Marche à suivre pour pouvoir passer l'examen

La marche à suivre pour pouvoir passer l'examen est actuellement présentée en détail sur le site Web de Métiers spécialisés Ontario : [Réservation d'examen – Métiers spécialisés Ontario](#)

#### N'oubliez pas ces trois principales étapes :

1. Confirmez que vous êtes admissible à l'examen auprès de Métiers spécialisés Ontario;
2. Communiquez avec les Services à la clientèle de Métiers spécialisés Ontario pour acquitter vos frais d'examen;
3. Communiquez avec votre bureau de service local afin de fixer la date de votre examen, qui aura lieu dans son centre d'examen : [ontario.ca/fr/page/bureau-dapprentissage-demploi-ontario](http://ontario.ca/fr/page/bureau-dapprentissage-demploi-ontario).

### **Directives pour consigner un changement de parrain**

1. Consignez les renseignements sur votre premier parrain dans le Dossier du (de la) parrain (marraine) n° 1; il s'agit en fait du parrain qui a signé votre premier contrat de formation en apprentissage pour ce métier.
2. Si vous changez de parrain (marraine) avant de terminer ce programme d'apprentissage, veuillez contacter votre bureau de service local immédiatement pour mettre à jour le dossier de votre parrain (marraine).
3. Veuillez-vous assurer de consigner tous les renseignements concernant tout autre parrain officiel en rapport avec votre apprentissage au moyen des dossiers du (de la) parrain (marraine) fournis aux pages suivantes (s'il y a lieu).

**Vous devez remplir un formulaire de modification du dossier du (de la) parrain (marraine) chaque fois que vous changez de parrain.**

Dossier du (de la) parrain (marraine) n° 1

Renseignements sur le (la) parrain (marraine)	
Nom de l'apprenti(e)	
N° du contrat d'apprentissage	Date (jj/mm/aa)
Nom du (de la) parrain (marraine)	
Adresse	
Téléphone	
Adresse courriel	

Sommaire de la formation	
Date d'embauche	
Date de fin d'emploi	
Nbre total d'heures de formation et d'instruction données durant cette période	
Ensembles de compétences acquis	

Je déclare, en tant que parrain (marraine), que tous les renseignements ci-dessus sont, à ma connaissance, véridiques et exacts.

Signature : \_\_\_\_\_ Date :(jj/mm/aa) \_\_\_\_\_

Le (la) parrain (marraine) doit valider et dater l'acquisition de chaque compétence par l'apprenti(e). Les compétences qui figurent dans une zone ombrée sont toutefois facultatives, ce qui signifie que leur acquisition n'a pas à être validée.

**\*Si vous avez besoin d'exemplaires supplémentaires du dossier du (de la) parrain (marraine), visitez [Métiers spécialisés Ontario](#) pour y trouver le formulaire correspondant.**

Changement du dossier du (de la) parrain (marraine) n° 2

Renseignements sur le (la) parrain (marraine)	
Nom de l'apprenti(e)	
N° du contrat d'apprentissage	Date (jj/mm/aa)
Nom du (de la) parrain (marraine)	
Adresse	
Téléphone	
Adresse courriel	

Sommaire de la formation	
Date d'embauche	
Date de fin d'emploi	
Nbre total d'heures de formation et d'instruction données durant cette période	
Ensembles de compétences acquis	

Je déclare, en tant que parrain (marraine), que tous les renseignements ci-dessus sont, à ma connaissance, véridiques et exacts.

Signature : \_\_\_\_\_ Date :(jj/mm/aa) \_\_\_\_\_

Le (la) parrain (marraine) doit valider et dater l'acquisition de chaque compétence par l'apprenti(e). Les compétences qui figurent dans une zone ombrée sont toutefois facultatives, ce qui signifie que leur acquisition n'a pas à être validée.

**\*Si vous avez besoin d'exemplaires supplémentaires du dossier du (de la) parrain (marraine), visitez [Métiers spécialisés Ontario](#) pour y trouver le formulaire correspondant.**

Changement du dossier du (de la) parrain (marraine) n° 3

Renseignements sur le (la) parrain (marraine)	
Nom de l'apprenti(e)	
N° du contrat d'apprentissage	Date (jj/mm/aa)
Nom du (de la) parrain (marraine)	
Adresse	
Téléphone	
Adresse courriel	

Sommaire de la formation	
Date d'embauche	
Date de fin d'emploi	
Nbre total d'heures de formation et d'instruction données durant cette période	
Ensembles de compétences acquis	

Je déclare, en tant que parrain (marraine), que tous les renseignements ci-dessus sont, à ma connaissance, véridiques et exacts.

Signature : \_\_\_\_\_ Date :(jj/mm/aa) \_\_\_\_\_

Le (la) parrain (marraine) doit valider et dater l'acquisition de chaque compétence par l'apprenti(e). Les compétences qui figurent dans une zone ombrée sont toutefois facultatives, ce qui signifie que leur acquisition n'a pas à être validée.

**\*Si vous avez besoin d'exemplaires supplémentaires du dossier du (de la) parrain (marraine), visitez [Métiers spécialisés Ontario](#) pour y trouver le formulaire correspondant.**

Changement du dossier du (de la) parrain (marraine) n° 4

Renseignements sur le (la) parrain (marraine)	
Nom de l'apprenti(e)	
N° du contrat d'apprentissage	Date (jj/mm/aa)
Nom du (de la) parrain (marraine)	
Adresse	
Téléphone	
Adresse courriel	

Sommaire de la formation	
Date d'embauche	
Date de fin d'emploi	
Nbre total d'heures de formation et d'instruction données durant cette période	
Ensembles de compétences acquis	

Je déclare, en tant que parrain (marraine), que tous les renseignements ci-dessus sont, à ma connaissance, véridiques et exacts.

Signature : \_\_\_\_\_ Date :(jj/mm/aa) \_\_\_\_\_

Le (la) parrain (marraine) doit valider et dater l'acquisition de chaque compétence par l'apprenti(e). Les compétences qui figurent dans une zone ombrée sont toutefois facultatives, ce qui signifie que leur acquisition n'a pas à être validée.

**\*Si vous avez besoin d'exemplaires supplémentaires du dossier du (de la) parrain (marraine), visitez [Métiers spécialisés Ontario](#) pour y trouver le formulaire correspondant.**



## Annexe A – Directives relatives à l’attestation de fin d’apprentissage

Une fois que l’apprenti(e) a terminé toute sa formation en classe ainsi que toutes les heures visées de formation en milieu de travail qu’exige le métier, et qu’il ou elle a acquis toutes les compétences obligatoires énoncées dans ce registre :

L’apprenti(e) et le (la) parrain (marraine) remplissent l’attestation de fin d’apprentissage et la validation de l’ensemble de compétences pour le (la) parrain (marraine) figurant aux pages suivantes.

1. Ils signent les formulaires et les soumettent à leur bureau de service local. Pour trouver le bureau le plus près, vérifiez les coordonnées à l’adresse [ontario.ca/fr/page/bureau-dapprentissage-demploi-ontario](http://ontario.ca/fr/page/bureau-dapprentissage-demploi-ontario) ou communiquez avec *Emploi Ontario* en appelant sans frais le 1-800-387-5656.
2. Pour tous les métiers : Toutes les compétences obligatoires (ou la combinaison indiquée dans les exigences d’achèvement du métier) du registre doivent être validées. Les heures recommandées constituent un objectif de référence. Si le (la) parrain (marraine) termine la formation de l’apprenti(e) avant d’atteindre le nombre d’heures de formation que recommande l’industrie, le personnel du Ministère peut exiger des renseignements supplémentaires sur la formation en milieu de travail de l’apprenti(e). Un exemple de demande serait une lettre du (de la) parrain (marraine) qui confirme que l’apprenti(e) a travaillé pendant un certain temps dans le métier avant l’enregistrement du premier contrat d’apprentissage et qu’il ou elle a ainsi acquis au préalable certaines compétences.

Les apprentis qui soumettent l’attestation de fin d’apprentissage et la documentation pertinente à leur bureau de service local par la poste, par télécopieur ou par courriel (sous forme de document numérisé) ne doivent pas inclure leur registre; ceux qui remettent ce formulaire en personne à leur bureau de service local doivent apporter leur registre avec eux.

Le personnel du Ministère peut communiquer avec l’apprenti(e) ou encore le (la) parrain (marraine) pour leur demander de fournir de plus amples renseignements ou de la documentation supplémentaire après avoir vérifié tous les renseignements contenus dans l’attestation de fin d’apprentissage. Une fois l’attestation de fin d’apprentissage confirmée, le bureau de service local délivrera un certificat d’apprentissage à l’apprenti(e).

Métiers spécialisés Ontario recevra une notification de la fin de l’apprentissage.

- Si l’apprenti(e) a terminé un programme relatif à un **métier à accréditation obligatoire**, Métiers spécialisés Ontario inscrira automatiquement l’apprenti(e) pour un certificat de qualification temporaire afin qu’il ou qu’elle puisse continuer d’exercer légalement son métier pendant un an, tout en se préparant en vue de l’examen de certification.
- Si un(e) apprenti(e) termine son apprentissage dans un **métier à accréditation non obligatoire** et qu’il existe un examen menant à l’obtention d’un certificat de qualification, il ou elle doit réussir l’examen pour recevoir un certificat de qualification de Métiers spécialisés Ontario.

Pour obtenir la permission de fixer la date et l’heure de l’examen après la confirmation de l’apprentissage, vous devez tout d’abord communiquer avec les Services à la clientèle de Métiers spécialisés Ontario au 647-847-3000 ou sans frais au 1-855-299-0028 pour acquitter les frais de l’examen de certification. Après avoir payé vos frais d’examen auprès de Métiers spécialisés Ontario, réservez votre place en communiquant avec votre bureau de service local d’Emploi Ontario.

## Annexe B – Attestation de fin d'apprentissage

Veillez remplir les deux côtés de ce formulaire, y compris la validation des ensembles de compétences pour les parrains (marraines) (consulter le verso de ce formulaire). Une fois les deux côtés remplis, soumettez le formulaire à votre bureau de service local (vous obtiendrez les coordonnées à l'adresse [ontario.ca/fr/page/bureau-dapprentissage-demploi-ontario](http://ontario.ca/fr/page/bureau-dapprentissage-demploi-ontario) ou en appelant Emploi Ontario au 1-800-387-5656).

Renseignements sur l'apprenti(e)	
Nom (en lettres moulées)	
N° d'identification du client délivré par le Ministère	
Numéro(s) de téléphone	

Renseignements sur le (la) parrain (marraine)	
Nom légal	
Adresse	
Numéro(s) de téléphone	
Signataire autorisé du (de la) parrain (marraine) ( <i>nom en lettres moulées</i> )	
Adresse courriel	

Renseignements sur le programme	
Nom du métier	
Nombre d'heures requis conformément au contrat d'apprentissage ( <i>pour les métiers fondés sur des heures de formation seulement</i> )	
Heures de formation? ( <i>documentation jointe</i> )	Oui ( )      Non ( )      Sans objet ( )
Formation en classe terminée ou exemptée?	Oui ( )      Non ( )      Sans objet ( )

Je confirme par la présente que les renseignements fournis des deux côtés de cette attestation sont véridiques et exacts.

**X** \_\_\_\_\_ **X** \_\_\_\_\_  
Signature (apprenti(e))      Date      Signature du signataire autorisé du parrain      Date

## Annexe C – Validation des ensembles de compétences pour les parrains (marraines)

Vous trouverez les numéros et les titres des ensembles de compétences dans la table des matières du registre. En validant chacun des ensembles de compétences présentés dans le tableau ci-dessous, vous confirmez de façon définitive, à titre de parrain (marraine) de l'apprenti(e), qu'il ou elle a démontré sa compétence relativement à toutes les compétences obligatoires que prévoit l'ensemble.

N° de l'ensemble de compétences	Titre de l'ensemble de compétences	Signature du signataire autorisé
<b>5555.0</b>	Se Protéger Et Protéger Les Autres	
<b>5556.0</b>	Planifier Et Préparer Des Travaux D'usinage	
<b>5557.0</b>	Vérifier Les Dimensions Ou Les Surfaces En Cours De Fabrication	
<b>5558.0</b>	Effectuer Des Travaux D'établi	
<b>5559.0</b>	Effectuer Des Travaux De Sciage	
<b>5560.0</b>	Effectuer Des Travaux De Perçage À L'aide De Perceuses Ou De Perceuses Sensitives	
<b>5561.0</b>	Effectuer Des Travaux De Meulage	
<b>5562.0</b>	Effectuer Des Travaux De Tournage	
<b>5563.0</b>	Effectuer Des Travaux De Fraisage	
<b>5564.0</b>	Effectuer Des Travaux D'usinage À L'aide De Machines À Commande Numérique (CN) Ou À Commande Numérique Par Calculateur (CNC)	
<b>5565.0</b>	Effectuer Des Travaux D'usinage Par Étincelage	
<b>5566.0</b>	Élaborer Et Détailler Un Plan Pour Le Procédé De Fabrication D'outillage	
<b>5567.0</b>	Mettre Au Point, Fabriquer Et Ajuster L'outillage (Production, Dispositifs Mécaniques Et Prototypes)	
<b>5568.0</b>	Ajuster Et Assembler L'outillage	
<b>5569.0</b>	Finir Les Surfaces Et Les Contours De L'outillage	

**Réservé à l'usage du ministère du Travail, de l'Immigration, de la Formation et du Développement des compétences :**

Vérification que le (la) parrain (marraine) est le parrain officiel le plus récent :      Oui ( ) Non ( )

Documentation d'appui pour les heures effectuées jointe :      Oui ( ) Non ( )

Achèvement de la formation en classe vérifié :      Oui ( ) Non ( )

Nom de l'employé(e) \_\_\_\_\_ Signature \_\_\_\_\_

Date \_\_\_\_\_

## Annexe D – Bureaux de service locaux en Ontario

Pour la liste des bureaux actuels, rendez-vous au :  
[ontario.ca/fr/page/bureau-dapprentissage-demploi-ontario](http://ontario.ca/fr/page/bureau-dapprentissage-demploi-ontario)

Emplacement	Adresse	Emplacement	Adresse
<b>Barrie</b> 705-737-1431	55, prom. Cedar Pointe, bureau 609, Barrie (Ontario) L4N 5R7	<b>Marathon</b> 807-346-1550	52, chemin Peninsula, bureau 103, Marathon (Ontario) P0T 2E0
<b>Belleville</b> 613-968-5558 1-800-953-6885	199, rue Front Nord, Belleville (Ontario) K8P 3B5	<b>Markham</b> 905-513-2695	140, promenade Allstate, bureau 505, Markham (Ontario) L3R 5Y8
<b>Brantford</b> 519-756-5197	505, chemin Park Nord, bureau 201, Brantford (Ontario) N3R 7K8	<b>North Bay</b> 705-495-8515 1-800-236-0744	200, 1 <sup>re</sup> avenue Ouest, North Bay (Ontario) P1B 3B9
<b>Chatham</b> 519-354-2766 1-800-214-8284	870, rue Richmond Ouest, 1 <sup>er</sup> étage, Chatham (Ontario) N7M 5J5	<b>Ottawa</b> 613-731-7100 1-877-221-1220	Preston Square, 347, rue Preston, bureau 310 Ottawa (Ontario) K1S 3H8
<b>Cornwall</b> 613-938-9702 1-877-668-6604	132, 2 <sup>e</sup> rue Est, bureau 202, Cornwall (Ontario) K6H 1Y4	<b>Owen Sound</b> 519-376-5790 1-800-838-9468	1450, 1 <sup>re</sup> avenue Ouest, bureau 100, Owen Sound (Ontario) N4K 6W2
<b>Dryden</b> 807-456-2665 1-800-734-9572	Édifice du gouvernement provincial, 479, rue Government, Dryden (Ontario) P8N 3K9	<b>Peel</b> 905-279-7333 1-800-736-5520	The Emerald Centre, 10, prom. Kingsbridge Garden, bureau 404, Mississauga (Ontario) L5R 3K6
<b>Durham</b> 905-433-0595 1-800-461-4608	78, rue Richmond Ouest, Oshawa (Ontario) L1G 1E1	<b>Pembroke</b> 613-735-3911 1-800-807-0227	615, rue Pembroke Est, Pembroke (Ontario) K8A 3L7
<b>Elliot Lake</b> 1-800-236-8817	50, prom. Hillside Nord, Elliot Lake (Ontario) P5A 1X4	<b>Peterborough</b> 705-745-1918 1-877-433-6555	901, rue Lansdowne Ouest, Peterborough (Ontario) K9J 1Z5
<b>Fort Frances</b> 807-274-8634	922, rue Scott, 2 <sup>e</sup> étage, Fort Frances (Ontario) P9A 1J4	<b>Sarnia</b> 519-542-7705 1-800-363-8453	162 Lochiel street, Suite 101, Sarnia (Ontario) N7T 7W5
<b>Geraldton</b> 807-854-1966	208, av. Beamish Ouest Geraldton (Ontario) P0T 1M0	<b>Sault Ste. Marie</b> 705-945-6815 1-800-236-8817	477, rue Queen Est, 4 <sup>e</sup> étage, Sault Ste. Marie (Ontario) P6A 1Z5
<b>Halton</b> 905-842-5105 1-844-901-5105	700, promenade Dorval, bureau 201, Oakville (Ontario) L6K 3V3	<b>St. Catharines</b> 905-704-2991 1-800-263-4475	Garden City Tower, 301, rue St Paul Est, 10 <sup>e</sup> étage, St Catharines (Ontario) L2R 7R4
<b>Hamilton</b> 905-521-7764 1-800-668-4479	Édifice Ellen Fairclough, 119, rue King Ouest, 8 <sup>e</sup> étage, Hamilton (Ontario) L8P 4Y7	<b>Sudbury</b> 705-564-3030 1-800-603-5999	159, rue Cedar, bureau 506, Sudbury (Ontario) P3E 6A5
<b>Kapuskasing</b> 705-465-5785 705-235-1950	Édifice du gouvernement de l'Ontario, 122, chemin Government Ouest, Kapuskasing (Ontario) P5N 2X8	<b>Thunder Bay</b> 807-346-1550 1-800-439-5493	189, chemin Red River, bureau 103, Thunder Bay (Ontario) P7B 1A2
<b>Kenora</b> 807-468-2879 1-800-734-9572	227 1/2, rue Second Sud, Kenora (Ontario) P9N 1G4	<b>Timmins</b> 705-235-1950 1-877-275-5139	Édifice du gouvernement de l'Ontario, 5520, Route 101 Est, aile B, South Porcupine (Ontario) P0N 1H0
<b>Kingston</b> 613-548-1151 1-866-973-4043	Alliance Business Centre, 299, rue Concession, bureau 201, Kingston (Ontario) K7K 2B9	<b>Toronto-Centre</b> 416-927-7366 1-800-387-5656	2, av. St. Clair Ouest, 11 <sup>e</sup> étage, Toronto (Ontario) M4A 1L5
<b>Kitchener</b> 519-653-5758 1-866-877-0099	4275, rue King Est, Kitchener (Ontario) N2P 2E9	<b>Toronto-Sud</b> 416-326-5800	625, rue Church, 1 <sup>er</sup> étage, Toronto (Ontario) M7A 2B5
<b>London</b> 519-675-7788 1-800-265-1050	1200, chemin commissioners Est, bureau 72, London (Ontario) N5Z 4R3	<b>Windsor</b> 519-973-1441	Roundhouse Centre, 3155, avenue Howard, 2 <sup>e</sup> étage, bureau 200, Windsor (Ontario) N8X 4Y8

**Profil de l'analyse des compétences : Confectionneur D'outillage 630T**  
(Tous les ensembles de compétences non ombrés doivent être acquis)

**Diagramme Profil d'Analyse des Compétences (PAC)**

<b>5555.0</b> Se Protéger Et Protéger Les Autres	<b>5555.01</b> Identifier les dangers pour la santé et la sécurité sur le lieu de travail.	<b>5555.02</b> Porter, ajuster et entretenir le matériel de protection individuelle.	<b>5555.03</b> Porter, ajuster et entretenir des appareils respiratoires	<b>5555.04</b> Adopter des habitudes de travail sécuritaires.	<b>5555.05</b> Respecter les consignes en cas d'incendie.
	<b>5555.06</b> Utiliser le matériel de secours en cas d'urgence	<b>5555.07</b> Pratiquer l'hygiène industrielle.	<b>5555.08</b> Faire preuve d'ordre sur le lieu de travail.	<b>5555.09</b> Effectuer des vérifications avant la mise en marche du matériel.	<b>5555.10</b> Signaler les blessures.
	<b>5555.11</b> Respecter les consignes de premiers soins	<b>5555.12</b> Verrouiller et étiqueter le matériel mécanique.	<b>5555.13</b> Manipuler les substances désignées.	<b>5555.14</b> Utiliser des appareils de levage.	
<b>5556.0</b> Planifier Et Préparer Des Travaux	<b>5556.01</b> Lire et interpréter les dessins techniques.	<b>5556.02</b> Effectuer des calculs reliés aux travaux d'usinage.	<b>5556.03</b> Lire et interpréter les documents sur les procédés d'usinage.	<b>5556.04</b> Vérifier le matériau des pièces à usiner.	<b>5556.05</b> Identifier et choisir les liquides de coupe.
	<b>5556.06</b> Identifier et choisir les machines.	<b>5556.07</b> Identifier et vérifier les commandes et les systèmes d'une machine.	<b>5556.08</b> Identifier et choisir les outils.	<b>5556.09</b> Identifier et préparer les outils de coupe.	<b>5556.10</b> Identifier et choisir les instruments de mesure et les dispositifs de contrôle.

**Profil de l'analyse des compétences : Confectionneur D'outillage 630T**  
 (Tous les ensembles de compétences non ombrés doivent être acquis)

<b>5556.0</b> <b>Planifier Et Préparer Des Travaux D'usinage (suite)</b>	<b>5556.11</b> Régler les commandes de vitesse et d'avance des machines.	<b>5556.12</b> Tracer les caractéristiques techniques sur la pièce à usiner.	<b>5556.13</b> Identifier et choisir les dispositifs de fixation.	<b>5556.14</b> Prendre une position de départ ou de niveau de base.	<b>5556.15</b> Identifier et choisir le matériel d'arrimage et de levage.
	<b>5556.16</b> Communiquer avec les autres ouvriers.				
<b>5557.0</b> <b>Vérifier Les Dimensions Ou Les Surfaces En Cours De Fabrication</b>	<b>5557.01</b> Vérifier les coupes droites	<b>5557.02</b> Vérifier les formes.	<b>5557.03</b> Vérifier les filets.	<b>5557.04</b> Vérifier les trous.	<b>5557.05</b> Vérifier les cônes.
	<b>5557.06</b> Vérifier la dureté.	<b>5557.07</b> Assurer l'identification du matériau.	<b>5557.08</b> Ébarber les pièces.	<b>5557.09</b> Vérifier les surfaces.	<b>5557.10</b> Procéder à l'inspection finale.
	<b>5557.11</b> Remplir les documents de travail.				
<b>5558.0</b> <b>Effectuer Des Travaux D'établi</b>	<b>5558.01</b> Limer à la main.	<b>5558.02</b> Scier à la main.	<b>5558.03</b> Percer des trous à la main.	<b>5558.04</b> Tarauder des trous à la main.	<b>5558.05</b> Aléser à la main.
	<b>5558.06</b> Repasser des filets.	<b>5558.07</b> Meuler à la main.	<b>5558.08</b> Faire preuve d'ordre		

**Profil de l'analyse des compétences : Confectionneur D'outillage 630T**  
(Tous les ensembles de compétences non ombrés doivent être acquis)

<b>5559.0</b> <b>Effectuer Des Travaux De Sciage</b>	<b>5559.01</b> Vérifier la lame coulée ou soudée.	<b>5559.02</b> Tracer les caractéristiques techniques.	<b>5559.03</b> Monter et fixer la pièce sur la scie.	<b>5559.04</b> Régler les commandes de vitesse et d'avance de la scie.	<b>5559.05</b> Installer et essayer la lame.
	<b>5559.06</b> Vérifier la première coupe.	<b>5559.07</b> Découper des formes avec une scie à ruban verticale.	<b>5559.08</b> Découper des surfaces d'équerre et à angle avec une scie à ébouter mécanique.	<b>5559.09</b> Assurer l'identification du matériau.	<b>5559.10</b> Ébarber les pièces.
	<b>5559.11</b> Procéder à l'inspection finale.	<b>5559.12</b> Remplir les documents de travail.	<b>5559.13</b> Déplacer les pièces.	<b>5559.14</b> Faire preuve d'ordre.	
<b>5560.0</b> <b>Effectuer Des Travaux De Perçage À L'aide De Perceuses Ou De Perceuses Sensitives</b>	<b>5560.01</b> Choisir l'outillage de la perceuse.	<b>5560.02</b> Identifier et préparer les outils de coupe pour les perceuses.	<b>5560.03</b> Monter et fixer la pièce sur la perceuse.	<b>5560.04</b> Monter l'outillage sur les perceuses.	<b>5560.05</b> Régler les commandes de vitesse et d'avance de la perceuse.
	<b>5560.06</b> Centrer le repère.	<b>5560.07</b> Percer un trou.	<b>5560.08</b> Chanfreiner un trou.	<b>5560.09</b> Aléser un trou.	<b>5560.10</b> Tarauder un trou.
	<b>5560.11</b> Lamer un trou.	<b>5560.12</b> Contre-aléser un trou.	<b>5560.13</b> Fraiser un trou.	<b>5560.14</b> Assurer l'identification du matériau.	<b>5560.15</b> Ébarber les pièces.
	<b>5560.16</b> Procéder à l'inspection finale.	<b>5560.17</b> Déplacer les pièces.	<b>5560.18</b> Faire preuve d'ordre.	<b>5560.19</b> Remplir les documents de travail.	

**Profil de l'analyse des compétences : Confectionneur D'outillage 630T**  
(Tous les ensembles de compétences non ombrés doivent être acquis)

<b>5561.0</b> <b>Effectuer Des Travaux De Meulage</b>	<b>5561.01</b> Choisir la meule.	<b>5561.02</b> Vérifier l'état de la meule.	<b>5561.03</b> Installer la meule.	<b>5561.04</b> Monter et fixer la pièce sur la meuleuse.	<b>5561.05</b> Surfacier la pièce.
	<b>5561.06</b> Polir des trous.	<b>5561.07</b> Roder la pièce.	<b>5561.08</b> Meuler des diamètres intérieurs et	<b>5561.09</b> Affûter des outils et des fraises.	<b>5561.10</b> Vérifier les surfaces meulées
	<b>5561.11</b> Procéder à l'inspection finale.	<b>5561.12</b> Déplacer les pièces.	<b>5561.13</b> Remplir les documents de travail.	<b>5561.14</b> Faire preuve d'ordre.	
	<b>5562.01</b> Choisir les outils de coupe.	<b>5562.02</b> Identifier et préparer les outils de coupe.	<b>5562.03</b> Monter et fixer la pièce sur le tour.	<b>5562.04</b> Monter les outils de coupe.	<b>5562.05</b> Régler les commandes de vitesse et d'avance du tour.
	<b>5562.06</b> Effectuer une taille préparatoire.	<b>5562.07</b> Établir un point de départ ou de référence.	<b>5562.08</b> Dresser la surface.	<b>5562.09</b> Tailler un diamètre extérieur.	<b>5562.10</b> Percer un trou.
	<b>5562.11</b> Aléser un diamètre intérieur.	<b>5562.12</b> Aléser un trou.	<b>5562.13</b> Tarauder un trou.	<b>5562.14</b> Tourner un filetage intérieur ou extérieur.	<b>5562.15</b> Fabriquer un cône.



**Profil de l'analyse des compétences : Confectionneur D'outillage 630T**  
 (Tous les ensembles de compétences non ombrés doivent être acquis)

<b>5562.0</b> Effectuer Des Travaux De Tournage (Suite)	<b>5562.16</b> Moleter les surfaces cylindriques.	<b>5562.17</b> Rainurer et tronçonner la pièce.	<b>5562.18</b> Assurer l'identification du matériau	<b>5562.19</b> Ébarber les pièces.	<b>5562.20</b> Procéder à l'inspection finale.
	<b>5562.21</b> Remplir les documents de travail.	<b>5562.22</b> Déplacer les pièces.	<b>5562.23</b> Faire preuve d'ordre.		
<b>5563.0</b> Effectuer Des Travaux De Fraisage	<b>5563.01</b> Choisir les outils de fraisage.	<b>5563.02</b> Identifier et préparer les outils de coupe.	<b>5563.03</b> Monter et fixer les outils de support réglables.	<b>5563.04</b> Monter les outils de fraisage.	<b>5563.05</b> Régler les commandes de vitesse et d'avance de la fraiseuse.
	<b>5563.06</b> Usiner à l'aide de fraises à une dent.	<b>5563.07</b> Effectuer du fraisage en bout.	<b>5563.08</b> Usiner des gradins, des découpes, des angles et des encoches ouvertes.	<b>5563.09</b> Usiner un logement ou une encoche.	<b>5563.10</b> Usiner un trou.
	<b>5563.11</b> Aléser des trous.	<b>5563.12</b> Assurer l'identification du matériau.	<b>5563.13</b> Ébarber les pièces.	<b>5563.14</b> Procéder à l'inspection finale.	<b>5563.15</b> Déplacer les pièces.
	<b>5563.16</b> Remplir les documents de travail.	<b>5563.17</b> Faire preuve d'ordre.			

**Profil de l'analyse des compétences : Confectionneur D'outillage 630T**  
(Tous les ensembles de compétences non ombrés doivent être acquis)

<b>5564.0</b> <b>Effectuer Des Travaux D'usinage À L'aide De Machines CN/CNC</b>	<b>5564.01</b> Identifier et choisir le procédé d'usinage à l'aide de machines à commande numérique	<b>5564.02</b> Identifier, choisir et monter et les porte-outils et les outils de coupe CN/CNC.	<b>5564.03</b> Identifier, choisir et régler les paramètres de la machine.	<b>5564.04</b> Monter, aligner et fixer la pièce sur la machine à CN/CNC.	<b>5564.05</b> Entrer et vérifier le programme d'usinage dans la machine à CN/CNC.
	<b>5564.06</b> Vérifier la séquence et la trajectoire de l'outil et le programme anticollision.	<b>5564.07</b> Surveiller le procédé d'usinage CN/CNC.	<b>5564.08</b> Régler l'outillage et les écarts	<b>5564.09</b> Assurer l'identification du matériau.	<b>5564.10</b> Procéder à l'inspection finale.
	<b>5564.11</b> Déplacer les pièces.	<b>5564.12</b> Remplir les documents de travail.	<b>5564.13</b> Faire preuve d'ordre.		
<b>5565.0</b> <b>Effectuer Des Travaux D'usinage Par Étincelage</b>	<b>5565.01</b> Identifier et choisir le procédé d'usinage par étincelage.	<b>5565.02</b> Développer des électrodes d'usinage par étincelage.	<b>5565.03</b> Identifier, choisir et monter les composants d'usinage par étincelage.	<b>5565.04</b> Identifier, choisir et régler les paramètres de la machine.	<b>5565.05</b> Monter, aligner et fixer la pièce dans la machine d'usinage par étincelage.
	<b>5565.06</b> Couper la pièce par procédé d'usinage par étincelage.	<b>5565.07</b> Assurer l'identification du matériau.	<b>5565.08</b> Procéder à l'inspection finale.	<b>5565.09</b> Déplacer les pièces.	<b>5565.10</b> Remplir les documents de travail .
	<b>5565.11</b> Faire preuve d'ordre				

**Profil de l'analyse des compétences : Confectionneur D'outillage 630T**  
(Tous les ensembles de compétences non ombrés doivent être acquis)

<p><b>5566.0</b> Élaborer Et Détailer Un Plan Pour Le Procédé De Fabrication D'outillage</p>	<p><b>5566.01</b> Vérifier les caractéristiques des composants de l'outillage.</p>	<p><b>5566.02</b> Élaborer et organiser un plan de fabrication d'outillage.</p>	<p><b>5566.03</b> Effectuer des calculs pour la fabrication d'outillage.</p>	<p><b>5566.04</b> Assembler et vérifier les matériaux d'outillage.</p>	<p><b>5566.05</b> Produire un croquis détaillé de l'outillage.</p>
<p><b>5567.0</b> Mettre Au Point, Fabriquer Et Ajuster L'outillage (Production, Dispositifs Mécaniques Et Prototypes)</p>	<p><b>5567.01</b> Vérifier les caractéristiques des composants de l'outillage.</p>	<p><b>5567.02</b> Produire des croquis préliminaires.</p>	<p><b>5567.03</b> Organiser le plan de fabrication de l'outillage.</p>	<p><b>5567.04</b> Construire des accessoires de fabrication d'outillage.</p>	<p><b>5567.05</b> Couper et préparer la matière première.</p>
	<p><b>5567.06</b> Bloquer la pièce et établir le point de départ.</p>	<p><b>5567.07</b> Usiner des outils de production et leurs composants.</p>	<p><b>5567.08</b> Usiner les prototypes et leurs composants.</p>	<p><b>5567.09</b> Usiner les dispositifs mécaniques et leurs composants.</p>	<p><b>5567.10</b> Donner un traitement thermique aux composants.</p>
	<p><b>5567.11</b> Marquer les composants.</p>	<p><b>5567.12</b> Inspecter les composants de l'outillage.</p>	<p><b>5567.13</b> Documenter la production de l'outillage.</p>		
<p><b>5568.0</b> Ajuster Et Assembler L'outillage</p>	<p><b>5568.01</b> Finir la surface des composants de l'outillage.</p>	<p><b>5568.02</b> Marquer les composants de l'outillage.</p>	<p><b>5568.03</b> Assembler et ajuster les composants de l'outillage.</p>	<p><b>5568.04</b> Faire l'ajustement final des sous- ensembles et des composants.</p>	<p><b>5568.05</b> Inspecter l'ajustement et le fonctionnement de l'outillage.</p>
	<p><b>5568.06</b> Procéder à l'inspection finale.</p>	<p><b>5568.07</b> Documenter l'assemblage et l'ajustement de l'outillage.</p>			

**Profil de l'analyse des compétences : Confectionneur D'outillage 630T**  
(Tous les ensembles de compétences non ombrés doivent être acquis)

**5569.0**  
**Finir Les**  
**Surfaces**  
**Et Les Contours**  
**De L'outillage**

**5569.01**  
Identifier et  
choisir des outils  
de finition.

**5569.02**  
Finir les surfaces  
de l'outillage.

**5569.03**  
Finir la pièce.

**5569.04**  
Nettoyer les  
surfaces finies.

**5569.05**  
Procéder à  
l'inspection finale  
des surfaces.

**5569.06**  
Remplir les  
documents de  
travail.

**5569.07**  
Faire preuve  
d'ordre.

Remarques

## Achèvement du programme d'apprentissage

Si votre parrain (marraine) affirme que vous avez acquis les compétences exigées, que vous avez effectué les heures de travail requises et que vous avez terminé tous les niveaux de formation en classe établis pour votre métier :

- ✓ Suivez les instructions fournies dans l'attestation de fin d'apprentissage (Annexe A) du registre.
- ✓ Répondez à toutes les questions du personnel du MTIFDC, et fournissez-lui toute documentation supplémentaire requise.
- ✓ Une fois la fin de l'apprentissage confirmée, le MTIFDC vous délivrera un certificat d'apprentissage et en informera Métiers spécialisés Ontario.

## Après votre apprentissage

Si vous exercez un métier pour lequel il existe un examen de certification, Métiers spécialisés Ontario recevra un avis de fin d'apprentissage.

Pour les métiers à accréditation obligatoire, vous recevrez un certificat de qualification temporaire qui vous permettra de travailler légalement pendant une période maximale de 12 mois, jusqu'à ce que vous réussissiez votre examen.

Pour un métier à accréditation non obligatoire, une fois que vous aurez réussi votre examen, vous recevrez un certificat de qualification pour votre métier.

## Comment vous préparer pour votre examen

- **Pour acquitter les frais liés à un examen menant à l'obtention d'un certificat de qualification, veuillez communiquer avec les Services à la clientèle de Métiers spécialisés Ontario au : 647-847-3000 ou sans frais au 1-855-299-0028**
- **Pour réserver une place pour votre examen :** Après avoir acquitté les frais, communiquez avec votre bureau de service local pour fixer la date et l'heure de votre examen.
- **Téléchargez le guide de préparation à l'examen de Métiers spécialisés Ontario à l'adresse :**  
[Ressources pour l'examen – Métiers spécialisés Ontario](#) et/ou consultez le **guide de préparation à l'examen pour les métiers désignés Sceau rouge :**  
[sceau-rouge.ca](http://sceau-rouge.ca)



[Métiers spécialisés Ontario](#)