



Un projet de CTE en Techniques d'usinage

Réal Piché, Président AQAET
CS Énergie

Francine Lemay,
Coordonnatrice au
recrutement Marmen inc.

Éléments abordés

- ❖ Origine du projet
- ❖ Objectifs du projet
- ❖ Financement du projet
- ❖ Partage des responsabilités et difficultés
- ❖ Organisation de la formation
- ❖ Développement d'une nouvelle approche
- ❖ Questions

Origine du projet

- Le métier de machiniste
- Le manque de main-d'oeuvre
- La réalité Mauricienne
- La table métal Mauricie

TABLEAU 6

DEP en Techniques d'usinage (5223) et (5723)	Nombre de diplômés (n)
Diplômés 1999-2000	1 133
Diplômés 2000-2001	843
Diplômés 2001-2002	985
Diplômés 2002-2003	732
Diplômés 2003-2004	553
Diplômés 2004-2005	404
Diplômés 2005-2006	371



La Mauricie, c'est près de 145 employeurs prêts à vous recevoir!

La **Table Métal Mauricie**, c'est :

Près de 30 entreprises qui travaillent ensemble à trouver des solutions innovantes afin de recruter, de former et de maintenir en emploi des gens compétents qui aiment les défis.

Objectifs du projet

- ❖ Répondre à un besoin urgent de main-d'oeuvre dans le métier de machiniste dans la région de la Mauricie, plus spécifiquement les territoires de Shawinigan et Trois-Rivières.
- ❖ Profiter de la flexibilité de la formule d'alternance travail-études afin de former les travailleurs aux spécificités propres à chaque entreprise participante.
- ❖ Encourager les diplômés à poursuivre leur formation continue dans le cadre du programme d'apprentissage en milieu de travail

Inscrivez un mot-clé



[Accueil](#) / [Grands dossiers](#) / Fonds développement des compétences de la main-d'œuvre

Organisation

Investissement-
compétences

Formation

Réseau des partenaires

Lois et règlements

Loi sur les compétences

**Fonds développement des
compétences de la main-
d'œuvre**

Programmes de
subvention

Soutien aux promoteurs
collectifs

Soutien régionalisé aux
entreprises

Soutien au démarrage

Soutien à l'amélioration de
la compétitivité des
entreprises

Qualification

| Partagez :

Fonds de développement et de reconnaissance des compétences de la main-d'œuvre

Le Fonds de développement et de reconnaissance des compétences de la main-d'œuvre (le Fonds) a été créé par la Loi favorisant le développement et la reconnaissance des compétences de la main-d'œuvre. Il est constitué des sommes versées par les employeurs assujettis à la Loi qui n'ont pas investi annuellement un montant équivalant à 1 % de leur masse salariale dans la formation de leur personnel. Le Fonds sert à subventionner, sur une base annuelle, des projets liés au développement des compétences.

L'arrimage des programmes du Fonds avec les objectifs de la Loi sur les compétences se fait par :

- l'analyse des orientations, des priorités et des critères du Fonds ainsi que les activités qui en découlent afin de s'assurer d'une concordance entre le Plan d'affectation et les objectifs de la Loi.
- La révision des programmes du Fonds en vue d'axer la programmation annuelle vers l'atteinte de résultats répondant à des problématiques identifiées en lien avec les objectifs de la Loi.
- Le désir d'accroître le nombre d'activités structurantes de formation offertes en milieu de travail, comme par exemple : un nombre plus élevé de formations en emploi, dont des activités en formation de base, en alphabétisation et en francisation; des projets d'apprentissage en ligne soutenant la formation sur mesure en PME; de la formation appuyant le transfert des compétences intergénérationnelles en milieu de travail.



Financement

(Résumé)

- ❖ Nombre d'entreprises: 10 entreprises
- ❖ Nombre de travailleurs: 29 travailleurs
- ❖ Coût du projet: 1 720 823 \$
- ❖ Financement MEESR: 588 416 \$
- ❖ Demande de subvention au FDRCMO: 875 775 \$

Des difficultés imprévues

- Recrutement d'entreprises
- Recrutement de candidats
- Lockout



<http://www.inforoutefpt.org/ate/scolaires/publications/>

Organisation de la formation

- Regrouper les activités de formation en phases d'alternance
- Élaborer le calendrier d'alternance travail-études
- Rédiger les grilles d'évaluation et le carnet de liaison des apprentissages en entreprise

Estimation du nombre de travailleurs par profil par entreprise		
Entreprises	Cohorte # 1	Cohorte # 2
OC (1200)	2	
OC (1200)	3	
OC (1200)	1	
OC (1200)	1	
OC (1200)	1	
OC (1200)	2	
OC (1200)		1
	1	
		16
Total:	12	17

Techniques d'usinage 5223

#	Code	Énoncé de la compétence	Heures	Unités	Cheminement 1		Cheminement 2	
					Heures CFM	Heures en entreprise	Heures CFM	Heures en entreprise
1	372-011	Se situer au regard du métier et de la démarche de formation	15	1	12		12	
2	372-024	Résoudre des problèmes de mathématiques liés à l'usinage conventionnel	60	4	60		60	
3	372-035	Interpréter des dessins techniques	75	5	72		69	
4	372-041	Prévenir les risques d'atteinte à la santé et à la sécurité au travail	15	1	12		12	
5	372-054	Effectuer le relevé et l'interprétation de mesures	60	4	60		54	
6	372-066	Effectuer des travaux d'atelier	90	6	90		78	
7	372-072	Interpréter de l'information technique concernant les matériaux et les procédés de fabrication	30	2	30		21	
8	372-083	Produire des croquis	45	3	42		42	
9	372-096	Effectuer des travaux de tournage cylindrique extérieur	90	6	90		102	
10	372-105	Effectuer des travaux de tournage cylindrique intérieur	75	5	72		21	64
11	372-118	Effectuer des travaux d'usinage parallèle et perpendiculaire sur fraiseuse	120	8	102		114	
12	372-125	Usiner des filets au tour	75	5	72		26	56
13	372-133	Effectuer des travaux de perçage et d'alésage sur fraiseuse	45	3	42		18	37
14	372-144	Rectifier des surfaces planes	60	4	54		42	
15	372-153	S'adapter aux particularités des nouvelles organisations du travail	45	3	12		36	
16	372-162	S'initier au milieu de travail	30	2	6	24	6	24
17	372-178	Effectuer des travaux d'usinage angulaire et circulaire sur fraiseuse	120	8	102		36	94
18	372-182	Résoudre des problèmes de mathématiques liés à l'usinage sur machines-outils à commande numérique	30	2	30		30	
19	372-194	Effectuer la programmation manuelle d'un tour à commande numérique	60	4	60		39	30
20	372-206	Usiner des pièces simples au tour à commande numérique	90	6	54	56	30	60
21	372-214	Effectuer la programmation manuelle d'un centre d'usinage	60	4	60		39	30
22	372-226	Usiner des pièces simples au centre d'usinage	90	6	56	54	30	60
23	372-238	Effectuer des travaux de tournage complexe	120	8	72	80	42	88
24	372-248	Effectuer des travaux de fraisage complexe	120	8	72	80	40	
25	372-255	Usiner les pièces d'une production en série en usinage conventionnel	75	5	72		72	90
26	372-271	Explorer les possibilités de créer son emploi	15	1	12		6	
27	372-286	S'intégrer au marché du travail	90	6	6	82	3	87
			1800	120	1424	376	1080	720
					1800		1800	

Calendrier de formation

Cohorte (1 entreprise)

16 élèves

Septembre 2014							Octobre 2014							Novembre 2014						
D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S
	1	2	3	4	5	6				1	2	3	4							1
7	8	9	10	11	12	13	5	6	7	8	9	10	11	2	3	4	5	6	7	8
14	15	16	17	18	19	20	12	13	14	15	16	17	18	9	10	11	12	13	14	15
21	22	23	24	25	26	27	19	20	21	22	23	24	25	16	17	18	19	20	21	22
28	29	30					26	27	28	29	30	31		23	24	25	26	27	28	29
														30						

Décembre 2014							Janvier 2015							Février 2015						
D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S
	1	2	3	4	5	6					1	2	3	1	2	3	4	5	6	7
7	8	9	10	11	12	13	4	5	6	7	8	9	10	8	9	10	11	12	13	14
14	15	16	17	18	19	20	11	12	13	14	15	16	17	15	16	17	18	19	20	21
21	22	23	24	25	26	27	18	19	20	21	22	23	24	22	23	24	25	26	27	28
28	29	30	31				25	26	27	28	29	30	31							

Mars 2015							Avril 2015							Mai 2015							
D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	
1	2	3	4	5	6	7					1	2	3	4						1	2
8	9	10	11	12	13	14	5	6	7	8	9	10	11	3	4	5	6	7	8	9	
15	16	17	18	19	20	21	12	13	14	15	16	17	18	10	11	12	13	14	15	16	
22	23	24	25	26	27	28	19	20	21	22	23	24	25	17	18	19	20	21	22	23	
29	30	31					26	27	28	29	30			24	25	26	27	28	29	30	
														31							

Juin 2015							Juillet 2015							Août 2015							
D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	
	1	2	3	4	5	6					1	2	3	4							1
7	8	9	10	11	12	13	5	6	7	8	9	10	11	2	3	4	5	6	7	8	
14	15	16	17	18	19	20	12	13	14	15	16	17	18	9	10	11	12	13	14	15	
21	22	23	24	25	26	27	19	20	21	22	23	24	25	16	17	18	19	20	21	22	
28	29	30					26	27	28	29	30	31		23	24	25	26	27	28	29	
														30	31						

Septembre 2015							Octobre 2015							Novembre 2015						
D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S
		1	2	3	4	5					1	2	3	1	2	3	4	5	6	7
6	7	8	9	10	11	12	4	5	6	7	8	9	10	8	9	10	11	12	13	14
13	14	15	16	17	18	19	11	12	13	14	15	16	17	15	16	17	18	19	20	21
20	21	22	23	24	25	26	18	19	20	21	22	23	24	22	23	24	25	26	27	28
27	28	29	30				25	26	27	28	29	30	31	29	30					

	29 sept au 18 déc	Plage 1	Plage 2	Total heures
Groupe 1	448	728 (Début entreprise 6 janvier 2015)	618	1794
Groupe 2	448	594	760 (Début entreprise 12 janvier 2015)	1802

Une nouvelle approche

- ❖ Individualisation du programme
- ❖ Micro graduation des modules
- ❖ Plan de formation propre à chaque entreprise selon les besoins et les équipements disponibles
- ❖ Mise en place d'un portfolio d'apprentissage pour le superviseur (en référence de la norme compagnon et des 12 compétences professionnelles des enseignants en formation professionnelle)
- ❖ Mise en place d'un portfolio d'évaluation pour l'apprenant

Merci

Questions?

Chaque difficulté porte en elle le germe d'un avantage équivalent ou supérieur.

Napoléon Hill

