

LE MINISTRE DE L'ÉDUCATION NATIONALE

VU le Code de l'éducation et notamment ses articles D. 333-2 et D. 337-51 à D. 337-94 ;

VU l'arrêté du 9 mai 1995 relatif au positionnement en vue de la préparation du baccalauréat professionnel, du brevet professionnel, du brevet de technicien supérieur ;

VU l'arrêté du 9 mai 1995 fixant les conditions d'habilitation à mettre en œuvre le contrôle en cours de formation en vue de la délivrance du baccalauréat professionnel, du brevet professionnel et du brevet de technicien supérieur ;

VU l'arrêté du 24 juillet 1997 fixant les modalités de notation aux examens du brevet de technicien supérieur, du baccalauréat professionnel et du brevet professionnel ;

VU l'arrêté du 11 juillet 2000 relatif à l'obtention de dispenses d'unités à l'examen du baccalauréat professionnel ;

VU l'arrêté du 4 août 2000 modifié relatif à l'attribution de l'indication « section européenne » sur le diplôme du baccalauréat professionnel ;

VU l'arrêté du 15 juillet 2003 modifié relatif à l'épreuve orale facultative de langue vivante à l'examen du baccalauréat professionnel ;

Vu l'arrêté du 10 février 2009 relatif aux champs professionnels prévus à l'article D 333-2 du code de l'éducation ;

VU l'arrêté du 10 février 2009 relatif aux enseignements dispensés dans les formations sous statut scolaire préparant au baccalauréat professionnel ;

VU l'avis de la commission professionnelle consultative Métiers de la mode et des industries connexes en date du 4 décembre 2008 ;

VU l'avis du Conseil supérieur de l'éducation du 26 mars 2009 ;

ARRÊTE

Article 1er – Il est créé la spécialité de baccalauréat professionnel Métiers de la mode - vêtements, dont la définition et les conditions de délivrance sont fixées conformément aux dispositions du présent arrêté.

La seconde professionnelle de cette spécialité est rattachée au champ professionnel métiers de la mode, du vêtement et du cuir.

Article 2 - Le référentiel des activités professionnelles et le référentiel de certification de cette spécialité de baccalauréat professionnel sont définis en **annexe I a et I b** du présent arrêté.

Les unités constitutives du référentiel de certification de la spécialité de baccalauréat professionnel Métiers de la mode -vêtements sont définies en **annexe II a** du présent arrêté.

Article 3 - Le règlement d'examen est fixé à l'**annexe II b** du présent arrêté.

La définition des épreuves ponctuelles et des situations d'évaluation en cours de formation est fixée à l'**annexe II c** au présent arrêté.

Article 4 - Les horaires de formation applicables à la spécialité de baccalauréat professionnel Métiers de la mode - vêtements, sont fixés par l'arrêté du 10 février 2009 susvisé - grille horaire n° 1.

La durée de la période de formation en milieu professionnel, support de l'évaluation certificative est de dix-huit semaines. Les modalités, l'organisation et les objectifs de cette formation sont définis en **annexe III** au présent arrêté.

Article 5 - Pour l'épreuve obligatoire de langue vivante, les candidats ont à choisir entre les langues vivantes énumérées ci-après :

allemand, anglais, arabe littéral, arménien, cambodgien, chinois, danois, espagnol, finnois, grec moderne, hébreu moderne, italien, japonais, néerlandais, norvégien, persan, polonais, portugais, russe, suédois, turc, vietnamien.

Au titre de l'épreuve de langue vivante facultative, les candidats peuvent choisir les langues énumérées ci-après :

allemand, amharique, anglais, arabe, arménien, berbère (chleu ou rifain ou kabyle), bulgare, cambodgien, chinois, danois, espagnol, finnois, grec moderne, hébreu moderne, hongrois, islandais, italien, japonais, laotien, malgache, néerlandais, norvégien, persan, polonais, portugais, roumain, russe, serbe, croate, suédois, tchèque, turc, vietnamien, basque, breton, catalan, corse, créole, gallo, occitan, tahitien, langues régionales d'Alsace, langues régionales des pays mosellans, langues mélanésiennes (ajië, drehu, nengone, paicî).

Cette interrogation n'est autorisée que dans les académies où il est possible d'adjoindre au jury un examinateur compétent.

Article 6 - Pour chaque session d'examen, le ministre chargé de l'éducation arrête la date de clôture des registres d'inscription et le calendrier des épreuves écrites obligatoires.

La liste des pièces à fournir lors de l'inscription à l'examen est fixée par chaque recteur.

Article 7 - Chaque candidat précise, au moment de son inscription, s'il se présente à l'examen sous la forme globale ou sous la forme progressive, conformément aux dispositions des articles D.337-78 et D.337-79 du code de l'éducation. Le choix pour l'une ou l'autre de ces modalités est définitif.

Il précise également l'épreuve facultative à laquelle il souhaite se présenter.

Dans le cas de la forme progressive, le candidat précise les épreuves ou unités auxquelles il souhaite se présenter à la session pour laquelle il s'inscrit.

La spécialité de baccalauréat professionnel Métiers de la mode - vêtements, est délivrée aux candidats ayant passé avec succès l'examen défini par le présent arrêté, conformément aux dispositions D.337-67 à D.337-88 du code de l'éducation.

Article 8 - Les correspondances entre les épreuves ou unités de l'examen défini par l'arrêté du 27 septembre 1990 relatif aux modalités de préparation et de délivrance de la spécialité Artisanat et métiers d'art, option vêtement et accessoire de mode, et par l'arrêté du 31 juillet 2000 spécialité Métiers de la mode et des industries connexes – productique, du baccalauréat professionnel, et les épreuves et unités de l'examen défini par le présent arrêté sont fixées à l'**annexe IV** du présent arrêté.

Les notes égales ou supérieures à 10 sur 20 obtenues aux épreuves ou unités de l'examen présenté suivant les dispositions des arrêtés du 27 septembre 1990 et du 31 juillet 2000 et dont le candidat demande le bénéfice sont reportées, dans les conditions prévues à l'alinéa précédent, dans le cadre de l'examen organisé selon les dispositions du présent arrêté conformément à l'article D. 337-69 du code de l'éducation et à compter de la date d'obtention et pour leur durée de validité.

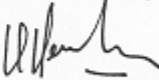
Article 9 - La dernière session d'examen du baccalauréat professionnel Artisanat et métiers d'art, option vêtement et accessoire de mode, créé par l'arrêté du 27 septembre 1990, et du baccalauréat professionnel Métiers de la mode et des industries connexes - productique, créé par l'arrêté du 31 juillet 2000, aura lieu en 2011. À l'issue de cette session, le baccalauréat professionnel Artisanat et métiers d'art, option vêtement et accessoire de mode et le baccalauréat professionnel Métiers de la mode et des industries connexes - productique, créés par les arrêtés du 27 septembre 1990 et du 31 juillet 2000 précités, sont abrogés.

Le présent arrêté entre en vigueur à compter de la session d'examen 2011.

Article 10 - Le directeur général de l'enseignement scolaire et les recteurs sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera publié au *Journal officiel* de la République française.

Fait à Paris, le 19 mai 2009

Pour le ministre et par délégation,
Le directeur général de l'enseignement scolaire



Jean-Louis NEMBRINI

Journal officiel du 13 juin 2009

Nota. - le présent arrêté et ses annexes II b, II c et IV seront consultables en ligne au Bulletin officiel du ministère de l'éducation nationale en date du 2 juillet 2009 sur le site <http://www.education.gouv.fr>.

L'intégralité du diplôme sera disponible au centre national de documentation pédagogique - 13, rue du Four 75006 PARIS ainsi que dans les centres régionaux et départementaux de documentation pédagogique. Elle sera également diffusée en ligne à l'adresse suivante : <http://www.cndp.fr/outils-doc/>

ANNEXE I a
REFERENTIEL D'ACTIVITES
PROFESSIONNELLES

Baccalauréat professionnel Métiers de la Mode

Champ d'application : Vêtements

1 - LE MÉTIER :

1.1 - La cible professionnelle

Le baccalauréat professionnel "**Métiers de la Mode**" donne accès au métier d'agent technique du bureau d'études / méthodes en charge de la réalisation des prototypes de vêtements. Associé à un modéliste et/ou à un technicien des méthodes, il modifie et améliore les processus qui sont associés aux procédés de production des produits textiles et cuir. Il intervient tout au long de la chaîne d'obtention (définition – industrialisation – réalisation, assemblage et contrôle) des éléments constituant les vêtements.

Ces produits relèvent du champ général de la conception et réalisation des vêtements et accessoires de mode du segment luxe et ultra luxe qui intègrent une grande diversité de matériaux textiles et cuir et de procédés.

1.2 - Le contexte professionnel

1.2.1 – L'évolution de l'entreprise

Les nouvelles technologies, dans un espace industriel mondialisé, en bouleversant les modes de production, transforment les métiers et induisent des compétences d'un type nouveau. Nous ne sommes plus seulement sur une logique de délocalisation mais sur une logique d'approvisionnement, de "sourcing" et de co-traitance. Les emplois sont plus qualifiés. Les évolutions et fluctuations des marchés conduisent les entreprises à être réactives et à disposer de moyens et d'organisation flexibles. Les nouvelles technologies sont complètement intégrées chez les sous-traitants. Le niveau de sollicitation et d'exigence s'est accentué ; les démarches de conception et d'industrialisation leur sont aujourd'hui de plus en plus confiées. Cela exige davantage de polyvalence pour les salariés, les conduisant à s'adapter constamment aux nouvelles situations de travail.

La recherche de productivité passe nécessairement par :

- l'innovation (amélioration de la gamme et création de nouveaux produits) ;
- la recherche de procédés et de processus performants ;
- la qualité de la communication et la gestion des ressources humaines.

Dans ce contexte d'évolutions techniques et organisationnelles, et d'évolutions des marchés, une partie des entreprises ne confectionnent plus aujourd'hui et n'interviennent plus sur le choix de la matière. Elles sont dans une approche complètement dématérialisée correspondant à une activité de marketing, alors qu'une autre partie s'organise autour des activités de confection, de contrôle, de semi-finitions. Il y a effectivement des segments du luxe qui sont organisés sur le schéma que nous connaissons actuellement et à côté un secteur anciennement industriel qui devient l'essentiel du marché de la mode. Il nous faut l'accompagner dans ses besoins de recrutement, sans pour autant sacrifier la logique de production et renier les besoins qui y correspondent.

La démarche industrielle générale, pour ces types de production, peut être caractérisée par trois grandes étapes :

- la conception détaillée ou pré industrialisation de modèles à forte valeur ajoutée ;
- l'industrialisation de ces modèles ;
- la définition du processus de leur fabrication, la qualification de ce processus, le lancement et le suivi de la production.

La dernière grande étape étant partiellement, voire totalement inexistante, dans le cadre de productions dématérialisées.

Dés lors, dans le domaine de la production des vêtements l'éventail des qualifications est désormais le suivant :

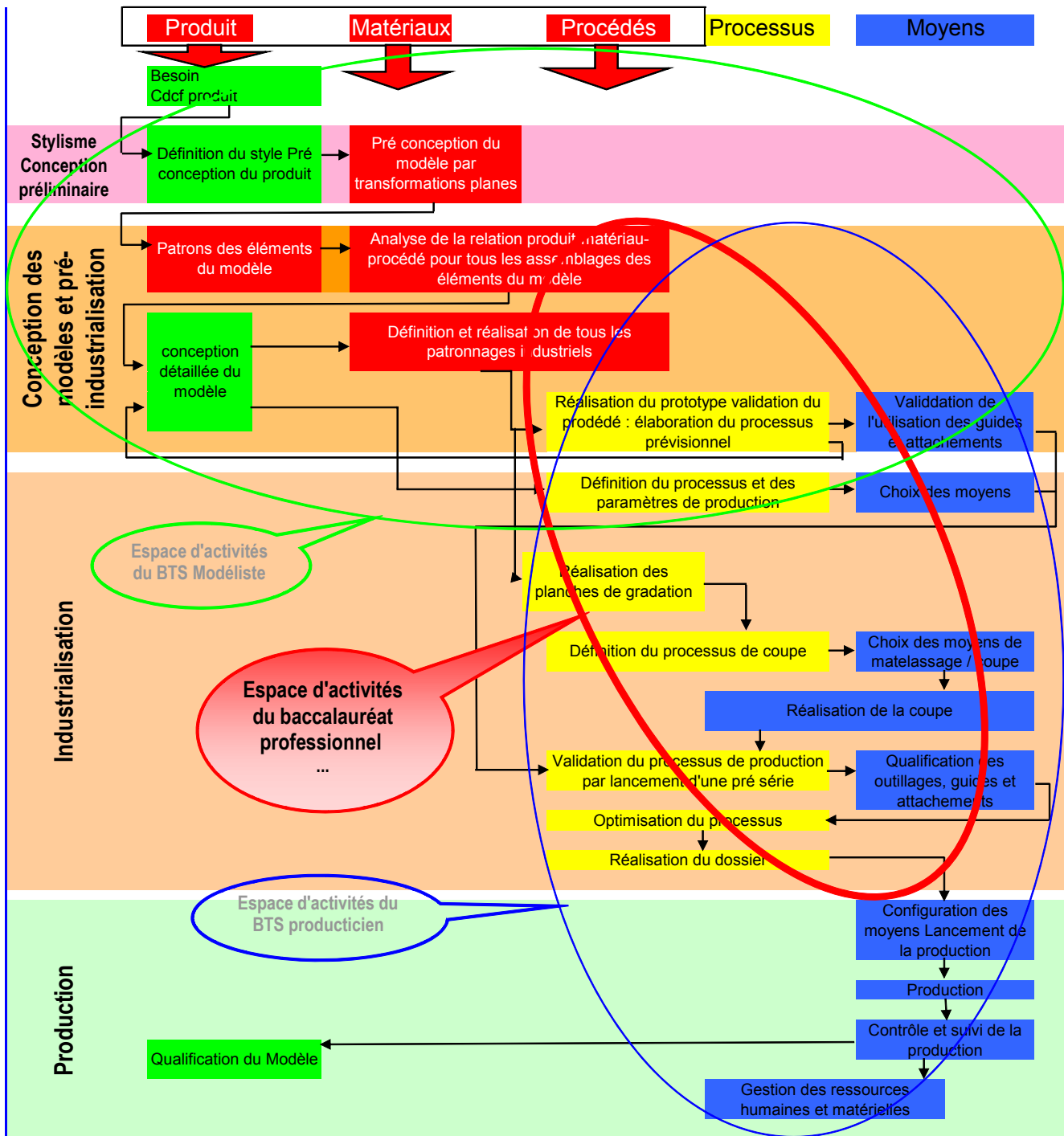
- **Ouvrier qualifié, opérateur** (conduite de la machine) ;
- **Agent d'étude de réalisation des modèles** (aide à l'industrialisation de modèles complexes dans le cadre de fabrications en petites séries renouvelables ou non, lancement et suivi de productions sérielles) ;
- **Technicien supérieur modéliste** (conception de modèles complexes) ;
- **Technicien supérieur en industrialisation des produits** (industrialisation de produits et lancement stabilisation-qualification de processus) ;
- **Styliste de mode - chef de produit.**

1.2.2 – Les axes d'intervention : l'industrialisation des modèles

La réflexion conduite pour la rénovation des diplômes du champ professionnel de la conception et de la production des produits de mode s'est effectuée en concertation avec des responsables du milieu industriel, à partir de l'observation des pratiques professionnelles actuelles.

A ce titre, la rénovation **du baccalauréat professionnel «Métiers de la Mode »** a permis de dégager les différentes étapes du cycle de vie d'un produit à dominante mode et de positionner les activités des acteurs de la chaîne "conception – industrialisation – production" ainsi que les activités partagées.

Le schéma ci-après montre ces différentes composantes :



1.2.3. Types d'emplois

Le titulaire du baccalauréat professionnel «Métiers de la Mode» intervient au niveau :

- de la conception détaillée des modèles, ou pré industrialisation, en collaboration avec un technicien supérieur « modéliste » lors de l'analyse de la relation « produit-matériaux procédés » conduisant à la définition de tous les assemblages du modèle. Il intègre dans cette démarche collaborative les contraintes technico-économiques induites par les procédés retenus : dans le patronnage et la préparation du prototype ;
- de l'industrialisation des produits (définition des processus des guides et des attachements) plusieurs tâches de travail pourront lui être confiées telles que :
 - la coupe sur système informatique (préparation des processus de plans de coupe, préparation des processus de matelassage et de réalisation de la coupe) ;

- de la production des produits comme :
 - la production polyvalente ;
 - le contrôle qualité en production locale et le contrôle qualité du produit fini.

Dans le cadre d'une production locale et après une expérience acquise en milieu professionnel, il peut se voir confier la coordination des activités de lancement, de mise en production et du suivi des productions : Il est agent technique d'atelier.

1.2.4. Perspectives d'évolution

Au cours de son parcours professionnel, le titulaire du baccalauréat professionnel «Métiers de la Mode» pourra évoluer vers les fonctions de technicien supérieur modéliste et/ou technicien supérieur des méthodes d'industrialisation. Dans cette perspective, il devra se tenir régulièrement informé des évolutions technologiques (produit-matières-marché-process...)

2. ACTIVITÉS ET TÂCHES PROFESSIONNELLES

Les activités décrites ci-après, déclinées à partir des fonctions d'entreprise, constituent le référentiel des activités professionnelles du titulaire du baccalauréat professionnel. Les activités sont ensuite déclinées en tâches professionnelles et éventuellement en opérations selon le schéma général ci-dessous.

2.1 - Tâches Professionnelles

Fonction	Activité professionnelle	Tâches professionnelles
Patronnier, Préparateur prototypiste	1. Exploiter les données de la conception et de la réalisation	1.1 Participer à la mise à plat d'un modèle.
		1.2. Participer à l'analyse de la relation "produit-matériaux-procédés" pour tous les éléments du modèle.
		1.3. Réaliser et/ou exploiter un patronnage industriel.
		1.4 Réaliser le prototype d'un modèle.
		1.5 Évaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype par rapport au modèle original, en collaboration avec le modéliste.
		1.6 Négocier, argumenter les modifications à apporter au modèle avec le modéliste.
		1.7 Valider le choix d'un procédé de réalisation du prototype.

Conditions de réalisation : Cette activité, développée sur les domaines de la conception et de la pré industrialisation des modèles, est conduite dans une démarche d'optimisation du triptyque « produit-matériaux-procédés », dans le respect du concept qualité développé par l'entreprise.

À partir des spécifications de fabrication, d'un ordre de fabrication, des patronnages des modèles fournis avec nomenclature complète des éléments, à l'aide des outils et machines conformes aux spécifications de fabrication, et en ayant accès aux matières d'oeuvre appropriées, il s'agit de réaliser les « prototypes » de tout type de vêtements dans le but de mettre au point et de finaliser les paramètres de patronnage, de réaliser le produit dans les matériaux définis par le cahier des charges et de juger de la compatibilité du trinôme : patronnage, procédé, matière.

Fonction	Activité professionnelle	Tâches professionnelles
Gradeur, préparateur des plans de coupe, de matelassage, Préparateur de la coupe	2. Industrialisation du produit (préparation de la réalisation du produit)	2.1 Participer à la gradation d'un modèle de référence en CAO.
		2.2 S'assurer de la conformité des matériaux.
		2.3 Réaliser le placement optimal des pièces suivant la définition du cahier des charges à l'aide d'un système de CAO.
		2.4 Mettre en œuvre le processus de matelassage.
		2.5 Mettre en œuvre le processus de coupe.
Agent d'étude des processus de réalisation		2.6 Vérifier le processus de réalisation et la conformité des moyens au regard du cahier des charges pour tout ou partie d'un prototype et proposer des améliorations du processus.
		2.7 Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation.

Conditions de réalisation :

À partir de patronnages préalablement créés, du cahier des charges du produit, des nomenclatures et bordereaux de coupe, à l'aide d'un système informatique équipé avec les logiciels appropriés, il s'agit de réaliser des patronnages industriels, des planches de gradation de tous les éléments du produit et des plans de placement sur système informatique professionnel.

L'utilisation des logiciels de CAO adaptés aux fonctions industrialisation des produits est privilégiée dans le but :

- d'élaborer et de transformer des images de base et d'obtenir des patronnages industriels et leurs placements ;
- de contrôler toutes les images de base et leurs interrelations, de créer un fichier de tous les éléments de patron pour un vêtement et d'éditer l'ensemble des données d'un vêtement ;
- d'utiliser les représentations normalisées spécifiques à l'habillement sur les documents techniques, de représenter un élément, un sous-ensemble ou un ensemble ;
- de réunir toutes les informations nécessaires à la fabrication du produit et de traduire les exigences de qualité sous forme de cotation avec tolérances sur les dessins techniques ;
- de compléter le dessin contenant les messages techniques nécessaires pour la fabrication des produits...

Fonction	Activité professionnelle	Tâches professionnelles
----------	--------------------------	-------------------------

Opérateur de fabrication, Contrôleur visiteur	3. Réalisation en tout ou partie du processus de fabrication	3.1 Réaliser des opérations de montage et de finition dans l'exécution d'une pré série.
		3.2 Suivre l'exécution d'une pré série.
		3.3 Contrôler l'application des paramètres et des critères de qualité définis au poste de travail.
		3.4 Contrôler la qualité des produits finis au regard du cahier des charges.

Conditions de réalisation : Dans le cadre d'une démarche de production en série, il s'agit d'exécuter toutes les opérations du processus industriel de la chaîne de production de modèles telles que : l'organisation des postes, la préparation, l'assemblage, le montage, le doublage, la finition et le suivi de la production et du contrôle qualité. Ce processus s'applique à la réalisation de modèles de tout type.

2.2 - Tâches professionnelles détaillées

1 - Exploiter les données de la conception et de la réalisation	
Tâche professionnelle	1.1 Participer à la mise à plat d'un modèle.
Tâches détaillées	1.1.1 Pré concevoir les patrons. <ul style="list-style-type: none"> - Réaliser des moulages de référence, jupes, corsages. - Réaliser dans un environnement de CAO des transformations simples de patrons de base en prenant en compte le cahier des charges du produit
	1.1.2 Vérifier le bien-aller d'une toile. <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler les aplombs, les proportions, les volumes, l'aisance.
	1.1.3. Modifier une toile en tracé à plat.
	1.1.4 Rectifier le patronnage après essayage.
<p>Conditions de réalisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Extrait du cahier des charges, figurine, annotations techniques ; - Mannequin, tableau des mesures normalisées ou de l'entreprise ; - Toile d'un modèle de base et / ou patron d'un modèle de base ; - Matériel de C A O. <p>Autonomie :</p> <p>Les tâches détaillées sont réalisées en autonomie partielle sous la conduite du modéliste.</p> <p>Résultats attendus :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réalisation d'un patron conforme aux spécifications du cahier des charges. 	

Tâche professionnelle	1.2 Participer à l'analyse de la relation « produit-matériaux- procédés » pour tous les éléments du modèle.
Tâches détaillées	1.2.1 Identifier les contraintes liées au contexte d'utilisation en adéquation avec les normes en vigueur et les pratiques de l'entreprise.
	1.2.2 Décoder et exploiter une fiche technique de matériaux, de fournitures, un étiquetage, des résultats d'essais.
	1.2.3 Répertorier les différentes solutions technologiques.
	1.2.4 Adapter des solutions technologiques optimales en rapport avec les matériaux et les diverses contraintes.
<p>Conditions de réalisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Extrait du cahier des charges ;</i> - <i>Catalogue de différents matériaux et fournitures ;</i> - <i>Fiches techniques de matériaux ;</i> - <i>Répertoire de solutions technologiques.</i> <p>Autonomie :</p> <p><i>Les tâches sont réalisées en autonomie partielle sous la conduite du modéliste.</i></p> <p>Résultats attendus :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Proposition ou adaptation de solutions technologiques optimales en rapport avec les matériaux et les diverses contraintes, en adéquation avec les normes en vigueur et les pratiques de l'entreprise.</i> 	

Tâche professionnelle	1.3 Réaliser et/ou exploiter un patronnage industriel
Tâches détaillées	1 .3.1 Ajouter les valeurs de couture, d'ourlet, les crans, les repères sur un patron.
	1 .3.2 Modifier un patronnage industriel en C A O par digitalisation et/ou numérisation.
	<ul style="list-style-type: none"> - Modifier les valeurs de coutures, d'ourlet, les crans, les repères sur un patron. - Modifier les corrections d'essayage d'un prototype.

Conditions de réalisation :

- Extrait du cahier des charges ;
- Partie du dossier technique ;
- Patron et/ou patronnage du modèle ;
- Matériel de C A O.

Autonomie :

Les tâches sont réalisées en autonomie partielle sous le contrôle d'un modéliste.

Résultats attendus :

- Patronnages conformes et optimisés par rapport aux moyens disponibles.

Tâche professionnelle	1.4 Réaliser le prototype d'un modèle.
Tâches détaillées	1.4.1 Analyser un prototype. <ul style="list-style-type: none"> - Identifier la nature des éléments constitutifs d'un produit. - Classer chronologiquement la réalisation de ces sous-ensembles avec le produit par un diagramme linéaire.
	1.4.2 Calculer les besoins de matières, de fournitures. <ul style="list-style-type: none"> - Calculer le métrage unitaire du produit. - Calculer le coût de la matière.
	1.4.3 Élaborer tout ou partie du dossier technique. <ul style="list-style-type: none"> - Déterminer le temps de fabrication à partir de temps standards ou d'un catalogue de temps de l'entreprise. - Calculer le coût de production. - Définir la chronologie des opérations. - Définir le mode opératoire. - Définir le matériel adapté.
	1.4.4 Réaliser le placement et la coupe manuelle du prototype.
	1.4.5 Régler et adapter les matériels, implanter et/ou sélectionner un programme.
	1.4.6 Réaliser les opérations de préparation (thermocollage, préformage, broderie mécanique...)
	1.4.7 Réaliser les opérations de fabrication (assemblages, placages ...)
	1.4.8 Réaliser les opérations de finition.
	1.4.9 Réaliser les opérations de contrôle (en cours de fabrication et en fin de fabrication).
	1.4.10 Réaliser les opérations de conditionnement.

Conditions de réalisation :

- Figurine ;
- Extrait du cahier des charges ;
- Documents techniques ;
- Patronnage industriel ;
- Matériaux et fournitures.
- Catalogue de temps et/ou temps standards ;
- Équipements, matériels disponibles.

Autonomie :

Les tâches sont réalisées en toute autonomie.

Résultats attendus :

- Prototype conforme aux spécifications.

Tâche professionnelle	1.5 Évaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype par rapport au modèle original, en collaboration avec le modéliste.
Tâches détaillées	1.5.1 Participer à un essayage.
	1.5.2 Apprécier le « bien aller » d'un produit.
	1.5.3 Vérifier la conformité technique du produit au regard du cahier des charges.

Conditions de réalisation :

- Figurine
- Toile ;
- Prototype ;
- Extrait du cahier des charges.

Autonomie :

Les tâches sont réalisées sous la responsabilité du modéliste.

Résultats attendus :

- Adéquation du produit avec le coût et les possibilités techniques, esthétiques et fonctionnelles.

Tâche professionnelle	1.6 Négocier et argumenter les modifications à apporter au modèle avec le modéliste.
Tâches détaillées	1.6.1 Évaluer le degré de complexité d'une solution technologique.
	1.6.2 Proposer et/ou adapter une solution technologique optimale en rapport avec les matériaux, les matériels et les diverses contraintes.
	1.6.3 Évaluer et apporter les modifications nécessaires.
	1.6.4 Analyser et/ou modifier une fiche de consignes au poste.
<p>Conditions de réalisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Extrait du cahier des charges ;</i> - <i>Prototype ;</i> - <i>Catalogue de solutions technologiques ;</i> - <i>Catalogue des temps ;</i> - <i>Banques de données.</i> <p>Autonomie :</p> <p><i>Les tâches sont réalisées sous la responsabilité du modéliste.</i></p> <p>Résultats attendus :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Les modifications et adaptations correspondent aux spécifications.</i> 	

Tâche professionnelle	1.7 Valider le choix d'un procédé de réalisation du prototype.
Tâches détaillées	1.7.1 – Analyser les différentes modifications apportées.
	1.7.2 – Exécuter les retouches sur le modèle à modifier.
<p>Conditions de réalisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Extrait du cahier des charges du modèle ;</i> - <i>Dossier de fabrication ;</i> - <i>Prototype ;</i> - <i>Parc machines.</i> <p>Autonomie :</p> <p><i>La tâche 1.7.1 est réalisée sous la responsabilité du modéliste ;</i></p> <p><i>La tâche 1.7.2 est effectuée en toute autonomie.</i></p> <p>Résultats attendus :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Les retouches sont conformes à l'expression du besoin.</i> 	

2 - Industrialisation (préparation de la réalisation du produit)

Tâche professionnelle	2.1 Participer à la gradation d'un modèle de référence en CAO.
Tâches détaillées	2.1.1 Appliquer les règles de gradation à partir d'un tableau des mesures.
	2.1.2 Adapter les règles de gradation pour un nouveau modèle.
	2.1.3 Saisir les règles de gradation.
Conditions de réalisation : <ul style="list-style-type: none">- <i>Le cahier des spécifications du modèle ;</i>- <i>Les tableaux des mesures ;</i>- <i>Le patronnage ;</i>- <i>Le matériel de CAO ;</i>- <i>En possession des règles de gradation disponibles dans l'entreprise.</i>	
Autonomie : <p><i>Ces tâches sont réalisées en autonomie partielle en collaboration avec le modéliste</i></p>	
Résultats attendus : <ul style="list-style-type: none">- <i>Gradation exploitable dans l'entreprise et respectant le modèle initial.</i>	

Tâche professionnelle	2.2 S'assurer de la conformité des matériaux.
Tâches détaillées	2.2.1 Vérifier la conformité des matériaux par rapport au cahier des charges, identifier les défauts et évaluer leur fréquence.
	2.2.2 Utiliser les matériels de contrôle.
	2.2.3 Interpréter les résultats et rédiger une fiche de synthèse.
Conditions de réalisation : <ul style="list-style-type: none">- <i>Le procès verbal d'utilisation des matériels ;</i>- <i>L'extrait du cahier des charges ;</i>	
Autonomie : <p><i>Ces tâches sont réalisées en autonomie partielle sous la responsabilité d'un technicien qualité.</i></p>	
Résultats attendus : <ul style="list-style-type: none">- <i>La caractérisation des matériaux est réalisée et les résultats sont analysés au regard du cahier des charges.</i>	
Tâche professionnelle	2.3 Réaliser le placement optimal des pièces suivant la définition du cahier des charges, à l'aide d'un système

	de CAO.
Tâches détaillées	2.3.1 Définir les paramètres de placement en fonction d'un cahier des charges.
	2.3.2 Utiliser les fonctionnalités du logiciel.
	2.3.3 Réaliser le placement complet des différents éléments du modèle.
	2.3.4 Regrouper différentes tailles pour optimiser le placement.
<p>Conditions de réalisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>En possession des éléments constitutifs du modèle ;</i> - <i>En possession du matériel de CAO.</i> <p>Autonomie :</p> <p><i>Ces tâches sont réalisées en autonomie.</i></p> <p>Résultat attendu :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Placement optimal.</i> 	

Tâche professionnelle	2.4 Mettre en œuvre le processus de matelassage.
Tâches détaillées.	2.4.1 Établir un ordre de coupe.
	2.4.2 Utiliser le matériel de matelassage en respectant les paramètres de coupe.
	2.4.3 Repérer les défauts dans la pièce de tissu et adapter le processus de matelassage.
<p>Conditions de réalisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>En possession des fichiers numériques des modèles.</i> <p>Autonomie :</p> <p><i>Ces tâches sont réalisées en autonomie.</i></p> <p>Résultat attendu :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Matelassage conforme au cahier des charges.</i> 	

Tâche professionnelle	2.5 Mettre en œuvre le processus de coupe.
Tâches détaillées	2.5.1 Choisir les outils et matériels de coupe les mieux adaptés.
	2.5.2 Réaliser la coupe.
	2.5.3 Préparer les éléments du produit pour la fabrication.
<p>Conditions de réalisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - En possession des différents placements ; - Avec le dossier technique de fabrication. <p>Autonomie :</p> <p>Ces tâches sont réalisées en autonomie.</p> <p>Résultats attendus :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La coupe des produits est réalisée en respectant les tolérances admises par l'entreprise. - La préparation des éléments respecte le processus de production. 	

Tâche professionnelle	2.6 Vérifier le processus de réalisation et la conformité des moyens au regard du cahier des charges, pour tout ou partie d'un prototype et proposer des améliorations du processus.
Tâches détaillées	2.6.1 Réaliser le contre-type.
	2.6.2 Utiliser le matériel de production.
	2.6.3 Vérifier le grade de qualité.
	2.6.4 Proposer les améliorations pour optimiser le processus de production.
<p>Conditions de réalisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le processus de production ; - Le matériel de fabrication ; <p>Autonomie :</p> <p>Ces tâches sont réalisées en autonomie sous la responsabilité d'un technicien des méthodes.</p> <p>Résultats attendus :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La fabrication est conforme au cahier des charges défini. - Les améliorations proposées doivent être conformes au produit et aux moyens de production. 	

Tâche professionnelle	2.7 Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation.
Tâches détaillées	2.7.1 Mettre à jour les éléments du dossier de définition du produit.
	2.7.2 Mettre à jour les éléments du dossier d'industrialisation du produit.
	2.7.3 Mettre à jour et enrichir les bases de données de l'entreprise.
<p>Conditions de réalisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - En possession des dossiers techniques initiaux ; - En possession du matériel de CFAO ; - En possession du contre-type ; <p>Autonomie :</p> <p><i>Ce travail est réalisé en collaboration avec le modéliste et le technicien méthodes.</i></p> <p>Résultats attendus :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les dossiers de définition et d'industrialisation tiennent compte de toutes les modifications retenues ; - Les bases de données de l'entreprise sont mises à jour. 	

3 - Réalisation de tout ou partie du processus de fabrication

Tâche professionnelle	3.1 Réaliser des opérations de montage et de finition dans l'exécution d'une pré série.
Tâches détaillées	<p>3.1.1 Exécuter tout ou partie des opérations du processus industriel de la chaîne de fabrication de modèles prêt-à-porter femme, homme et enfant telles que : la préparation, l'assemblage, le montage, le pressage et la finition, en appliquant un mode opératoire déterminé quel que soit le système de travail mis en œuvre.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conduire correctement le poste de piquage en respectant les normes d'hygiène et de sécurité. - Effectuer ces opérations sur un matériel conventionnel et/ou automatisé, dans le respect des comportements physico mécaniques du matériau.
	<p>3.1.2 Effectuer une maintenance de premier niveau du parc machines.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantir le bon fonctionnement et l'optimisation du parc matériel mis à sa disposition pour réaliser la fabrication de produits conformes aux exigences du cahier des charges.

	<p>3.1.3 Effectuer les réglages de premier niveau.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Régler les différents types de machines à coudre, machines de repassage et de thermocollage, automatisées ou non, couramment utilisées dans un atelier de confection. - Adapter les matériels de piquage aux spécificités du point de couture exigé. - Optimiser le rendement des machines et la constance de la qualité de piquage par un choix judicieux de guides et attachements.
--	---

Conditions de réalisation :

- *Le prototype, le dossier technique d'industrialisation du modèle, dans le cadre d'une organisation sérielle pré définie pour une pré série.*
- *Les éléments du prototype coupés ;*
- *Le grade de qualité de l'entreprise ;*
- *Le poste machine approprié, dont le réglage doit être effectué par l'opérateur.*

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité.

Autonomie :

Ces tâches sont réalisées en autonomie.

Résultats attendus :

- *Les critères généraux de performance sont relatifs au respect du mode opératoire, des critères de qualité et des tolérances.*

Champs d'application :

- *La tâche s'effectue pour la confection d'une variété de modèles de complexité moyenne à élevée ;*
- *Ces modèles peuvent être structurés, entoilés et doublés ;*
- *Les matériaux employés ont des caractéristiques physico-mécaniques variées ;*
- *Les opérations de piquage se font sur machines conventionnelles et spéciales, automatisées ou non.*

<p>Tâche professionnelle</p>	<p>3.2 Suivre l'exécution d'une pré série.</p>
<p>Tâches détaillées</p>	<p>3.2.1 Exploiter les plannings et ajuster le prévisionnel.</p>
	<p>3.2.2. Assurer la fluidité et le suivi de la fabrication de pré série.</p>
	<p>3.2.3. Participer à l'identification d'éventuels dysfonctionnements de fabrication et y remédier.</p>

Conditions de réalisation :

- Bon de coupe ;
- Équilibrage ;
- Implantation ;
- Matériel ;
- Dossier de fabrication ;
- Délais de fabrication ;
- Prototype.

Autonomie :

Les tâches sont réalisées sous la responsabilité d'un agent des méthodes.

Résultats attendus :

- Le mode de lancement est respecté ;
- Le suivi mis en place prend en compte les conditions de réalisation ;
- La détection des aléas est rapide ;
- Les propositions de remédiation aux dysfonctionnements sont efficaces.

Tâche professionnelle	3.3 - Contrôler l'application des paramètres et des critères de qualité définis au poste de travail.
Tâches détaillées	3.3.1 Organiser un poste de travail en mettant en oeuvre les notions de simplification du travail. <ul style="list-style-type: none"> - Réaliser l'aménagement et l'instruction au poste de travail. - Appliquer la méthode usuelle de la simplification du travail au processus opératoire. - Proposer un aménagement optimal du poste de travail.
	3.3.2 Exécuter le contrôle et le suivi de la qualité suivant une méthodologie de contrôle qualité pré définie. <ul style="list-style-type: none"> - Vérifier la qualité de fabrication au poste de travail. - Appliquer la méthode de mesurage appropriée.

Conditions de réalisation :**Tâche détaillée 3.3.1**

- A partir de directives explicitées dans un document, pour des cas simples, dans le cadre de la fabrication d'une pré série ;

Tâche détaillée 3.3.2

- Pour les produits en cours de fabrication, à partir des directives du cahier des charges du produit ;
- En utilisant des fiches de contrôle, à l'aide des outils de mesure habituellement utilisés ;

- Avec les documents de suivi appropriés.

Autonomie

La tâche professionnelle ainsi définie doit être conduite en autonomie.

Résultats attendus :

- Application réussie de la méthode de simplification du travail, sur un cas simple de poste de piquage.
- Pertinence du plan de cheminement pour la circulation du produit ;
- Identification correcte des moyens de manutention appropriés au système de production ;
- Utilisation appropriée de la méthode de mesurage dimensionnel de l'article confectionné.

<p>Tâche professionnelle</p>	<p>3.4 - Contrôler la qualité des produits finis au regard du cahier des charges.</p>
<p>Tâches détaillées</p>	<p>3.4.1 Participer à la mise en place d'un système de contrôle et de suivi de performance de la qualité.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérifier la fiabilité des informations sur la qualité fournie aux opérateurs. - Détecter les anomalies.
	<p>3.4.2 Participer à l'organisation d'un contrôle final.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Procéder à l'évaluation d'un lot isolé. - Utiliser les fiches de contrôle. - Déclencher le suivi des contrôles.
<p>Conditions de réalisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le cadre de la fabrication des produits, à partir de données internes de l'entreprise et des normes de qualité, dans l'objectif d'atteindre la qualité totale ; - A l'aide d'un logiciel de gestion et de suivi de la qualité ou des fiches de contrôle émanant du service qualité. <p>Autonomie :</p> <p>Ces tâches sont effectuées en autonomie sous la responsabilité d'un contrôleur qualité.</p> <p>Résultats attendus :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Application pertinente des documents de suivi conçus par les techniciens des méthodes en concordance avec la politique qualité de l'entreprise ; - Justesse des analyses effectuées et intégration des informations récoltées lors du suivi et du contrôle qualité ; - Utilisation correcte et aisée du logiciel qualité. 	

2.3 - Tableau récapitulatif des activités et tâches professionnelles.

Fonctions	Activités	Rep.	Tâches professionnelles
Patronnier, Préparateur prototypiste	1 - Exploiter les données de la conception et de la réalisation.	1.1	Participer à la mise à plat d'un modèle.
		1.2	Participer à l'analyse de la relation "produit-matériaux-procédés" pour tous les éléments du modèle.
		1.3	Réaliser et/ou exploiter un patronnage industriel.
		1.4	Réaliser le prototype d'un modèle.
		1.5	Évaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype par rapport au modèle original, en collaboration avec le modéliste.
		1.6	Négocier, argumenter les modifications à apporter au modèle avec le modéliste.
		1.7	Valider le choix d'un procédé de réalisation du prototype.
Gradeur, préparateur des plans de coupe, de matelassage, préparateur de la coupe	2 - Industrialisation du produit. (préparation de la réalisation du produit)	2.1	Participer à la gradation d'un modèle de référence en CAO.
		2.2	S'assurer de la conformité des matériaux.
		2.3	Réaliser le placement optimal des pièces suivant la définition du cahier des charges à l'aide d'un système de CAO.
		2.4	Mettre en œuvre le processus de matelassage.
		2.5	Mettre en œuvre le processus de coupe.
Agent d'étude des processus de réalisation		2.6	Vérifier le processus de réalisation et la conformité des moyens au regard du cahier des charges pour tout ou partie d'un modèle et proposer des améliorations du processus.
		2.7	Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation.
Opérateur de fabrication, Contrôleur visiteur	3 - Réalisation en tout ou partie du processus de fabrication.	3.1	Réaliser des opérations de montage et de finition dans l'exécution d'une pré série.
		3.2	Suivre l'exécution d'une pré série.
		3.3	Contrôler l'application des paramètres et des critères de qualité définis au poste de travail.
		3.4	Contrôler la qualité des produits finis au regard du cahier des charges.

Annexe 1b

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION

ACTIVITÉS	TÂCHES PRINCIPALES
-----------	--------------------

A1 - EXPLOITER LES DONNÉES DE LA CONCEPTION ET DE LA RÉALISATION	T1.1	Participer à la mise à plat d'un modèle.
	T1.2	Participer à l'analyse de la relation "produit-matériaux-procédés" pour tous les éléments du modèle.
	T1.3	Réaliser et/ou exploiter un patronnage industriel.
	T1.4	Réaliser le prototype d'un modèle.
	T1.5	Évaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype
	T1.6	Négocier, argumenter les modifications à apporter au modèle avec le modéliste.
	T1.7	Valider le choix d'un procédé de réalisation du modèle.

A2 : Industrialisation du produit.	T2.1	Participer à la gradation d'un modèle de référence en CAO.
	T2.2	S'assurer de la conformité des matériaux.
	T2.3	Concevoir et valider le placement optimal des pièces suivant la définition du cahier des charges à l'aide d'un système de CAO.
	T2.4	Définir le processus de matelassage.
	T2.5	Mettre en œuvre le processus de coupe.
	T2.6	Vérifier le processus de réalisation et la conformité des moyens au regard du cahier des charges pour tout ou partie d'un modèle et proposer des améliorations du processus.
	T2.7	Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation

A3 : Réalisation en tout ou partie du processus de fabrication.	T3.1	Réaliser des opérations de montage et de finition dans l'exécution d'une pré-série.
	T3.2	Suivre l'exécution d'une pré-série.
	T3.3	Contrôler l'application des paramètres et des critères de qualité définis au poste de travail.
	T3.4	Contrôler la qualité des produits finis au regard du cahier des charges.

CAPACITÉS ET COMPÉTENCES TERMINALES		
COMPÉTENCES TERMINALES		CAPACITÉS

C1	C1.1	11	12	
Se documenter	Rechercher, s'informer	11	▶ Situer l'objet de l'étude	S'INFORMER
		12	▶ Contextualiser	TRAITER
C2	C2.1 Participer à la mise au point d'un modèle	11	▶ Décoder un cahier des charges esthétique et fonctionnel	S'INFORMER
		12	▶ Pré concevoir les patrons	TRAITER
		13	▶ Modifier une toile en tracé à plat	RÉALISER
		14	▶ Rectifier le patronnage après essayage	TRAITER
	C2.2 Analyser la relation produit, procédés, matériaux	21	▶ Identifier les contraintes liées au contexte d'utilisation	TRAITER
		22	▶ Décoder et exploiter une fiche technique de matériaux, de fournitures, un étiquetage, des résultats d'essais	TRAITER
		23	▶ Répertorier les différentes solutions technologiques	S'INFORMER
		24	▶ Proposer et/ou adapter des solutions technologiques optimales en rapport avec les matériaux et les diverses contraintes.	DECIDER
	C2.3 Industrialiser le patronnage d'un modèle	31	▶ Exploiter un patronnage industriel	TRAITER
		32	▶ Modifier un patronnage industriel en C A O	REALISER
		33	▶ Produire un fichier vêtement	REALISER
	C2.4 Réaliser le prototype d'un modèle	41	▶ Analyser un modèle	S'INFORMER
		42	▶ Calculer les besoins de matières, de fournitures	TRAITER
		43	▶ Réaliser la coupe manuelle du prototype	REALISER
		44	▶ Réaliser les prototypes	REALISER
		45	▶ Élaborer en D.A.O. tout ou partie du dossier technique	COMMUNIQUER
	C2.5 Evaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype	51	▶ Participer à un essayage	TRAITER
		52	▶ Apprécier le « bien aller » d'un produit	TRAITER
C2.6 Evaluer les modifications à apporter au modèle	53	▶ Vérifier la conformité technique du produit	TRAITER	
	61	▶ Évaluer le degré de complexité d'une solution technologique	TRAITER	
62	▶ Apporter les modifications nécessaires	TRAITER		
C3	C3.1 Effectuer tout ou partie de la gradation d'un produit en CAO	11	▶ Appliquer les règles de gradation	TRAITER
		12	▶ Adapter la gradation	TRAITER
		13	▶ Saisir les règles de gradation	TRAITER DECIDER
	C3.2 S'assurer de la conformité des matériaux	21	▶ Vérifier la conformité des matériaux	TRAITER
		22	▶ Utiliser le matériel de contrôle	REALISER
	C3.3 Réaliser un placement en CAO	23	▶ Interpréter les résultats et rédiger une fiche de synthèse	ANALYSER
		31	▶ Définir les paramètres de placement	TRAITER
		32	▶ Réaliser le placement des différents éléments du modèle	REALISER
	C3.4 Etablir et mettre en œuvre le processus de matelassage et de découpage	33	▶ Effectuer un placement multi tailles	REALISER
		41	▶ Établir un ordre de coupe	TRAITER
		42	▶ Effectuer le matelassage	REALISER
		43	▶ Réaliser la coupe sur un système informatisé	REALISER
	C3.5 Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation	44	▶ Préparer les éléments du produit pour la fabrication	REALISER
		51	▶ Mettre à jour les éléments du dossier technique de fabrication du	COMMUNIQUER
		52	▶ Participer à l'élaboration des documents opératoires d'industrialisation du produit	COMMUNIQUER
53		▶ Contribuer à l'archivage, à la traçabilité de l'étude et à la capitalisation des expériences dans les bases de données techniques de l'entreprise	COMMUNIQUER	
54		▶ Participer à l'élaboration des documents destinés aux partenaires co-traitants et sous-traitants	COMMUNIQUER	
C4	C4.1 Réaliser des opérations de montage et de finition	11	▶ Exécuter toutes les opérations du processus industriel de fabrication de modèles prêt-à-porter	REALISER
		12	▶ Effectuer une maintenance de premier niveau du parc machines	MAINTENIR
		13	▶ Effectuer les réglages des matériels	REALISER MAINTENIR
	C4.2 Contrôler l'application de la qualité au poste de travail	21	▶ Organiser un poste de travail en mettant en œuvre les notions de simplification du travail	TRAITER
		22	▶ Réaliser le contrôle et le suivi de la qualité suivant une méthodologie de contrôle qualité pré définie	REALISER
	C4.3 Contrôler la qualité des produits finis au	31	▶ Participer à l'élaboration du système de contrôle et de suivi de performance de la qualité	TRAITER
		32	▶ participer à l'élaboration du contrôle qualité d'un produit fini	TRAITER
	C4.4 Suivre l'exécution d'une pré série	41	▶ Assurer la fluidité et le suivi de la fabrication de pré-série	TRAITER
42		▶ Participer à l'identification d'éventuels dysfonctionnements de fabrication et y remédier	TRAITER DECIDER	
C5	C5.1 Communiquer techniquement	11	▶ Identifier et choisir les moyens de communication adaptés	COMMUNIQUER
		12	▶ Transmettre oralement	COMMUNIQUER

C1 : SE DOCUMENTER pour cibler et extraire des informations

COMPÉTENCE TERMINALE : C1.1 Rechercher, s'informer

REP	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C1.11	► Situer l'objet d'étude			
	<ul style="list-style-type: none"> - Prospecter, collecter, trier, hiérarchiser et organiser pour créer une banque de données relative à la thématique, au produit ou objet d'étude proposé. - Réorienter, délimiter, ou élargir les recherches menées 	<ul style="list-style-type: none"> - Documentation visuelle, écrite, graphique, sensorielle. - Emissions TV, émissions radio, cinéma, presse, expositions, conférences, manifestations culturelles, visites d'entreprises, - Supports : DVD, CD-ROM, Internet. - Catalogues, revues, encyclopédies, livres, journaux, documents iconographiques, textes. - CDI, médiathèque, ressources culturelles, matériauthèque. - TIC (technique d'information et de communication) 	<p>Diversité des sources d'information</p> <p>Pertinence de la documentation choisie au regard de la thématique ou de l'objet d'étude</p> <p>Justesse de la mise en relation des différentes informations</p> <p>Organisation du résultat des investigations</p> <p>Utilisation des moyens TIC dans le respect des règles déontologiques</p>	<p>S1</p> <p>S2.11</p> <p>S2.12</p> <p>S2.21</p> <p>S2.22</p> <p>S2.4</p> <p>S9</p> <p>S10.1</p>
C1.12	► Contextualiser			
	<ul style="list-style-type: none"> - Identifier les caractéristiques stylistiques d'une époque, d'une tendance de mode. - Situer historiquement, sociologiquement, économiquement, esthétiquement, l'objet d'étude. - Repérer des cibles. - Observer, analyser les qualités esthétiques et fonctionnelles d'un produit pour en comprendre le sens et les signes dans le contexte esthétique d'une époque. - Confronter les similitudes ou oppositions des objets d'étude et leurs contextes repérés. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges esthétique et fonctionnel. - Iconographie et iconologie artistique des domaines des beaux arts, du design, des arts appliqués et des métiers d'art. - Visite de collections de musées. - Salons professionnels, enseignes, de la haute couture et du prêt-à-porter. 	<ul style="list-style-type: none"> - Justesse de l'identification des styles, des tendances, socio-style. - Exactitude du classement historique. - Pertinence de la contextualisation socio économique du produit. - Intérêt et justification des comparaisons effectuées entre différents objets d'études et leurs contextes repérés. 	<p>S1</p> <p>S2.11</p> <p>S2.12</p> <p>S2.21</p> <p>S2.22</p> <p>S2.4</p> <p>S9</p> <p>S10.1</p>

C2 : EXPLOITER LES DONNÉES DE LA CONCEPTION ET DE LA RÉALISATION

COMPÉTENCE TERMINALE : C2.1

Participer à la mise au point d'un modèle

REP.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C2.11	► Décoder un cahier des charges esthétique et fonctionnel			
	<ul style="list-style-type: none"> - Décrire le besoin en prenant en compte le concept de mode, la tendance, l'environnement. - Mettre en évidence les relations entre esthétique et fonction du produit. - Décrire la frontière de l'étude. - Énoncer les fonctions de service du produit. - Identifier pour une fonction technique donnée : critères, niveaux, flexibilité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges esthétique et fonctionnel du produit. - Normes. - Bases de données des tendances de mode. 	<ul style="list-style-type: none"> - Justesse de l'identification des contraintes spécifiques appropriées aux caractéristiques esthétiques du produit et de la tendance. - Exactitude et précision de l'énoncé du besoin sur une fiche technique. - Exactitude des caractéristiques attendues pour une fonction donnée. 	<p>S1</p> <p>S2.11</p> <p>S2.12</p> <p>S2.21</p> <p>S2.22</p> <p>S2.4</p> <p>S9</p> <p>S10</p>
C2.12	► Pré concevoir les patrons			
	<ul style="list-style-type: none"> - Réaliser des moulages de référence, jupes, corsage, veste, robe... - Réaliser et mettre au point une toile sur mannequin. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges du produit. - Présentations graphiques du modèle et/ou annotations techniques. - Mannequin, tableau de mesures normalisées ou d'entreprise. 	<ul style="list-style-type: none"> - Perfection des aplombs. - Qualité et esthétique du moulage : volumes et lignes du modèle. - Conformité au cahier des charges. - Adéquation au confort et bien-être requis. 	<p>S2.3</p> <p>S9</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Solutionner des problèmes de patronnage en combinant les méthodes d'obtention des patrons-modèles 2D et 3D. 	<ul style="list-style-type: none"> - Mannequin, tableau de mesures normalisées ou d'entreprise. 	<ul style="list-style-type: none"> - Adéquation au confort et bien-être requis. 	<p>S2.3</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Réaliser des transformations simples de patrons de base. ▪ Mettre en œuvre un équipement de CAO professionnel pour la réalisation ou la transformation des patronnages industriels. ▪ Effectuer la saisie des patrons par digitalisation d'images de base ou par numérisation. ▪ Générer des images à l'écran, à partir de patrons existants et par tracés géométriques dans le plan. 	<ul style="list-style-type: none"> - Dans un environnement de CAO et de PAO. - Cahier des charges du produit. - Patrons de base préalablement enregistrés dans le système. 	<ul style="list-style-type: none"> - Compréhension adéquate des performances des systèmes professionnels CAO. - Exactitude des opérations de modélisme sur un élément de produit. - Exactitude des opérations de modélisme intervenant simultanément dans plusieurs éléments du produit. - Exactitude des éléments directement générés à l'écran. - Conformité des transformations réalisées. - Conformité des fichiers des images enregistrées. - Pertinence de la gestion de tous les éléments constitutifs d'un modèle. - Utilisation optimale de l'outil informatique pour les actions de modélisme. 	<p>S2.3</p>

REP.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C2.13	► Modifier une toile en tracé à plat			
	- Rechercher un nouveau patronnage conforme au projet.	- Les spécifications de fabrication ou du cahier des charges du produit. - Les matières premières appropriées. - Toile et/ou patron d'un modèle de base.	- Rigueur et justesse de l'interprétation. - Justesse des critiques et des commentaires. - Niveau de conformité avec le cahier de charges.	S2.3
C2.14	► Rectifier le patronnage après essayage			
	- Finaliser le patronnage du modèle.	- Les spécifications de fabrication ou du cahier des charges du produit.	- Fiabilité des patronnages.	S2.3
	- Apprécier la compatibilité du trinôme : patron, procédés, matériaux.	- Le patron rectifié	- Justesse du diagnostic de confectionnabilité. - Justesse des propositions.	S2.4 S3
	- Réunir toutes les informations nécessaires à la fabrication du produit.		- Précision, clarté, netteté du dossier d'étude.	S2.4 S7

COMPÉTENCE TERMINALE : C2.2

Analyser la relation « Produit – Procédés – Matériaux » pour tous les éléments du modèle

REP.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C2.21	► Identifier les contraintes liées au contexte d'utilisation			
	- Identifier et/ou déterminer le seuil d'utilisation et d'entretien du produit.	- Cahier des charges et dossier d'étude du produit. - Tissuthèque et revues spécialisées.	- Identification correcte à chaque stade de la fabrication.	S3
	- Vérifier et ajuster l'étiquetage et les différentes consignes et limites d'utilisation à chaque phase de la conception et de la fabrication du prototype.	- Codes d'étiquetage d'entretien des textiles.	- Compréhension suffisante de la valeur légale de l'étiquetage.	S3.1
C2.22	► Décoder et exploiter une fiche technique de matériaux, de fournitures, un étiquetage, des résultats d'essais			
	- Identifier les matières textiles.	- Cahier des charges et dossier d'étude du produit.	- Exactitude de la description des caractéristiques des matériaux.	S3.1
	- Identifier les procédés d'ennoblissement.	- Échantillons des matériaux et des fournitures.	- Exactitude de l'identification des procédés d'ennoblissement.	S3.5
	- Intégrer l'utilisation des fournitures et des accessoires.		- Identification correcte des caractéristiques des fils. - Association correcte des fournitures et accessoires aux fonctions recherchées et à leur utilisation.	S3.2

REP.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C2.23	► Répertorier les différentes solutions technologiques			
	<ul style="list-style-type: none"> - Interpréter et exploiter les résultats des essais ayant une influence sur les caractéristiques fonctionnelles et structurelles du produit. - Estimer la compatibilité entre les matériaux, les fournitures et les accessoires. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le cahier des charges et le dossier d'étude du produit. - Les résultats des tests de confectionnabilité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Justesse du verdict après test. - Justesse du diagnostic de confectionnabilité. 	<p>S3.3</p> <p>S2.4.1</p> <p>S5.1</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Isoler les problèmes de fabrication et rechercher les solutions technologiques appropriées. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les spécificités et les moyens de production. (parc machines,...) 	<ul style="list-style-type: none"> - Les solutions proposées sont cohérentes au regard du cahier des charges du produit, des moyens de production et des coûts. 	<p>S4.2</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Établir un rapport de confectionnabilité pour des cas d'application simples. 		<ul style="list-style-type: none"> - Clarté, précision et exactitude du compte-rendu et des consignes de confectionnabilité. 	<p>S4.2</p> <p>S7</p> <p>S2.5</p>
C2.24	► Proposer et/ou adapter des solutions technologiques en rapport avec les matériaux, les matériels et les diverses contraintes			
	<ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner le matériel le plus approprié pour une fabrication donnée, offrant le meilleur rapport procédés / matériaux / coûts. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le cahier des charges et le dossier d'étude du produit. - Les échantillons des matériaux, avec le compte-rendu du diagnostic de confectionnabilité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Pertinence dans l'utilisation des résultats de laboratoire concernant les tests de confectionnabilité. - Choix justifié des solutions technologiques en fonction des caractéristiques des matériaux et des performances du matériel. 	<p>S4.2</p> <p>S2.4</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Choisir une solution technologique de fabrication adaptée à la complexité du triptyque produit - procédés - matériaux. 	<ul style="list-style-type: none"> - En tenant compte des spécificités et des moyens de production. 	<ul style="list-style-type: none"> - Choix adapté de la solution de fabrication en fonction de la complexité d'industrialisation du produit. 	<p>S2.4.1</p> <p>S4.2</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Optimiser la fabrication du produit et la consommation des matières en proposant des simplifications. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le catalogue de solutions technologiques. 	<ul style="list-style-type: none"> - Diagnostic juste des simplifications de conception à tester. 	<p>S2.4</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Rechercher des solutions de réalisation en fonction des contraintes technico-économiques. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le catalogue des temps. - Les banques de données. 	<ul style="list-style-type: none"> - Pertinence du choix du procédé en tenant compte des contraintes technico-économiques. 	<p>S2.4</p> <p>S4.2</p>

REP.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C2.31	► Exploiter un patronnage industriel			
	- Ajouter les valeurs de coutures, d'ourlets, de crans, de repères sur un patron.	- Le cahier des charges et le dossier d'étude du produit.	- Respect du cahier des charges du produit.	S2.3
	- Concevoir le patronnage de doublures ou triplures d'un modèle donné.	- La nomenclature des éléments du produit.	- Prise en compte exhaustive des caractéristiques de confectionnabilité.	S2.3
C2.32	► Modifier un patronnage industriel en C. A. O. par transformations numériques d'une image de base			
	- Modifier l'aspect d'une image suivant des critères prédéterminés, à l'aide des fonctionnalités géométriques et dimensionnelles d'un logiciel professionnel, en respectant la justesse des formes et des dimensions.	- Le cahier des charges et le dossier d'étude du produit. - La nomenclature des éléments du produit.	- Choix approprié de la fonction par rapport à la modification souhaitée. - Efficacité et rapidité d'exécution. - Exactitude des résultats. - Justesse du relevé des mesures de l'image. - Exactitude dans l'application des procédures de correction.	S2.3 S7.3
	- Mettre en œuvre tout ou partie des fonctionnalités d'industrialisation d'un logiciel de CAO. <ul style="list-style-type: none"> ▪ Introduire les changements de volume et de découpes dans les éléments d'un patronnage. ▪ Adjoindre les coutures, remplis, crans... ▪ Découper et fusionner les pièces d'un patronnage de façon optimale. ▪ Créer numériquement les formes nouvelles d'un patronnage. ▪ Générer des variantes du vêtement. 	- Un patronnage de base préalablement enregistré. - Dans l'environnement d'un logiciel de modélisme.	- Application correcte des fonctions de mesure et de contrôle des formes des courbes dans une image et sur un ensemble d'images. - Efficacité et rapidité d'exécution. - Exactitude des résultats. - Exactitude des opérations de modélisme intervenant simultanément sur plusieurs éléments du produit. - Conformité des patronnages avec les exigences du cahier des charges du produit. - Utilisation optimale de l'outil informatique pour les actions de modélisme. - Pertinence de la procédure.	S2.3 S7.3
C2.33	► Produire un fichier vêtement			
	- Contrôler et assurer la mise au point de toutes les images de base. - Créer les nomenclatures codifiées des éléments constitutifs du produit. - Créer un fichier vêtement. - Éditer l'ensemble des données d'un vêtement.	- Matériel informatisé de CAO professionnelle. - Logiciel de modification d'images. - Cahier des charges des modèles. - Fichiers de tous les patronnages. - Nomenclatures des éléments. - Bordereaux de coupe.	- Exactitude des nomenclatures codifiées des éléments constitutifs. - Conformité des fichiers "vêtement" avec les données du cahier des charges. - Explication précise de la signification des données. - Justesse de l'interprétation des données.	S4.31 S2.32 S7.3

REP.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C2.41	► Analyser un modèle			
	<ul style="list-style-type: none"> - Identifier la nature des éléments constitutifs d'un produit. - Établir une arborescence par niveau de tous les éléments du modèle. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges du modèle. - Nomenclature des éléments. - L'ensemble des patronnages du modèle. 	<ul style="list-style-type: none"> - Tous les éléments constituant le produit sont clairement identifiés. - Justesse de l'arborescence par niveau des éléments du produit. 	<p>S2.1</p> <p>S2.2</p>
C2.42	► Calculer les besoins de matières, de fournitures			
	<ul style="list-style-type: none"> - Réaliser un traçage économique de tous les éléments du produit (tissus, doublures, renforts) en respectant les paramètres de placement pour chaque matière utilisée. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges du modèle. - Nomenclature des éléments. - L'ensemble des patronnages du modèle. - Logiciel du type tableur. 	<ul style="list-style-type: none"> - Efficience du placement tracé. - Justesse des calculs. - Fiabilité des résultats. - Conformité des besoins au produit à réaliser. - Respect des contraintes exigées. 	S4.31
	<ul style="list-style-type: none"> - Calculer les métrages optimaux dans les différentes matières. - Évaluer les besoins en fils et en fournitures diverses nécessaires à la réalisation du modèle. 		<ul style="list-style-type: none"> - Choix judicieux des fonctions du tableur utilisé. - Respect des contraintes exigées. 	S4.31
C2.43	► Réaliser la coupe du prototype			
	<ul style="list-style-type: none"> - Organiser les travaux de coupe en respectant les règles de l'organisation rationnelle et de la sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges du modèle. - Nomenclatures des éléments. - Placement des éléments du prototype. - Avec les outils de coupe. 	<ul style="list-style-type: none"> - Précision de découpage avec respect des tolérances conditionnées par le grade de qualité. 	S4.31
C2.44	► Réaliser les prototypes			
	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer la procédure de réalisation d'un prototype. - Énoncer les informations concernant les difficultés rencontrées et les améliorations souhaitées. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges du modèle. - Dossier technique partiel du produit. - Ensemble des éléments du produit. - Parc machines. 	<ul style="list-style-type: none"> - Rigueur de la réalisation du prototype. - Conformité de la fabrication au cahier des charges et au dossier technique du produit. - Pertinence des informations concernant les difficultés rencontrées et les améliorations souhaitées. 	<p>S4.3.2</p> <p>S4.21</p> <p>S5</p> <p>S6</p>

REP.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
------	-----------------	------------	-----------------------	------------------

C2.45	► Élaborer en DAO tout ou partie du dossier technique			
	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer les normes et conventions spécifiques à l'habillement sur un dessin technique de définition de produit et sur un document « méthodes ». <ul style="list-style-type: none"> ▪ Représenter un élément, un sous-ensemble ou un ensemble. ▪ Adapter le type de représentation en fonction du message technique à transmettre. ▪ Traduire les exigences géométriques, dimensionnelles, de qualité, sous la forme d'une cotation tolérancée normalisée. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le produit, ou une ébauche de dessin technique. - Une gamme de montage. - Les normes et conventions spécifiques aux métiers de l'habillement. - Un logiciel de dessin technique. - Des bases de données. 	<ul style="list-style-type: none"> - Respect total des normes sur la représentation des coutures. - Exactitude du message technique et de la représentation normalisée du dessin. - Choix judicieux de la cotation. - Justesse des informations concernant les tolérances. - Qualité graphique et esthétique de la représentation. 	S7
	<ul style="list-style-type: none"> - Utiliser un logiciel professionnel de dessin technique et des bases de données numériques pour l'habillement. 		<ul style="list-style-type: none"> - Utilisation appropriée des fonctionnalités d'un logiciel de représentation graphique. 	S7.3
	<ul style="list-style-type: none"> - Différencier les modes de représentation utilisés lors de la phase de conception d'un produit. 		<ul style="list-style-type: none"> - Exactitude du message à transmettre et bon degré de précision du dessin. - Respect total des normes de représentation techniques. - Qualité graphique et esthétique de la représentation. 	S7.1
	<ul style="list-style-type: none"> - Réaliser l'analyse des opérations de fabrication d'un prototype en fonction des exigences de grade de qualité et de production. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges du modèle. - Dossier technique partiel du produit. 	<ul style="list-style-type: none"> - Pertinence de l'analyse. - Clarté et rigueur de la présentation. - Fiabilité des résultats. 	S4.1
	<ul style="list-style-type: none"> - Réaliser la gamme de montage chronologique d'un ensemble de produits d'une même famille. 		<ul style="list-style-type: none"> - Exactitude du nombre d'opérations inventoriées dans la gamme fictive. 	S4.1
	<ul style="list-style-type: none"> - Réaliser une gamme opératoire définitive qui tient compte des contraintes de production et des critères de qualité et d'économie. 		<ul style="list-style-type: none"> - Classification rationnelle des opérations. - Codification efficace en accord avec les consignes fournies. - Exactitude de la gamme définitive par rapport aux contraintes de production. 	S4.1

COMPÉTENCE TERMINALE : C2.5 - Évaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype

REP.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C2.51	► Participer à un essai			
	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôler la conformité du produit dans son ensemble. 	<ul style="list-style-type: none"> - Modèle référent. - Liste des conditions de conformité du produit. - Images, vidéo. 	<ul style="list-style-type: none"> - Identification correcte des non conformités. - Validation du contrôle effectué. 	S2.2
C2.52	► Apprécier le « bien-être » d'un produit			
	<ul style="list-style-type: none"> - Décrire les caractéristiques du bien-être du vêtement. - Corriger les patronnages en fonction des écarts de bien-être repérés lors de l'essai. 	<ul style="list-style-type: none"> - Prototype référent. - Dossier des rectifications à apporter lors d'écarts de bien-être. 	<ul style="list-style-type: none"> - Pertinence des caractéristiques listées. - Exactitude des corrections apportées. - Le bien-être du produit. 	S2.3.1 S2.3.2 S10
C2.53	► Vérifier la conformité technique du produit au regard du cahier des charges			
	<ul style="list-style-type: none"> - Procéder aux essais de fiabilité des patronnages industriels et garantir une mise au point efficace. - Indiquer et justifier la solution optimale retenue. 	<ul style="list-style-type: none"> - Patronnage industriel. 	<ul style="list-style-type: none"> - Conformité du patronnage. - Pertinence de la procédure de vérification. 	S2.2 S2.3 S5.1

COMPÉTENCE TERMINALE : C2.6 - Évaluer les modifications à apporter au modèle

REP.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C2.61	► Évaluer le degré de complexité d'une solution technologique			
	<ul style="list-style-type: none"> - Rechercher des solutions en fonction des contraintes technico-économiques d'un prototype. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le cahier des charges du modèle, du prototype, des patronnages. - Les spécifications de fabrication, avec les résultats des tests de confectionnabilité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Prise en compte des résultats des tests de confectionnabilité. - Pertinence du choix du procédé en tenant compte des contraintes technico-économiques. 	S2.4 S2.52
C2.62	► Apporter les modifications nécessaires			
	<ul style="list-style-type: none"> - Mettre en œuvre une solution technologique de fabrication adaptée à la complexité de la structure du produit. - Optimiser la fabrication du produit et la consommation des matières en proposant des simplifications de structure. - Enrichir les bases de données. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le cahier de charges du modèle, du prototype, des patronnages. - Les matières d'œuvre. - Les spécifications de fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> - Justesse du diagnostic des simplifications de construction. - Choix adapté de la solution de fabrication retenue. - Transcription des données exploitables ultérieurement. 	S2.4.2 S4.2 S4.32 S7 S9 S10

C3 : PRÉPARER ET INDUSTRIALISER LE PRODUIT

COMPÉTENCE TERMINALE : C3.1 - Effectuer tout ou partie de la gradation d'un produit en CAO

REP.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C3.11	► Appliquer les règles de gradation			
	<ul style="list-style-type: none"> - Extraire les données des tableaux de mesures " client ", nécessaires à la gradation des patronnages. - Déterminer les points de gradation du patronnage en accord avec le logiciel. - Identifier les éléments invariants de la gradation du modèle. - Appliquer les valeurs de gradation à l'aide des fonctionnalités du logiciel utilisé. - Introduire les valeurs de gradation sur une image préalablement enregistrée. - Contrôler l'évolution des éléments. 	<ul style="list-style-type: none"> - Equipement professionnel de CAO. - Extrait du cahier des charges. - Instructions concernant l'étendue des séries de tailles. - Tableau des mesures. - Loi de gradation. - Fichier du modèle. - Fichier des patronnages du modèle. 	<ul style="list-style-type: none"> - Exactitude des données de gradation en fonction des tableaux de mesures fournis et des exigences du cahier des charges. - Jugement correct des choix concernant les valeurs fixes ou valeurs progressives et régressives. - Respect des lois de gradation. - Exactitude de la mise en œuvre de la gradation dans plusieurs repères. 	S2.3.3
C3.12	► Adapter la gradation			
	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer les règles de gradation au nouveau modèle. - Compléter et/ou modifier les règles de gradation après modification d'un modèle. - Optimiser les tâches de gradation en mettant en œuvre les fonctions du système informatique utilisé. 	<ul style="list-style-type: none"> - Equipement professionnel de C.A.O. - Extrait du cahier des charges. - Tableau des mesures. - Loi de gradation. - Fichier du modèle. - Fichier des patronnages du modèle. 	<ul style="list-style-type: none"> - Application juste des procédures de saisie et de traitement de la gradation d'un nouveau modèle. - Exactitude des résultats, conformes aux exigences du cahier des charges. - Choix judicieux des règles de gradation, existantes en mémoire, lors de la gradation du nouveau modèle. - Rapidité et facilité d'accès aux données en mémoire. 	S2.3.3
C3.13	► Saisir les règles de gradation			
	<ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner les fonctionnalités des paramètres de gradation dans un menu. - Accéder aux données en mémoire. - Choisir les fonctions de modification et de conversion. 	<ul style="list-style-type: none"> - Équipement professionnel de C.A.O. - Extrait du cahier des charges d'un modèle. - Loi de gradation. 	<ul style="list-style-type: none"> - Choix juste des fonctions de gradation pour l'introduction des règles. - Choix judicieux des règles de gradation existantes en mémoire. - Maîtrise de l'outil informatique. 	S2.3.3

COMPÉTENCE TERMINALE : C3.2 - S'assurer de la conformité des matériaux

REP.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C3.21	► Vérifier la conformité des matériaux			
	<ul style="list-style-type: none"> - Identifier et caractériser les matières textiles. - Effectuer les tests dès la réception des matériaux. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges du produit. - Cahier des charges des matériaux. - Laboratoire d'essais des matériaux. 	<ul style="list-style-type: none"> - Exactitude de la description des caractéristiques textiles des fibres. - Reconnaissance des principales caractéristiques physico-chimiques des matériaux. - Respect des règles de sécurité. 	S3.1 S3.2 S3.3 S3.4
	<ul style="list-style-type: none"> - Identifier les contraintes liées au contexte d'utilisation. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges du produit. - Cahier des charges des matériaux. - Laboratoire d'essais des matériaux. 	<ul style="list-style-type: none"> - Description exacte des principaux tests vérifiant les propriétés d'usage des matériaux. 	S5.1 S9
	<ul style="list-style-type: none"> - Identifier les défauts. - Évaluer leur fréquence. - Rendre compte des résultats. 	<ul style="list-style-type: none"> - Laboratoire d'essais des matériaux. - Notice d'utilisation du matériel. - Procès verbal d'essai. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les défauts et aléas sont pris en compte. - Les données collectées sont complètes et les fiches sont renseignées. 	S10
C3.22	► Utiliser le matériel de contrôle			
	<ul style="list-style-type: none"> - Maîtriser les différentes techniques et unités de mesures. - Réaliser les tests à effectuer en laboratoire sur les étoffes, les fournitures, les accessoires. - Vérifier et/ou déterminer la valeur de chaque critère en vue d'établir un rapport de confectionnabilité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges du produit. - Cahier des charges des matériaux. - Laboratoire d'essais des matériaux. - Échantillons des matériaux et des fournitures. - Notice d'utilisation du matériel. - Procès verbal d'essai. 	<ul style="list-style-type: none"> - La mise en œuvre des techniques de contrôle est adaptée. - Les règles et les procédures sont appliquées dans le respect des consignes de sécurité. - Les valeurs vérifiées sont justes. 	S3.3 S3.4
C3.23	► Interpréter les résultats			
	<ul style="list-style-type: none"> - Interpréter et exploiter les résultats des essais concernant les caractéristiques ayant une influence sur les propriétés d'usage et d'entretien des vêtements. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges du produit. - Cahier des charges des matériaux. - Procès verbal d'essai. - Fiche de synthèse. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'analyse des résultats est pertinente. - Les solutions proposées sont adéquates. 	S3.3 S3.4

COMPÉTENCE TERMINALE : C3.3 - Concevoir un placement en CAO

	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C3.31	► Définir les paramètres de placement			
	<ul style="list-style-type: none"> - Déterminer les contraintes liées aux matériaux et aux modèles. - Utiliser les fonctionnalités du logiciel pour obtenir un placement automatique. 	<ul style="list-style-type: none"> - Equipement de CAO. - Logiciel de placement. - Fichier vêtement. - Bordereaux de coupe. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les règles sont respectées et conformes au cahier des charges. - L'outil informatique est maîtrisé. 	S4.31

REP.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C3.32	► Réaliser le placement des différents éléments du modèle			
	<ul style="list-style-type: none"> - Traduire un bordereau de coupe en fiches matelas. - Réaliser un placement en utilisant les fonctionnalités nécessaires du logiciel. - Optimiser un placement automatique. - Éditer l'ensemble des données d'un placement. - Interpréter les données de placement. 	<ul style="list-style-type: none"> - Equipement de CAO. - Logiciel de placement. - Fichier vêtement. - Bordereaux de coupe. 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilisation correcte des fonctions de placement. - Exactitude de l'utilisation des images des patronnages et optimisation de l'imbrication de ces images. - Compréhension juste des données fournies par le système. 	<p>S4.31 S4.34</p>
C3.33	Effectuer un placement multi tailles			
	<ul style="list-style-type: none"> - Choisir les tailles à imbriquer. - Optimiser le placement en CAO en imbriquant des tailles multiples. 	<ul style="list-style-type: none"> - Equipement de CAO. - Logiciel de placement. - Fichiers des patronnages dans les tailles souhaitées. - Fichier vêtement. 	<ul style="list-style-type: none"> - Exactitude et rendement des placements. 	<p>S4.31 S4.34</p>

COMPÉTENCE TERMINALE : C 3.4

- Établir et mettre en œuvre le processus de matelassage et de découpage

REP.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C3.41	► Établir un ordre de coupe			
	<ul style="list-style-type: none"> - Extraire toutes les données et les paramètres de coupe. - Établir un bordereau de coupe. 	<ul style="list-style-type: none"> - Equipement de CFAO. - Logiciel de placement. - Cahier des charges des modèles. - Fichiers de tous les patronnages. - Nomenclatures des éléments. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'ordre de coupe est conforme aux spécificités du ou des clients. 	<p>S4.31</p>
C3.42	► Effectuer le matelassage			
	<ul style="list-style-type: none"> - Organiser le poste de travail de matelassage. - Adapter le processus de matelassage en fonction des contraintes liées aux matériaux et aux matériels. - Repérer les défauts dans les pièces de tissu et y remédier. - Réaliser un matelassage simple par processus automatique pour un placement. 	<ul style="list-style-type: none"> - Equipement de CFAO (coupe matelassage professionnel.) - Dossier technique du produit. - Bordereaux de coupe. 	<ul style="list-style-type: none"> - Opérationnalité du poste de travail conforme aux exigences de productivité et de sécurité. - Solutions proposées en adéquation avec le modèle et les défauts repérés. - Application des méthodes correcte. - Obtention du matelas dans le respect des paramètres donnés. - Application correcte des règles d'économie des mouvements et de sécurité. 	<p>S4.31</p>

REP.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C3.43	► Réaliser la coupe sur un système informatisé			
	<ul style="list-style-type: none"> - Choisir les outils et les paramètres de coupe. - Mettre en œuvre un système de découpage par procédé automatisé, unitaire ou en matelas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Equipement de C.F.A.O. de découpage. - Fichiers de placement. - Bordereau de coupe. - Dossier technique de fabrication du produit. 	<ul style="list-style-type: none"> - Outils et paramètres de coupe compatibles avec les objectifs visés en respectant les règles de sécurité. - Maîtrise des fonctionnalités du logiciel. - Respect des tolérances conditionnées par le grade de qualité. - Exactitude de la qualité et du nombre de pièces coupées. 	<p>S4.31 S4.34</p>
C3.44	► Préparer les éléments du produit pour la fabrication			
	<ul style="list-style-type: none"> - Éclater les éléments coupés suivant les impératifs de lancement. - Identifier les éléments coupés suivant les impératifs de lancement. - Regrouper les éléments coupés, les fournitures, les renforts et les documents techniques. 	<ul style="list-style-type: none"> - Dossier technique du produit. - Ordre de lancement en production. - Matelas découpé. 	<ul style="list-style-type: none"> - Opérationnalité du poste de préparation au lancement. - Fiabilité des méthodes d'identification. - Conformité du regroupement par rapport aux impératifs de lancement. 	<p>S4.31 S4.4 S5</p>

COMPÉTENCE TERMINALE : C3.5 - Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation du produit

REP.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C3.51	► Mettre à jour les éléments du dossier technique de définition et de fabrication du produit			
	<ul style="list-style-type: none"> - Proposer ou expliciter sous forme de représentations graphiques, croquis ou schémas, commentés et légendés, une solution constructive. - Adapter et rédiger* tout ou partie des procédures de mise en production du produit. - Rectifier et/ou compléter les documents. <p><i>* L'anglais technique pourra être utilisé dans la rédaction de ces documents.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Documents techniques et normatifs de la solution retenue. - Bases de données locales et/ou à distance. 	<ul style="list-style-type: none"> - Données collectées complétées, fiches rectifiées. - Lisibilité et clarté des schémas et croquis. - Justesse des procédures. - Précision des légendes. - Pertinence des commentaires. - Suggestions pertinentes de correctifs et de simplifications. 	<p>S2.5 S7.1 S7.2 S9</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Rechercher une information dans une documentation technique française ou anglaise, dans un réseau local ou à distance. ▪ Mettre en œuvre une démarche de recherche d'information. ▪ Classer, hiérarchiser des informations. ▪ Synthétiser une information. 	<ul style="list-style-type: none"> - Des catalogues des fabricants. - Des bases de données locales ou à distance. - Des méthodes de recherche, de tri et de classement. 	<ul style="list-style-type: none"> - Exactitude et rapidité de la démarche pour l'obtention de l'information. - Brièveté et exactitude de la synthèse. 	<p>S7.3</p>

REP.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C3.52	Participer à l'élaboration des documents opératoires d'industrialisation du produit			
	<ul style="list-style-type: none"> - Déterminer l'appartenance à une famille : <ul style="list-style-type: none"> - d'un élément, - d'un produit, - d'une opération, - d'un processus. - Codifier, regrouper les éléments. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges. - Catalogue des temps. - Documents techniques. - Produits, matières. - Matériels et équipements. - Matériel informatique. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cohérence et pertinence des regroupements. - Les documents sont renseignés. 	<p>S4.1</p> <p>S7.2</p>
C3.53	Contribuer à l'archivage, à la traçabilité de l'étude et à la capitalisation des expériences dans les bases de données techniques de l'entreprise			
	<ul style="list-style-type: none"> - Recenser et regrouper les opérations similaires parmi une même famille de modèles. - Rechercher les mots clés de l'étude et, éventuellement, coder selon le protocole de l'entreprise. - Classer l'étude. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le dossier complet de l'étude. <p>Les bases de données de l'entreprise (archivage matériel ou logiciel).</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Pertinence des mots clés. - Exactitude du codage. - Validité du classement. 	S7.3
C3.54	Participer à l'élaboration de documents destinés aux partenaires co traitants et sous-traitants			
	<ul style="list-style-type: none"> - Compléter un cahier des charges de production et de contrôle adapté aux partenaires. - Élaborer un protocole simple de réception. - Préparer le dossier technique de fabrication. <p><i>L'anglais technique pourra être utilisé dans la mise en œuvre de ces compétences.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le cahier des charges. - Les exigences de production : lots, délais, coûts prévisionnels. - Les prototypes des modèles. - Les documents définissant le processus prévisionnel. - Le type de partenaire technique : cotraitant ou sous-traitant. 	<ul style="list-style-type: none"> - Adaptation conforme du cahier des charges en fonction des partenaires. - Rigueur et précision des documents. - Interprétation univoque des instructions. 	<p>S2.2</p> <p>S2.5</p> <p>S7</p> <p>S10</p>

Rep.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C4.11	▶ Exécuter toutes les opérations du processus industriel de fabrication du produit prêt-à-porter			
	<ul style="list-style-type: none"> - Conduire correctement tout poste de travail : ▪ Décoder, interpréter, la gamme de montage, la gamme opératoire, les fiches d'instruction d'un produit. ▪ Maîtriser les opérations de préparation, de piquage et de finition sur poste. ▪ Respecter le comportement physico - mécanique des matériaux. 	<ul style="list-style-type: none"> - Dans un atelier de piquage et/ou en entreprise. - Produit, prototype « vêtement de ville », « sportswear » tee-shirt, polo, sweater, jogging...et dossier technique du modèle. - Équipement conventionnel et automatisé récent. - Guides et attachements. - Instructions et consignes de travail dans un respect total des règles de sécurité. - Exemple référent d'étoffes et de fournitures. ayant des caractéristiques physico-mécaniques variées. - Documentation technique pertinente. - Gamme de montage préalablement mise au point. - Critères de qualité exigés. 	<ul style="list-style-type: none"> - Conformité de la position de l'opérateur devant la machine. - Conduite conforme aux consignes et en dominant la vitesse. - Maîtrise du mode opératoire de piquage. - Exactitude du décodage de la gamme de montage. - Application adéquate des techniques de montage. - Détermination correcte du type de machine en fonction de la tâche à effectuer. - Conformité du modèle réalisé aux critères de qualité requis et au processus de fabrication. - Auto contrôle efficace. - Décisions pertinentes et prises avec autonomie dans la résolution des problèmes de fabrication. - Détection minutieuse des anomalies dans la fabrication du produit. - Analyse pertinente des causes. - Choix judicieux des moyens pour résoudre le problème. - Mise en place rapide des solutions. 	S4.32

Rep.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C4.11	▶ Exécuter toutes les opérations du processus industriel de fabrication du produit prêt-à-porter (suite)			
	<ul style="list-style-type: none"> - Utiliser tout moyen de production conventionnel, programmable automatisé, informatisé. ▪ Identifier les différentes parties d'une machine conventionnelle et/ou programmable. ▪ Utiliser tout équipement conventionnel et automatisé récent. 	Supports papiers ou informatisés : <ul style="list-style-type: none"> - Notices relatives aux matériels, aux équipements, aux installations. - Documents constructeurs. - Gammes opératoires des matériels. - Éclatés, schémas, plans. - Consignes particulières. 	<ul style="list-style-type: none"> - Identification justifiée des différentes parties d'une machine conventionnelle et programmable. - Collecte judicieuse d'informations dans les manuels de fabricants. 	S6.1
	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer les règles de sécurité et d'hygiène : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identifier la représentation symbolique des risques appliquée dans le secteur de la confection. ▪ Appliquer les mesures de sécurité relatives aux travaux comportant des risques spécifiques. ▪ Respecter les principes généraux concernant la santé et la sécurité des personnels. ▪ Participer à la mise en œuvre des moyens d'intervention en cas d'accident. 	<ul style="list-style-type: none"> - Représentation symbolique des affiches illustrant les risques et les moyens de protection. - Études de cas et illustrations relatives à la fabrication dans les ateliers de coupe et de montage des entreprises d'habillement. - Réglementation européenne : directives sociales. - Réglementation REACH (<i>Enregistrement, Évaluation, Autorisation et restriction relatifs aux substances chimiques</i>) 	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des moyens de protection. - Respect des postures sécuritaires. - Maîtrise des interventions en cas d'incident. - Exactitude des solutions proposées au moment des études de cas. - Application juste des règlements. - Interprétation correcte des manuels techniques. - Méthode adéquate de conduite du poste. - Comportement au poste adapté. 	S6.3 S8.1 S8.2 S8.3

Rép.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C4.12	► Effectuer une maintenance de premier niveau du parc machines			
	<ul style="list-style-type: none"> - Garantir le bon fonctionnement du parc matériel mis à sa disposition pour réaliser la fabrication de produits conformes aux exigences du cahier des charges. <ul style="list-style-type: none"> ▪ Effectuer les interventions de maintenance préventive en tenant compte des contraintes d'environnement, d'hygiène et de sécurité : <ul style="list-style-type: none"> ○ Exploiter les documentations techniques. ○ Faire un diagnostic de panne de 1^{er} niveau. ○ Identifier les éléments défectueux et apporter des solutions correctives. ○ Consigner le compte rendu. ○ Tenir à jour un cahier de bord. 	<ul style="list-style-type: none"> - Produit fini. - Cahier des charges. - Dossier technique d'un modèle. - Programme préétabli pour une utilisation industrielle. - Parc machines. - Notices relatives aux matériels, aux équipements, aux installations, à l'environnement et à la sécurité. - Éléments normatifs. - Échantillons types. - Matériaux, fournitures pour essais. 	<ul style="list-style-type: none"> - Connaissance suffisante des procédures d'une maintenance de premier niveau. - Application juste de la méthodologie d'inventaire. - Simplicité et efficacité des documents de suivi. - Validation pertinente par des essais. 	S6.1 S6.2
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Maintenir en état de fonctionnement normal une machine selon ses spécificités : <ul style="list-style-type: none"> ○ Différencier les types de lubrification. ○ Vérifier le cours normal de la lubrification. ○ Nettoyer, lubrifier. 		<ul style="list-style-type: none"> - Respect parfait du mode opératoire de lubrification. - Propreté du poste de travail. - Interprétation correcte des manuels techniques. 	

Rep.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C4.13	► Effectuer les réglages des matériels			
	<ul style="list-style-type: none"> - Régler les différents matériels automatisés ou non. • Adapter le poste de travail à l'opérateur. • Programmer et/ou régler tous postes et machines avec ou sans boîtier de programmation. <ul style="list-style-type: none"> ○ Sélectionner un programme. ○ Programmer un schéma de couture possible. ○ Programmer une séquence de repassage possible. ○ Programmer une séquence de coupe et de matelassage. ○ Programmer une séquence de manutention. ○ Programmer une séquence de conditionnement. • Exploiter les documentations techniques. 	Supports papiers ou informatisés : <ul style="list-style-type: none"> - Notices relatives aux matériels, aux équipements, aux installations et à la sécurité. - Documents constructeurs. - Gammes opératoires des matériels. - Éclaté, schémas, plans. - Éléments normatifs. - Consignes particulières. - Étoffes et fournitures pour essais. 	<ul style="list-style-type: none"> - Positionnement correct du cône de fil, de l'aiguille, du pied presseur, du guide ou attachement sur tout poste. - Pertinence du réglage de la tension des fils inférieurs et supérieurs sur tout poste. - Exactitude de l'enfilage des fils de dessus et de dessous sur tout poste. - Exactitude de la procédure de programmation. - Respect des critères de pressage. - Respect des critères et des types de matelassage. - Respect des critères de conditionnement. - Collecte judicieuse d'informations dans les manuels de fabricants. - Choix et mise en œuvre des moyens de réglages. - Détection rapide d'indices de mauvais réglage. 	S6.1
	<ul style="list-style-type: none"> - Adapter et optimiser les matériels aux spécificités du travail à réaliser. • Utiliser les symboles normalisés. • Interpréter le principe de formation de tout type de point. • Choisir le point appliqué aux spécificités du cahier des charges. - Choisir l'aiguille adaptée au type de la machine, à la matière d'œuvre, au fil et à l'aspect recherché. 	Supports papiers ou informatisés : <ul style="list-style-type: none"> - Extrait ou Cahier des charges. - Dossier technique. - Notices relatives aux matériels, aux équipements, aux installations. - Documents constructeurs. - Gammes opératoires des matériels 	<ul style="list-style-type: none"> - Interprétation juste du cahier des charges. - Perception juste des sources d'information à consulter. - Choix de machine appropriée en fonction des critères coûts/qualité. - Application juste des modes opératoires de réglage. - Approche sécuritaire de l'utilisateur. - Utilisation juste des symboles normalisés propres aux différents types de points de couture. 	S4.2 S4.32 S6.1
	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier, sélectionner les différents types de guides et d'attachements. • Mettre en œuvre les différents types d'entraînement. • Choisir la vitesse machine en fonction des spécificités du travail à réaliser et de l'optimisation souhaitée. 	<ul style="list-style-type: none"> - Éclatés, schémas, plans. - Éléments normatifs. - Consignes particulières. - Maquette formation du point. - Jeu d'aiguille didactique. - Crochet de démonstration. - Machines et matériels associés. 	<ul style="list-style-type: none"> - Réglage correct des machines en adéquation aux points de couture et à la matière. - Choix judicieux du type de point et du nombre de points par cm. - Choix juste d'une aiguille, d'un guide, d'attachements. 	

COMPÉTENCE TERMINALE : C4.2		Contrôler l'application de la qualité au poste de travail		
Rep.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C4.21	► Organiser un poste de travail en mettant en œuvre les notions de simplification du travail			
	<ul style="list-style-type: none"> - Réaliser l'aménagement et l'instruction au poste de travail : <ul style="list-style-type: none"> • Identifier les besoins d'organisation au poste de travail. • Déterminer, sélectionner les moyens à mettre en œuvre. • Estimer l'investissement matériel de l'aménagement d'un poste. • Définir les éléments les mieux adaptés aux conditions humaines, matérielles du travail. • Décrire un mode opératoire. • Relever et enregistrer les modes opératoires. • Agencer le poste de travail en respectant les règles d'économie des mouvements et d'ergonomie. • Élaborer une fiche de consignes au poste. 	<ul style="list-style-type: none"> - Pré série définie. - Situations réelles d'entreprise. - Postes à aménager. - Fiche de consignes au poste. - Analyse de déroulement. - Analyse de procédés. - Extraits du Cahier des charges. - Règles d'ergonomie et de simplification du travail. 	<ul style="list-style-type: none"> - Justesse du diagnostic du besoin en organisation. - Respect du cahier des charges. - Application juste des lois d'économie des mouvements lors de l'installation d'un poste. - Choix pertinent des éléments d'ergonomie optimisant le poste de travail. - Conformité aux règles d'ergonomie et de simplification du travail. - Description sans erreur du mode opératoire approprié. - Aménagement réussi du poste de travail. - Décodage sans erreur d'une fiche de consignes au poste. - Pertinence des chemins de circulation du produit au poste. - Élaboration claire et sans ambiguïté d'une fiche de consignes au poste de travail. - Précision et exactitude de l'analyse de poste. 	<p>S4.3.2</p> <p>S4.3.3</p> <p>S4.3.4</p> <p>S8.3</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer la méthode usuelle de simplification du travail au processus opératoire : <ul style="list-style-type: none"> • Identifier les principales méthodes d'analyse de travail. - Appliquer les règles d'économie des mouvements pour tout travail au poste. 	<ul style="list-style-type: none"> - Pré série définie. - Situations réelles d'entreprise. - Postes à aménager. - Fiche de consignes au poste. - Analyse de déroulement. 	<ul style="list-style-type: none"> - Définition et explication concise de la méthode S.D.T. 	<p>S4.1</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Décrire une procédure de simplification du travail et ses domaines d'application. - Utiliser les méthodes de simplification du travail (S.D.T.). - Contrôler la conformité du mode opératoire à la procédure définie. 	<ul style="list-style-type: none"> - Analyse de procédés. - Extraits du Cahier des charges. - Règles d'ergonomie et de simplification du travail. 	<ul style="list-style-type: none"> - Application réussie de la méthode S.D.T. sur un cas simple de poste de piquage. 	<p>S8.3</p>

Rép.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C4.22	► Réaliser le contrôle et le suivi de la qualité suivant une méthodologie de contrôle qualité pré définie			
	<ul style="list-style-type: none"> - Vérifier la qualité de fabrication au poste de travail : <ul style="list-style-type: none"> • Rechercher tous les éléments qui concourent à l'obtention de la qualité demandée. • Apprécier, identifier les tolérances de qualité liées : <ul style="list-style-type: none"> - à la fabrication - aux moyens de mesurage. • Identifier les différents points d'un produit à contrôler en cours de fabrication. • Appliquer les consignes établies au poste de contrôle en cours. • Détecter les anomalies et y remédier dès leur apparition. 	<ul style="list-style-type: none"> - Directives du cahier des charges du produit. - Fiches de contrôle. - Outils, instruments de mesure habituellement utilisés. - Supports normatifs. - Documents de suivi appropriés. - Produits en cours de fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> - Justesse du diagnostic concernant la qualité de fabrication d'un produit. - Utilisation correcte des critères de qualité. - Pertinence des actions menées au regard de la fiche de consignes au poste en vue de garantir la qualité de la fabrication. - Respect total des procédures de contrôle en cours de fabrication. - Justesse de l'interprétation des données. 	<p>S2.2</p> <p>S5.1</p> <p>S5.2</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôler un produit en cours de fabrication : <ul style="list-style-type: none"> • Identifier les différentes méthodes de mesurage. • Sélectionner, utiliser la méthode de mesurage appropriée. • Décoder les données de mesures. • Utiliser les étalonnages lors du contrôle de qualité. • Vérifier la stabilité dimensionnelle. 	<ul style="list-style-type: none"> - Directives du cahier des charges du produit. - Fiches de contrôle. - Outils, instruments de mesure habituellement utilisés. - Supports normatifs. - Documents de suivi appropriés. - Produits en cours de fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> - Choix approprié de la méthode de mesurage dimensionnel de l'article confectionné. - Mesurage correct. 	<p>S5.1</p>

Rep.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C4.31	► Participer à l'élaboration d'un système de contrôle et de suivi de la qualité			
	<ul style="list-style-type: none"> - Situer la place respective des actions de prévention et de contrôle. 	<ul style="list-style-type: none"> - Sur les produits inter postes et en fin de fabrication. - Directives du cahier des charges. 	<ul style="list-style-type: none"> - Perception juste de la nécessité d'un contrôle qualité. - Choix judicieux du type de système qualité. 	<p>S5.2 S5.1</p> <p>S10</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Quantifier les coûts d'une mise en place d'un système de contrôle qualité et de suivi des performances de la qualité dans l'entreprise. 	<ul style="list-style-type: none"> - Dossier technique et patrons des produits. 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilisation méthodique d'un processus de résolution de problèmes. - Estimation réaliste des coûts. 	<p>S5.1 S5.2</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Vérifier la fiabilité des informations sur la qualité fournies aux opérateurs. - Mettre en place un système de contrôle de conformité de la matière d'œuvre à l'entrée de chaque opération de transformation. - Détecter les anomalies dès leur apparition. 	<ul style="list-style-type: none"> - Fiches de contrôle. - Documents de suivi appropriés. - Fiches de spécifications. - Critères de qualité. - Grade de qualité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Respect total des procédures de contrôle de réception. - Justesse du choix des contrôles à mettre en œuvre pour garantir la qualité dans l'entreprise. - Amélioration de la qualité en tenant compte des contraintes. - Anomalies décelées à temps. 	<p>S5.1 S5.2</p>
C4.32	► Participer à l'organisation d'un contrôle qualité d'un produit fini			
	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer le système de contrôle de la qualité et de suivi de performance de la qualité. ▪ Concevoir le poste de contrôle final. ▪ Procéder à l'évaluation d'un lot isolé. ▪ Appliquer les normes et les critères de qualité. ▪ Identifier les défauts critiques. ▪ Utiliser les fiches de contrôle. ▪ Effectuer le suivi des contrôles. 	<ul style="list-style-type: none"> - Plans de contrôle. - Critères d'acceptation et de refus. - Niveau de qualité acceptable NQA. - Procédures de contrôle. - Outils de mesure habituellement utilisés. - Éléments normatifs. - Éléments référents comparatifs. - Logiciels de gestion de la qualité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Pertinence de la fiche de consignes au poste en vue de garantir la qualité de la fabrication. - Justesse du choix du contrôle final à mettre en œuvre pour garantir la qualité dans l'entreprise. - Choix judicieux des défauts critiques. - Justesse de l'interprétation des données. - Application convenable des documents qualité à disposition. - Détermination juste du niveau de qualité et des tolérances acceptables. - Respect du seuil d'exigence du client. - Choix judicieux des actions à entreprendre. - Application des solutions conformément aux besoins. 	<p>S.5.1 S.5.2</p> <p>S10</p>

Rep.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs Associés
C4.41	► Assurer la fluidité et le suivi de la fabrication de pré série			
	<ul style="list-style-type: none"> - Organiser l'implantation des postes de travail. - Mettre en œuvre les moyens de manutention inter postes. - Vérifier l'application des procédés de fabrication. - Exploiter les plannings. - Analyser ou modifier une fiche de consignes au poste. 	<ul style="list-style-type: none"> - Un parc machines. - Une présérie. - Le mode de lancement. - Le plan de charge. - La planification de la fabrication. - Une gamme chiffrée. - Un tableur. - Des documents méthodes. 	<ul style="list-style-type: none"> - Fluidité de fabrication de la présérie. - Application des procédés de fabrication. 	S4.4
C4.42	► Participer à l'identification d'éventuels dysfonctionnements de fabrication et y remédier			
	<ul style="list-style-type: none"> - Détecter les anomalies et y remédier dès leur apparition. - Proposer des procédures d'ajustement. - Consigner et tenir à jour un cahier de bord. 	<ul style="list-style-type: none"> - Une présérie en cours de fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> - Anomalies décelées à temps. - Justesse et pertinence des correctifs et simplifications choisis. 	S5.1 S6

COMPÉTENCE TERMINALE : C5.1 Communiquer techniquement

Rép.	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C5.11	► Identifier et choisir les moyens de communications adaptés			
	<ul style="list-style-type: none"> - Exprimer plastiquement et par écrit une idée ou un projet. - Identifier et mettre en œuvre des codes de représentation. - Annoter un modèle numérique. - Rédiger un courrier électronique concis. - Elaborer une note de synthèse en français et en anglais à l'attention des différents co traitants ou sous-traitants. - Diffuser ou réceptionner un courrier électronique. - Envoyer images et pièces jointes. - Modifier la taille des images pour alléger leur poids. - Transformer des documents en PDF (Portable Document Format). 	<ul style="list-style-type: none"> - Outils graphiques traditionnels et infographiques. - Logiciels de CAO, CFAO, de retouche d'image, de dessin vectoriel, traitement de texte, tableur, PDF présentation. - Logiciel de messagerie pour réseau local ou à distance. 	<ul style="list-style-type: none"> Concision, précision et lisibilité du message. Maîtrise des moyens de communication. Pertinence du choix du moyen de communication. Respect des protocoles et usages. 	<ul style="list-style-type: none"> S1 S2 S3 S4 S5 S6 S7 S8 S9 S10
C5.12	► Transmettre oralement			
	<ul style="list-style-type: none"> - Exposer oralement les idées relatives aux modifications d'un prototype ou au développement d'un projet. - Comparer, argumenter des choix issus de la démarche de recherche. - Hiérarchiser les arguments de son exposé. - Reformuler la demande ou une idée. - Rendre compte à son supérieur hiérarchique. - Maîtriser le vocabulaire professionnel. - Ecouter ses différents interlocuteurs (dans un cadre interpersonnel ou de communication de groupe). 	<ul style="list-style-type: none"> - Communication dans un contexte professionnel réel ou simulé, face à face ou par média interposé : avec un client, un partenaire professionnel, une équipe de travail... - Notices et revues spécialisées. - Support de communication : Prototype, projet de réalisation, tout ou partie du dossier technique ou esthétique. 	<ul style="list-style-type: none"> - Précision du vocabulaire professionnel employé. - Prise en compte des interventions, des remarques et des particularités des interlocuteurs. - Compréhension et confirmation de la demande. - Justesse et pertinence de l'argumentation. - Compréhension du message par l'interlocuteur. 	<ul style="list-style-type: none"> S1 S2 S3 S4 S5 S6 S7 S8 S9 S10

LES SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

Le plan de la page ci-dessous présente les contenus organisés autour de dix thèmes distincts (S1 à S10).
Le schéma de la page suivante spécifie les niveaux d'acquisition et de maîtrise des contenus.
Les pages suivantes définissent, pour chaque thème :

- Les connaissances associées (partie de gauche).
- Les niveaux d'acquisition et de maîtrise de ces connaissances.

S 1 – Les entreprises de la filière mode

1. La typologie des entreprises.
2. Les types d'activités.
3. Les intervenants.
 - 1 Les intervenants.
 - 2 Les relations entre les intervenants.
4. Les types de marché.

S 2 – Définition technique des produits

1. Les concepts de mode, les types de produit.
 - 1 Les concepts de mode.
 - 2 Les types de produits : grades de qualité.
2. L'analyse fonctionnelle.
 - 1 Analyse fonctionnelle externe.
 - 2 Analyse fonctionnelle interne.
 - 3 L'analyse technique.
3. Études techniques de conception des modèles.
 - 1 Obtention des formes.
 - 2 Obtention des patronnages.
 - 3 Gradation des modèles en CAO.
4. Études des solutions constructives.
 - 1 Solutions constructives tenant compte de la relation produit, procédés, matériaux.
 - 2 Les bases de données numériques.
5. Spécification des produits.
 - 1 Cotation et tolérancement normalisés.
 - 2 Démarche de spécification.

S 3 – Matières et matériaux

1. Typologie et techniques d'obtention.
2. Caractéristiques chimiques, physiques et mécaniques.
3. Les essais physico-mécaniques.
4. Les essais chimiques.
5. Les procédés d'ennoblissement.

S 4 – Industrialisation des produits

1. Organisation des procédures et modes opératoires.
2. La relation conception, industrialisation, production, contrôle.
3. Les procédés d'obtention des produits :
 - 1 Les moyens de matelassage, de placement et de coupe en CFAO.
 - 2 Les moyens et techniques d'assemblage et de montage.
 - 3 Les moyens et techniques de traitement et de finition.
 - 4 Les moyens et techniques de contrôle.
4. Ordonnancement de la production.

S 5 - Qualité et contrôle

1. La conformité du produit au regard des spécifications.
2. L'organisation et la gestion de la qualité.

S 6 – Système de production et maintenance

1. Architecture des équipements de production.
2. Maintenance préventive de premier niveau.
3. Protection de l'environnement et risques industriels.

S 7 - Représentation technique du produit

1. Outils à développer en phase de recherche de solutions.
2. La représentation technique 2D de définition des produits.
3. L'utilisation des logiciels de représentation technique et des bases de données.
4. L'utilisation des technologies de l'information et de la communication.

S 8 – Sécurité et ergonomie

1. Les principes généraux.
2. La conduite à tenir en cas d'accident.
3. L'organisation du poste de travail.

S 9 – Arts appliqués

1. Culture artistique.
 - 1 Culture artistique, histoire de la mode vestimentaire et de son environnement.
 - 2 L'influence des contextes culturels, stylistiques et sociaux économiques.
2. Moyens de traduction et d'expression liés aux modifications du prototype et à la réalisation du produit.
 - 1 Les moyens graphiques, chromatiques et volumiques.
 - 2 Les moyens de représentation.
 - 3 Les modes de représentation.

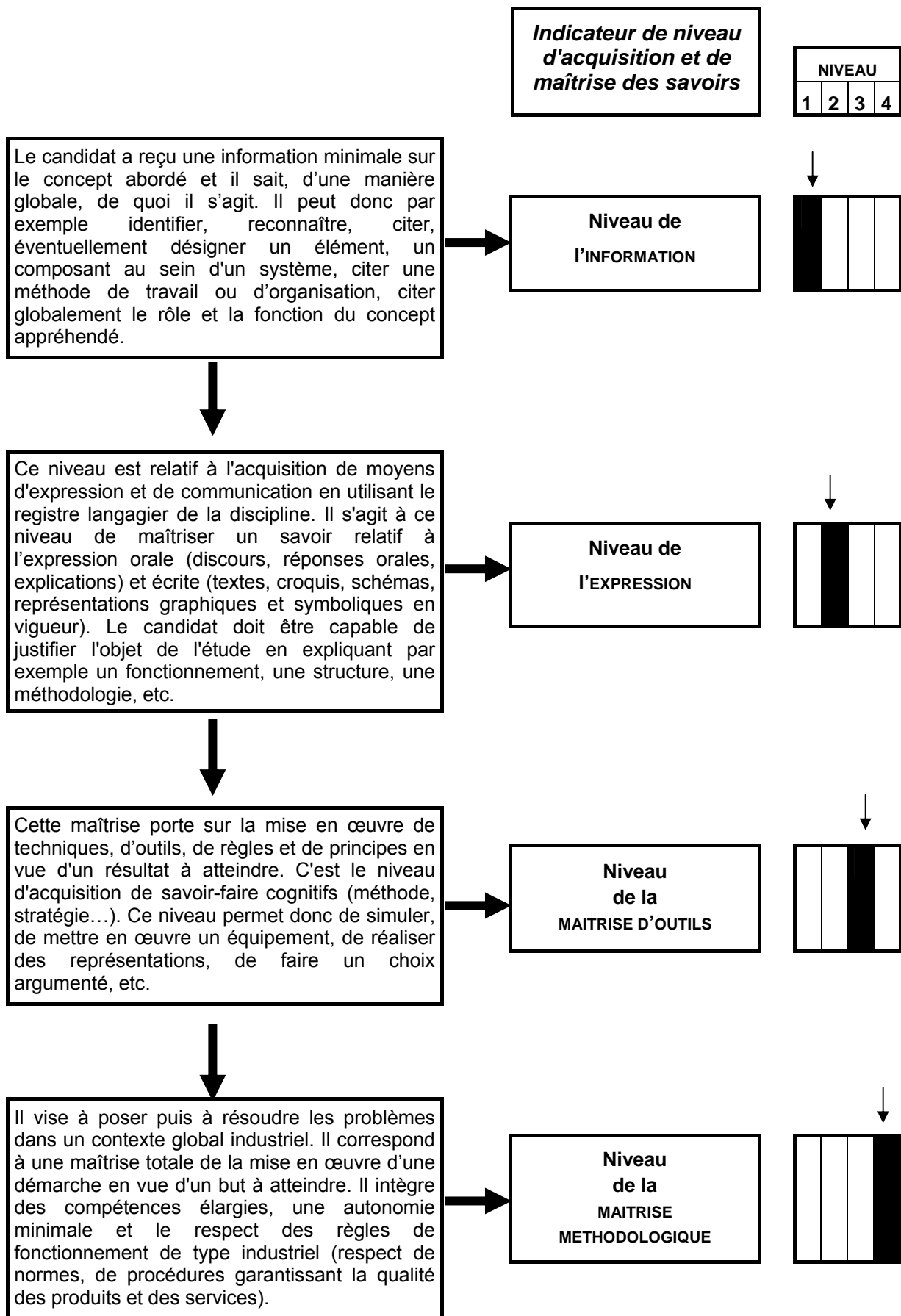
S 10 – Démarche de projet

1. La démarche de recherche et la mise au point du dossier de synthèse et du projet de réalisation.
 - 1 Analyse du cahier des charges esthétique, technique et fonctionnel.
 - 2 Recherche de projet.
 - 3 Mise au point du projet.
 - 4 La méthodologie du prototypage.
 - 5 Présentation plastique et technique du projet.
2. La présentation et la soutenance.
 - 1 Soutenance et présentation orale.
 - 2 Mise en valeur de la présentation du projet.

MISE EN RELATION DES COMPÉTENCES ET DES SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

REP.	COMPÉTENCES	SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS									
		S1	S2	S3	S4	S5	S6	S7	S8	S9	S10
C1.1	Situer l'objet de l'étude.	☒	☒							☒	☒
C1.2	Contextualiser.	☒	☒							☒	☒
C2.1	Participer à la mise au point d'un modèle.	☒	☒	☒				☒		☒	☒
C2.2	Analyser la relation produit, procédés, matériaux.		☒	☒	☒	☒		☒			
C2.3	Industrialiser le patronnage d'un modèle.		☒		☒			☒			
C2.4	Réaliser le prototype d'un modèle.		☒		☒	☒	☒	☒			
C2.5	Évaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype.		☒			☒				☒	☒
C2.6	Évaluer les modifications à apporter au modèle.		☒		☒			☒		☒	☒
C3.1	Effectuer tout ou partie de la gradation d'un produit en CAO.		☒								
C3.2	S'assurer de la conformité des matériaux.			☒		☒				☒	☒
C3.3	Concevoir un placement en CAO				☒						
C3.4	Etablir et mettre en œuvre le processus de matelassage et de découpage.				☒						
C3.5	Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation.		☒		☒			☒		☒	☒
C4.1	Réaliser des opérations de montage et de finition.				☒		☒		☒		
C4.2	Contrôler l'application de la qualité au poste de travail.		☒		☒	☒			☒		
C4.3	Contrôler la qualité des produits finis au regard du cahier des charges.					☒					☒
C4.4	Suivre l'exécution d'une pré série.				☒	☒	☒				
C5.1	Communiquer techniquement.	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

Spécification des niveaux d'acquisition et de maîtrise des savoirs



Savoirs associés	Connaissances	Niveaux			
------------------	---------------	---------	--	--	--

S 1 - Les entreprises de la filière mode		1	2	3	4
S1.1	La typologie des entreprises				
	<ul style="list-style-type: none"> - L'insertion de l'entreprise dans le tissu économique (branche, secteur, filière). - Le positionnement de l'entreprise sur les marchés et le choix du produit. - L'analyse fonctionnelle de l'entreprise, l'interdépendance des différentes fonctions. - Les modes d'organisation de l'entreprise (par service, par projet, par processus). - Les relations de l'entreprise avec son environnement (rapports avec les clients, les fournisseurs, les sous-traitants, les co traitants). 				
S1.2	Les types d'activités				
	<ul style="list-style-type: none"> - Unitaires. - Sérielles. - Continues, discontinues. - Mise en œuvre sur site ou hors site. 				
S1.3	Les intervenants				
	S1.3.1 Les intervenants : <ul style="list-style-type: none"> - Donneurs d'ordres. S1.3.2 Les relations entre les intervenants : <ul style="list-style-type: none"> - Contrat client / fournisseur. - Démarche qualité. - La sous-traitance et la co traitance. 				
S1.4	Les types de marché				
	<ul style="list-style-type: none"> - Notion de marché, de concurrence, - La protection des marques et des modèles. 				

S 2 - Définition technique du produit		1	2	3	4
S2.1	Les concepts de mode, les types de produits				
	S2.1.1 Les concepts de mode : <ul style="list-style-type: none"> - Expression d'une tendance de mode, d'un milieu. S2.1.2 Les types de produits : grades de qualité.				
S2.2	L'analyse fonctionnelle				
	S2.2.1 Analyse fonctionnelle externe : <ul style="list-style-type: none"> - Besoin à satisfaire. - Cycle de vie du produit. - Expression fonctionnelle du besoin. - Frontière d'une étude, diagramme des inter acteurs. - Fonctions de service (usage, estime), contraintes. - Cahier des charges fonctionnel : caractéristiques des fonctions de service (critères, niveaux et flexibilité). 				
	S2.2.2 Analyse fonctionnelle interne <ul style="list-style-type: none"> - Déclinaison des fonctions de service en fonctions techniques (diagramme FAST) (fonctions, composants, solutions technologiques). 				
	S2.2.3 L'analyse technique <ul style="list-style-type: none"> - Analyse morphologique : forme, proportions, ampleurs, tailles. - Tableaux de mesures. - Éléments constitutifs du produit : arborescence par niveau. 				

Savoirs associés	Connaissances	Niveaux			
S2.3	Études techniques de conception des modèles				
	S2.3.1 Obtention des formes <ul style="list-style-type: none"> - Techniques de moulage sur mannequin. - Obtention d'un patron par mise à plat d'une toile. - Techniques de contrôle par essayage (des toiles, des modèles). Vérification, rectification des aplombs, de l'aisance, des proportions, du volume. - Obtention des patrons en CAO par transformations numériques. - Techniques de transformations dans le plan en CAO (translation, rotation, homothétie, similitude, fusion, découpe...) 				
	S2.3.2 Obtention des patronnages : <ul style="list-style-type: none"> - Obtention des patronnages industriels en CAO. - Gestion des bases de données de modèles. - Création de fichiers (patrons, vêtements). 				
	S2.3.3 Gradation des modèles en CAO : <ul style="list-style-type: none"> - Bases de données morphologiques (conventionnelles et numériques). - Techniques de gradation (les éléments géométriques variants et invariants). - Règles de gradation. - Fonctionnalités de gradations numériques. - Mise en mémoire des données numériques : fichiers modèles, lois. 				
	<i>Remarques : les connaissances à développer en CAO seront abordées sur système informatique professionnel.</i>				
S2.4	Étude des solutions constructives				
	S2.4.1 Solutions constructives tenant compte de la relation produit, procédés, matériaux : <ul style="list-style-type: none"> - Intégrant les contraintes du cahier des charges et le grade de qualité. - Intégrant les résultats des tests de confectionnabilité effectués en laboratoire d'essais des matériaux. - Identifiant le matériel de réalisation le plus approprié, donnant le meilleur rapport qualité/coûts. - Optant pour le procédé le plus adéquat. - Adaptées à la complexité de la structure du produit. - Proposant des simplifications de structure. - Prenant en compte les contraintes technico-économiques du modèle. S2.4.2 Les bases de données numériques : <ul style="list-style-type: none"> - Accessoires, fournitures, matériels, matériaux, produits et procédés. 				
S2.5	Spécification du produit				
	S2.5.1 Cotation et tolérancement normalisés : <ul style="list-style-type: none"> - Spécification géométrique du produit : ensemble et sous-ensembles. - Normes. - Spécifications dimensionnelles, de forme, de position relative, d'orientation, éléments de référence. 				
	S2.5.2 Démarche de spécification : <ul style="list-style-type: none"> - Inventaire des fonctions techniques auxquelles participe le sous-ensemble d'éléments du produit. (Ex sous-ensemble poche, capuche, col amovible, manches amovibles, fermeture à glissière...) - Analyse et quantification éventuelle des aplombs, aisance, caractéristiques géométriques (symétrie, parallélisme,...) - Indentification des grades de qualité (quantification des spécifications pour une fonction technique donnée : prise en compte des conditions de montage, des éléments standards, des procédés d'élaboration, méthodes de vérification des valeurs et tolérances satisfaisant le grade de qualité.) 				

Savoirs associés	Connaissances	Niveaux			
------------------	---------------	---------	--	--	--

S3 – Matières et matériaux		1	2	3	4
S3.1	Typologie et techniques d'élaboration				
	<ul style="list-style-type: none"> - Terminologie. - Procédés d'élaboration (des fibres, des fils, des étoffes, des matériaux souples techniques) naturels et synthétiques. - Étiquetage, normalisation. 				
S3.2	Caractéristiques chimiques, physiques et mécaniques				
	<ul style="list-style-type: none"> - Titrage des fils. - Texture des étoffes (chaîne et trame, non-tissé, maille). - Propriétés des tissus mixtes. - Propriétés textiles, physiques et chimiques des matériaux : <ul style="list-style-type: none"> o Aspect, couleur, confort, santé, protection, etc. - Propriétés mécaniques : <ul style="list-style-type: none"> o Comportement rhéologique (élasticité, rupture, plasticité). o Masse, masse volumique, densité. 				
S3.3	Essais physico-mécaniques				
	<p>Des étoffes et non-tissés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Résistance à la traction des étoffes en sens trame, chaîne et biais : notion d'orthotropie. - Résistance au frottement. - Résistance à la déchirure. - Résistance à la chaleur, à la pression. - Résistance au boulochage. - Résistance au feu. - Résistance à la lumière. <p>Des fils</p> <ul style="list-style-type: none"> - Résistance à la traction. <p>Les appareils de mesures et contrôles :</p> <ul style="list-style-type: none"> o Visiteuse. o Dynamomètre. o Abrasimètre. o Maillemètre. o Etc... <ul style="list-style-type: none"> - Normalisation. - Procès verbaux. 				
S3.4	Essais chimiques				
	<ul style="list-style-type: none"> - A l'eau et à la vapeur d'eau. - Aux produits chimiques (solvants, bases, détergents). - Colorimétrie – stabilité des couleurs. - Normalisation. - Procès verbaux. 				
S3.5	Procédés d'ennoblissement				
	<ul style="list-style-type: none"> - Préparation, blanchiment. - Teinture. - Infroissabilité. - Imperméabilité. - Impression, ignifugation, apprêt, enduction. - Moirage, grattage, vieillissement. 				

Savoirs associés	Connaissances	Niveaux			
------------------	---------------	---------	--	--	--

S4 – Industrialisation du produit		1	2	3	4
S4.1	Organisation des procédures et des modes opératoires				
	<ul style="list-style-type: none"> - Définition des conditions matérielles des postes. - Contraintes d'antériorité et de successivité. - Technique d'analyse des opérations et mise en famille des processus opératoires. - Catalogue des temps. - Technologie de groupe : <ul style="list-style-type: none"> o différentes gammes (type, provisoires...); o regroupement par analogie; o éléments de codification d'analyse. - Techniques d'exploitation de banques de données informatisées ou non. - Normes de classification. - Codification des nouveaux modèles. - Modification de la codification d'un produit. - Banque de données. 				
S4.2	La relation conception, industrialisation, production, contrôle				
	S4.2.1 - Les paramètres influents des principaux procédés d'obtention des produits. <ul style="list-style-type: none"> - Principes du procédé. - Capabilité du procédé : matériau, géométrie, précision. - Influence des propriétés du matériau. - Outillages associés. - Coût estimatif. 				
S4.3	Procédés d'obtention du produit				
	S4.3.1 - Moyens de matelassage, de placement et de coupe en CFAO. <ul style="list-style-type: none"> - Ordre de coupe. - Typologie des matelassages (zigzag, à sens... etc.) - Repérage des défauts : variations de laizes, différence de bains... etc. - Matelassage sur machine à commande numérique. - Techniques de placement : <ul style="list-style-type: none"> • Typologie des placements, • Techniques d'optimisation de l'emploi matière – efficacité, • Techniques de placement en CFAO. S4.3.2 - Les moyens et techniques d'assemblage et de montage. <ul style="list-style-type: none"> - Assemblage par piquage (tout type de point). - Assemblage par collage. - Assemblage par soudage. - Assemblage par rivetage. - Matelassage (CFAO et manuel). - Découpage (CFAO et manuel) - Assemblage virtuel pour contrôle. - Procédés techniques de mise en forme par préformage, pressage, mémoire de formes. S4.3.3 - Les moyens et techniques de traitement et de finition. S4.3.4 - Les moyens et techniques de contrôle. <ul style="list-style-type: none"> - Fiche de consignes au poste. - Typologie des méthodes de mesurage et de contrôle. 				
S4.4	Ordonnancement de la production				
	<ul style="list-style-type: none"> - Typologie des systèmes de fabrication. - Typologie des modes de lancement. 				

Savoirs associés	Connaissances	Niveaux			
------------------	---------------	---------	--	--	--

S5 – Qualité et contrôle		1	2	3	4
S5.1	La conformité du produit au regard des spécifications				
	<ul style="list-style-type: none"> - Facteurs d'influence sur la qualité des produits (maîtrise du processus). - La typologie des contrôles. - Critère de qualité, tolérances. - Critère d'acceptation ou de refus. - Méthodologie du contrôle. - Contrôle des prototypes initiaux, des préséries. - Contrôle par échantillonnage ou à 100%. - Méthodologie de traitement des problèmes (inventaire, classement, étude de solutions). - Traitement des non-conformités par retouche, dérogation, déclassement, recyclage, mise au rebut. 				
S5.2	L'organisation et la gestion de la qualité				
	<ul style="list-style-type: none"> - Définition de la qualité selon les normes ISO en vigueur. - Les enjeux de la politique qualité pour l'entreprise. - Les relations client / fournisseur. - L'assurance qualité. - Le service qualité dans l'entreprise (rôle et fonctionnement). - Les outils de description et d'analyse. Les différents types de graphes ; le diagramme de Pareto, le diagramme de dispersion, le diagramme polaire. - Les outils logiciels de traitement et de présentation des données : traitement statistique et graphique. 				

S6 – Système de production et maintenance		1	2	3	4
S6.1	Architecture des équipements de production				
	<p>S6.1.1 - Principes de fonctionnement des matériels et des systèmes de production.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Caractéristiques cinématiques des chaînes d'énergie. (pneumatique, hydraulique, électrique). - Réglages des actionneurs. - Caractéristiques des chaînes d'information et de commande (programmation des systèmes de piquage). - Normalisation des représentations des machines et circuits. <p>S6.1.2 - Technologie des systèmes de CFAO de coupe et de matelassage.</p>				
S6.2	Maintenance préventive de premier niveau				
	<ul style="list-style-type: none"> - Technique de maintenance de 1er niveau. - Méthode d'intervention préventive et corrective. - Techniques d'élaboration d'un tableau de bord. 				
S6.3	Protection de l'environnement et risques industriels				
	<p>S6.3.1 -Le développement durable :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Concept, enjeux et valeurs fondamentales associées. - Principes : précaution, prévention, responsabilisation, - Réglementations européenne et française. <p>S6.3.2 - La protection de l'environnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aspects législatifs et réglementaires en matière de protection de l'environnement et des risques industriels : domaine d'application, actions élémentaires (Connaître – Maîtriser et Minimiser), responsabilités. - Les institutions et organismes concernés : Agence de l'Environnement et de la maîtrise de l'Énergie (ADEME). 				

Savoirs associés		Connaissances	Niveaux			
S7 - Représentation technique du produit			1	2	3	4
S7.1	Outils à développer en phase de recherche de solutions					
	<ul style="list-style-type: none"> - Représentations graphiques de mode en PAO. - Schémas, croquis en DAO. 					
S7.2	La représentation technique 2D de définition des produits					
	<ul style="list-style-type: none"> - Les dessins techniques spécifiés de définition du produit en DAO. - Les documents techniques de définition des modes opératoires. 					
S7.3	L'utilisation des logiciels de représentation technique et des bases de données					
	<ul style="list-style-type: none"> - Les logiciels professionnels de PAO et CAO-DAO. - Les bases de données morphologiques, numériques ou non. - Les bases de données de solutions technologiques. - Les bases de données des patronnages de base. - Les bases de données « modèles ». - Les bases de données des placements. 					
S7.4	L'utilisation des technologies de l'information et de la communication					
	<ul style="list-style-type: none"> - Courrier électronique. - Logiciels de compression de fichiers (ZIP). - Logiciels de transformation de fichiers (PDF). 					
S8 – Sécurité et ergonomie			1	2	3	4
S8.1	Les principes généraux					
	<ul style="list-style-type: none"> - Facteurs de risques. - Hiérarchie des mesures de protection. - Sécurité intégrée. - Protections collective et individuelle. 					
S8.2	La conduite à tenir en cas d'accident					
	<ul style="list-style-type: none"> - Les mesures d'urgence par rapport aux personnes et aux moyens. 					
S8.3	L'organisation du poste de travail					
	<ul style="list-style-type: none"> - Facteurs d'influence (causes de fatigue, dépenses énergétiques). - Normes concernant la conception du poste de travail, des sièges et des équipements. - Mesures d'amélioration et de restructuration des conditions de travail. 					
S9 – Arts appliqués			1	2	3	4
S9.1	Culture artistique					
	<p>S9.1.1 Culture artistique, histoire de la mode vestimentaire et de son environnement</p> <p><i>Les objets d'étude seront traités au travers de thématiques à choisir dans la liste ci-dessous.</i></p> <p>Les thématiques balayent l'ensemble des périodes historiques et s'élargissent à l'international.</p> <p>- Mode et culture :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mode en miroir : les résurgences historiques, les métissages géographiques. - Art et mode : les avant garde, le patrimoine. - Insignes du luxe. - Mode en spectacle : théâtre, cinéma, défilés... 					

	<p>- Mode au féminin, au masculin, au masculin/féminin :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Oscillations entre liberté et contraintes, modelage du corps. - Extravagances et excentricités. - Mode et séduction : analogies et différences selon l'origine historique ou géographique. - Emprunts, échanges, brouillage des genres : l'évolution des vestiaires. <p>- Mode et société :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rayonnement de la culture de la Renaissance. - Influence de la philosophie des Lumières. - Ruptures révolutionnaires. - Société des loisirs : sport, voyages, cérémonies, soirées, fêtes.- <p>- Focalisations :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sous-vêtements, lingerie, layette... - L'univers de l'enfant. - La coupe située dans son contexte de création : biais, oblique, à plat... - Nouveaux matériaux, matières traditionnelles. - Artisanat d'art : broderie, dentelle, bijouterie-joaillerie, sellerie, maroquinerie... - Ornement, motif, imprimé. - Accessoires : chaussures, sacs, ceintures... <p>S9.1.2 L'influence des contextes culturels, stylistiques et sociaux économiques</p> <p>- Les concepts de mode :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Expression d'une tendance de mode, d'un milieu, groupes de référence groupes d'appartenance. - Signes relatifs à l'image et à l'identification du produit (sociale, culturelle et esthétique). - Innovation, recherche et développement, éco-conception. <p>- Les types de produits :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Gammes : Haute couture, créateurs, prêt-à-porter, grande diffusion, griffes mondialisées. - Lignes : Homme, Femme, Enfant. - Genres : sportswear, streetwear, maille, lingerie, soirée, spectacle. 		
S9.2	Moyens de traduction et d'expression liés aux modifications du prototype et à la réalisation du produit		
	<p>S9.2.1 Les moyens graphiques, chromatiques et volumiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Constituants plastiques : ligne, forme, valeur, volume, couleur, matière et matériaux. - Composition, organisation spatiale des éléments plastiques. - Le corps humain : proportions, directions, caractère, mouvement, notions de morphologie. 		
	<p>S9.2.2 Les moyens de représentation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Outils, supports, formats et leur interdépendance. - Croquis, dessin, maquette, prototypage, photographie, photomontage, - infographie (logiciels de retouche d'image, de dessin vectoriel). 		

	S9.2.3 Les modes de représentation : <ul style="list-style-type: none"> - Prise de notes écrites, graphiques et chromatiques. - Traduction graphique, colorée et volumique d'un modèle ou d'une proposition. - Expression des formes, des matières et des textures, relation corps/vêtement. - Traduction descriptive, sensible ou expressive d'une intention. 				
--	---	--	--	--	--

S10	Démarche de projet	1	2	3	4
S10.1	La démarche de recherche et la mise au point d'un projet de réalisation				
	S10.1.1 Analyse du cahier des charges esthétique, technique et fonctionnel : Etude fonctionnelle externe <ul style="list-style-type: none"> - Cibles. - Classes sociales, classes d'âge. - Tendances. - Types de produit. - Secteurs de production. - Plan de collection. 				
	S10.1.2 Recherche de projet : <ul style="list-style-type: none"> - Constitution d'une documentation iconographique et iconologique. - Exploitation des références iconiques et des savoirs technologiques liés aux domaines de la mode, du vêtement, du textile et du cuir. - Principes exploratoires : recherche de pistes créatives divergentes en relation avec la thématique ou le concept étudié. - Utilisation de méthodes incluant les techniques représentatives, les interventions manuelles et infographiques et l'iconographie. 				
	S10.1.3 Mise au point du projet : <ul style="list-style-type: none"> - Élaboration de propositions. - Sélection de propositions en adéquation avec le cahier des charges esthétique, technique et fonctionnel. - Sélection des matières d'œuvre, des styles et accessoires de finitions. 				
	S10.1.4 La méthodologie du prototypage : <ul style="list-style-type: none"> - Etude fonctionnelle interne. - Etude des solutions constructives. - Sélections des matériaux et des procédés compatibles. - Réalisation des patronnages. - Réalisation des placements. - Réalisation du prototype. - Validation et/ou modification des solutions constructives. 				
	S10.1.5 Présentation plastique et technique du projet : <ul style="list-style-type: none"> - Outils de représentation à développer en phase recherche de solutions : croquis, schémas de solutions technologiques. Obtention de dessins à plat, de schémas volumiques, de croquis annotés, de gammes colorées, d'échantillonnage de matières, de matériaux. - Contextualisation, mise en situation du produit par outils traditionnels et multimédias. 				

Savoirs associés	Connaissances	Niveaux
------------------	---------------	---------

S10.2	La présentation et la soutenance d'un projet			
	S10.2.1 Soutenance et présentation orale <ul style="list-style-type: none"> - Principes de communication orale argumentée dans un cadre interpersonnel ou de communication de groupe. 			
	S10.2.2 Mise en valeur de la présentation du projet <ul style="list-style-type: none"> - Utilisation des TIC (techniques de l'information et de la communication), et des supports visuels (maquettes à plat ou en volume, planches graphiques, chromatiques et techniques). - Fonctionnalités des logiciels de vidéo projection. 			

Annexe 2 a

LES UNITES CONSTITUTIVES DU DIPLOME

Les diplômes professionnels sont organisés en unités. Chacune d'elles est constituée d'un ensemble cohérent de compétences et de savoirs qui sont associés à ces compétences. La définition du contenu des unités constitutives du diplôme a pour but de préciser quelles tâches et quelles compétences professionnelles sont concernées et dans quel contexte.

La description des unités constitutives du diplôme est une rubrique nouvelle dont la nécessité s'impose du fait de l'évolution des modalités de certification. Son objectif est d'établir une relation entre les unités constitutives du diplôme et les activités professionnelles afin de :

- faciliter la tâche des personnes impliquées dans la validation des acquis de l'expérience, qu'il s'agisse des candidats, des personnes qui les assistent ou des jurys ;
- préciser le cadre des situations d'évaluation, qu'il s'agisse d'épreuves ponctuelles ou de contrôle en cours de formation.

Le référentiel des activités professionnelles est, par conséquent, le point de départ de la construction des unités. La proximité avec les situations de travail observées en entreprise est indispensable à l'organisation de modalités d'évaluation réalistes et au bon fonctionnement des jurys de VAE.

La construction d'unités cohérentes en termes d'emploi peut conduire à regrouper des activités, des tâches et des notions transversales.

Tableau de mise en relation des compétences avec les unités professionnelles du diplôme

La définition du contenu des unités professionnelles du diplôme a pour but de préciser, pour chacune d'elles, quelles tâches et quelles compétences professionnelles sont concernées et dans quel contexte. Il s'agit à la fois de :

- permettre la mise en correspondance des activités professionnelles et des unités dans le cadre du dispositif de "validation des acquis de l'expérience" (VAE) ;
- établir la liaison entre les unités, correspondant aux épreuves, et le référentiel d'activités professionnelles afin de préciser le cadre de l'évaluation.

REPERE		Les cases grisées correspondent, pour chacune des cinq unités, aux compétences à évaluer lors de la certification (examen, CCF ou validation des acquis). Seules toute ou partie des compétences désignées par des cases grisées seront évaluées. Si les autres peuvent être mobilisées, elles ne donneront pas lieu à évaluation. Dans le cas où elles ne seraient pas maîtrisées, les tâches correspondantes seront réalisées avec assistance.	Unités professionnelles				
			Développement de produit – Esthétique, fonctionnel et technique	Conception et construction d'un modèle en CAO	Industrialisation du produit	Evaluation de la formation en milieu professionnel	Projet technique de réalisation d'un prototype et contrôle qualité
		Compétences	U11	U12	U31	U32	U33
C1.1		Rechercher, s'informer					
	C1.11	Situer l'objet de l'étude.					
	C1.12	Contextualiser.					
C2.1		Participer à la mise au point d'un modèle					
	C2.11	Décoder un cahier des charges esthétique et fonctionnel.					
	C2.12	Pré concevoir les patrons.					
	C2.13	Modifier une toile en tracé à plat.					
	C2.14	Rectifier le patronnage après essayage.					
C2.2		Analyser la relation « produit, procédés, matériaux » pour tous les éléments du modèle					
	C2.21	Identifier les contraintes liées au contexte d'utilisation.					
	C2.22	Décoder et exploiter une fiche technique de matériaux, de fournitures, un étiquetage, des résultats d'essais.					
	C2.23	Répertorier les différentes solutions technologiques.					
	C2.24	Proposer et/ou adapter des solutions technologiques en rapport avec les matériaux, les matériels et les diverses contraintes.					
C2.3		Industrialiser le patronnage d'un modèle					
	C2.31	Exploiter un patronnage industriel.					
	C2.32	Modifier un patronnage industriel en C A O par transformations numériques d'une image de base.					
	C2.33	Produire un fichier vêtement.					
C2.4		Réaliser le prototype d'un modèle					
	C2.41	Analyser un modèle.					
	C2.42	Calculer les besoins de matières, de fournitures.					
	C2.43	Réaliser la coupe du prototype					
	C2.44	Réaliser les prototypes					
	C2.45	Élaborer en DAO tout ou partie du dossier technique.					
C2.5		Évaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype					
	C2.51	Participer à un essayage.					
	C2.52	Apprécier le « bien aller » d'un produit.					
	C2.53	Vérifier la conformité technique du produit au regard du cahier des charges.					

		Compétences	U11	U12	U31	U32	U33
C2.6		Évaluer les modifications à apporter au modèle					
	C2.61	Évaluer le degré de complexité d'une solution technologique.					
	C2.62	Apporter les modifications nécessaires.					
C3.1		Effectuer tout ou partie de la gradation d'un produit en CAO					
	C3.11	Appliquer les règles de gradation.					
	C3.12	Adapter la gradation.					
	C3.13	Saisir les règles de gradation.					
C3.2		S'assurer de la conformité des matériaux					
	C3.21	Vérifier la conformité des matériaux.					
	C3.22	Utiliser les matériels de contrôle.					
	C3.23	Interpréter les résultats.					
C3.3		Concevoir un placement en CAO					
	C3.31	Définir les paramètres de placement.					
	C3.32	Réaliser le placement des différents éléments du modèle.					
	C3.33	Effectuer un placement multi tailles.					
C3.4		Établir et mettre en œuvre le processus de matelassage et de découpage					
	C3.41	Établir un ordre de coupe.					
	C3.42	Effectuer le matelassage.					
	C3.43	Réaliser la coupe sur un système informatisé.					
	C3.44	Préparer les éléments du produit pour la fabrication.					
C3.5		Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation du produit					
	C3.51	Mettre à jour les éléments du dossier technique de définition et de fabrication du produit.					
	C3.52	Participer à l'élaboration des documents opératoires d'industrialisation du produit.					
	C3.53	Contribuer à l'archivage, à la traçabilité de l'étude et à la capitalisation des expériences dans les bases de données techniques de l'entreprise.					
	C3.54	Participer à l'élaboration de documents destinés aux partenaires co-traitants et sous-traitants.					
C4.1		Réaliser des opérations de montage et de finition dans l'exécution d'une pré série					
	C4.11	Exécuter toutes les opérations du processus industriel de fabrication du produit prêt-à-porter.					
	C4.12	Effectuer une maintenance de premier niveau du parc machines.					
	C4.13	Effectuer les réglages des matériels.					
C4.2		Contrôler l'application de la qualité au poste de travail					
	C4.21	Organiser un poste de travail en mettant en œuvre les notions de simplification du travail.					
	C4.22	Réaliser le contrôle et le suivi de la qualité suivant une méthodologie de contrôle qualité pré définie.					
C4.3		Contrôler la qualité des produits finis au regard du cahier des charges					
	C4.31	Participer à l'élaboration d'un système de contrôle et de suivi de la qualité.					
	C4.32	Participer à l'organisation d'un contrôle qualité d'un produit fini.					
C4.4		Suivre l'exécution d'une pré série					
	C4.41	Assurer la fluidité et le suivi de la fabrication de pré série.					
	C4.42	Participer à l'identification d'éventuels dysfonctionnements de fabrication et y remédier.					
C5.1		Communiquer techniquement					
	C5.11	Identifier et choisir les moyens de communications adaptés.					
	C5.12	Transmettre oralement.					

Contenu

Cette unité concerne tout ou partie des compétences :

	C1.12	Contextualiser.
	C2.11	Décoder un cahier des charges esthétique et fonctionnel.
	C2.23	Répertorier les différentes solutions technologiques.
	C2.24	Proposer et/ou adapter des solutions technologiques en rapport avec les matériaux, les matériels et les diverses contraintes.
C2.6	Évaluer les modifications à apporter au modèle.	

On notera que pour effectuer les tâches demandées, certaines autres compétences peuvent être mobilisées. En aucun cas ces dernières ne donneront lieu à évaluation. Si ces compétences ne sont pas maîtrisées, les tâches correspondantes doivent être réalisées avec assistance.

• Contexte professionnel

Bureau d'études et de conception des modèles.

• Nature des travaux à effectuer

Ces activités correspondent en tout ou partie aux tâches des activités déclinées ci-dessous :

Activité N°1 :

- **Décoder un cahier des charges esthétique et fonctionnel**
 - Décrire le besoin en prenant en compte le concept de mode, la tendance, l'environnement...
 - Décrire la frontière de l'étude.
 - Énoncer les fonctions de service du produit.
 - Identifier pour une fonction technique donnée : critères, niveaux, flexibilité.
- **Proposer, ou expliciter des modèles sous formes graphiques.**

Activité N°2 :

- **Interpréter et exploiter** les résultats des essais ayant une influence sur les caractéristiques fonctionnelles et structurelles du produit.
- **Estimer la compatibilité** entre les matériaux, les fournitures. et les accessoires.
- **Isoler les problèmes de fabrication et rechercher les solutions** technologiques appropriées.
- **Établir un rapport** de confectionnabilité.

Activité N°3 :

Liée à la définition du produit abordé lors de l'activité N°1, cette activité développée à partir de la recherche et du choix de solutions constructives mobilise les compétences suivantes :

- **Évaluer le degré de complexité d'une solution technologique.**
- **Proposer et/ou adapter une solution technologique optimale en rapport avec les matériaux, les matériels et diverses contraintes.**
- **Évaluer et apporter les modifications nécessaires.**
- **Proposer, ou expliciter sous formes graphiques, croquis ou schémas, commentés, légendés, une solution constructive.**
- **Enrichir une banque de données techniques de définition de produit.**

Contenu

Cette unité concerne tout ou partie des compétences :

	C2.12	Pré concevoir les patrons.
C2.3	Industrialiser le patronnage d'un modèle.	

On notera que pour effectuer les tâches demandées, certaines autres compétences peuvent être mobilisées. En aucun cas ces dernières ne donneront lieu à évaluation. Si ces compétences ne sont pas maîtrisées, les tâches correspondantes doivent être réalisées avec assistance.

• Contexte professionnel

Bureau d'études et de conception des modèles.

• Nature des travaux à effectuer

Ces travaux correspondent en tout ou partie aux tâches des activités déclinées ci-dessous.

Ils seront conduits à partir de travaux pratiques dans un environnement informatique professionnel.

Activité N°1 : Exploiter et modifier un patronnage industriel en CAO

- Modifier l'aspect d'une image d'un patron à l'aide des fonctionnalités géométriques et dimensionnelles d'un logiciel professionnel de CAO.
- Mettre en œuvre les fonctionnalités d'un logiciel de CAO pour :
 - Introduire des changements de volume et de découpes dans les éléments d'un patronnage ;
 - adjoindre les coutures, rempli, ourlet, cran et repères... ;
 - découper et fusionner les pièces d'un patronnage de façon optimale ;
 - concevoir le patronnage de doublures ou triplures d'un modèle donné ;
 - créer numériquement les formes nouvelles d'un patronnage ;
 - générer des variantes du vêtement.

Activité N°2 : Valider le patronnage industriel en CAO

- Contrôler et assurer la mise au point de toutes les images de base.
- Créer les nomenclatures codifiées des éléments constitutifs du produit.
- Créer un fichier vêtement.
- Éditer l'ensemble des données d'un vêtement.

Unité (U21, épreuve E2) : mathématiques et sciences physiques

L'unité mathématiques et sciences physiques englobe l'ensemble des objectifs, capacités, compétences et savoir-faire mentionnés dans l'arrêté du 10 février 2009 fixant les programmes d'enseignement de mathématiques et de sciences physiques et chimiques pour les classes préparatoires au baccalauréat professionnel.

La partie mathématiques est constituée des éléments définis pour le groupement B du programme de mathématiques établi par l'arrêté du 10 février 2009 précité.

La partie sciences physiques et chimiques est constituée des éléments suivants :

Tronc commun du programme de sciences physiques et chimiques qui porte sur

- les transports (T)
- le confort dans la maison et l'entreprise (CME)
- Hygiène et santé (HS)
- Son et lumière (SL)

Et modules spécifiques CME6, CME7 et SL5.

Unité (U22, épreuve E2) : travaux pratiques de sciences physiques

L'unité de travaux pratiques de sciences physiques englobe l'ensemble des capacités expérimentales mentionnées dans le tronc commun du programme de première et de terminale de sciences physiques et chimiques.

Contenu

Cette unité concerne tout ou partie des compétences :

	C2.21	Identifier les contraintes liées au contexte d'utilisation.
	C2.22	Décoder et exploiter une fiche technique de matériaux, de fournitures, un étiquetage, des résultats d'essais.
C3.1	Effectuer tout ou partie de la gradation d'un produit en CAO.	
C3.2	S'assurer de la conformité des matériaux.	
C3.5	Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation du produit.	

On notera que pour effectuer les tâches demandées, certaines autres compétences peuvent être mobilisées. En aucun cas ces dernières ne donneront lieu à évaluation. Si ces compétences ne sont pas maîtrisées, les tâches correspondantes doivent être réalisées avec assistance.

• Contexte professionnel :

Bureau d'études et d'industrialisation des modèles.

• Nature des travaux à effectuer :

Ces travaux correspondent en tout ou partie aux tâches des activités déclinées ci-dessous :

Activité N°1 : Analyser les matières, les matériaux et les fournitures

- Identifier les matières textiles.
- Identifier les procédés d'ennoblissement.
- Intégrer l'utilisation des fournitures et des accessoires.
- Définir les tests à effectuer au laboratoire sur les étoffes, les fournitures, les accessoires et les assemblages.
- Réaliser les tests à effectuer en laboratoire sur les étoffes, les fournitures, les accessoires.
- Vérifier et/ou déterminer la valeur de chaque critère en vue d'établir un rapport de confectionnabilité.

Activité N°2 : Valider la conformité des matériaux

- Vérifier la conformité des matériaux.
- Mettre en œuvre les matériels d'essais et de contrôle.
- Interpréter et exploiter les résultats des essais.

Activité N°3 : Appliquer les paramètres de gradation à un modèle

Cette activité de travaux pratiques sera conduite dans un environnement informatique professionnel.

- Appliquer les règles de gradation.
- Appliquer la gradation.
- Saisir les règles de gradation.

Activité N°4 : Compléter un dossier d'industrialisation

- Mettre à jour les éléments du dossier technique de définition et de fabrication du produit.
 - Adapter et rédiger les procédures de mise en production du produit.
 - Rectifier et/ou adapter tous documents techniques.

- Contribuer à l'archivage, à la traçabilité de l'étude et à la capitalisation des expériences dans les bases de données techniques.
 - Recenser et regrouper les opérations similaires parmi une même famille de modèles.
 - Classer l'étude.

Contenu

Cette unité concerne tout ou partie des compétences :

C3.4	Établir et mettre en œuvre le processus de matelassage et de découpage.
C4.1	Réaliser des opérations de montage et de finition dans l'exécution d'une présérie.
C4.4	Suivre l'exécution d'une pré série.
C5.11	Identifier et choisir les moyens de communications adaptés.

On notera que pour effectuer les tâches demandées, certaines autres compétences peuvent être mobilisées. En aucun cas ces dernières ne donneront lieu à évaluation. Si ces compétences ne sont pas maîtrisées, les tâches correspondantes doivent être réalisées avec assistance.

• Contexte professionnel :

Atelier de réalisation des prototypes et préséries.

• Nature des travaux à effectuer :

Ces travaux correspondent en tout ou partie aux tâches des activités déclinées ci-dessous. Ils sont réalisés autour de trois activités en milieu professionnel :

Activité N°1 : Suivre l'exécution d'une pré série

- Organiser l'implantation des postes de travail.
- Mettre en œuvre les moyens de manutention inter poste.
- Planifier la fabrication en respectant les contraintes.
- Vérifier l'application des procédés de fabrication.
- Exploiter les plannings.
- Détecter et remédier aux anomalies dès leur apparition.
- Émettre un diagnostic.
- Proposer des procédures d'ajustement.
- Consigner et tenir à jour un cahier de bord.
- Diffuser ou réceptionner un courrier électronique.

Activité N°2 : Établir le processus de matelassage et de découpage

- Établir un ordre de coupe.
- Effectuer le matelassage automatiquement, prêt pour les actions de découpage.
- Réaliser la coupe sur un système informatisé.
- Préparer les éléments du produit pour la fabrication.

Activité N°3 : Réaliser les opérations de réglage, de fabrication et de maintenance

- Exécuter toutes les opérations du processus industriel de fabrication de modèles de prêt-à-porter
 - o Conduire correctement tout poste de travail.
 - o Utiliser tout moyen de production conventionnel, programmable automatisé, informatisé.
 - o Appliquer les règles de sécurité et d'hygiène.
- Effectuer une maintenance de premier niveau du parc machines.
- Effectuer les réglages de premier niveau du parc machines.

Unité (U33, épreuve E3) : Projet de réalisation d'un prototype et contrôle qualité.

Contenu

Cette unité concerne tout ou partie des compétences :

	C1.11	Situer l'objet de l'étude.
	C2.13	Modifier une toile en tracé à plat.
	C2.14	Rectifier le patronnage après essayage.
C2.4	Réaliser le prototype d'un modèle.	
C2.5	Evaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype.	
C3.3	Concevoir un placement en C.A.O.	
C4.2	Contrôler l'application de la qualité au poste de travail.	
C4.3	Contrôler la qualité des produits finis au regard du cahier des charges.	
	C5.12	Transmettre oralement.

On notera que pour effectuer les tâches demandées, certaines autres compétences peuvent être mobilisées. En aucun cas ces dernières ne donneront lieu à évaluation. Si ces compétences ne sont pas maîtrisées, les tâches correspondantes doivent être réalisées avec assistance.

• Contexte professionnel :

Bureau d'études et d'industrialisation des modèles, atelier de réalisation des prototypes et préséries.

• Nature des travaux à effectuer :

Ces travaux correspondent en tout ou partie aux tâches des activités déclinées ci-dessous.

Ces travaux sont conduits dans l'établissement de formation et/ou en entreprise autour de six activités de travaux pratiques réalisés dans le cadre du projet technique de réalisation de 120 heures.

Activité N°1 : Réaliser le prototype d'un modèle

- Situer l'objet de l'étude.
- Analyser un modèle.
- Calculer les besoins de matières, de fournitures.
- Définir les paramètres de placement.
- Réaliser le placement numérique en CAO et la coupe manuelle des éléments constitutifs du prototype.
- Créer un fichier placement.
- Appliquer la procédure d'exécution du prototype. .
- Enoncer les informations concernant les difficultés éventuellement rencontrées et les améliorations souhaitées.
- Optimiser la fabrication du produit et la consommation des matières en proposant des simplifications de conception.

Activité N°2 : Évaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype

- Juger de la conformité du produit dans son ensemble.
- Décrire les caractéristiques du bien-être du vêtement.
- Corriger les patronnages en fonction des écarts de bien-être repérés lors de l'essayage.
- Procéder aux essais de fiabilité des patronnages industriels et garantir une mise au point efficace.
- Indiquer et justifier la solution optimale retenue.

Activité N°3 : Évaluer les modifications à apporter à un modèle

- Évaluer le degré de complexité d'une solution technologique.
- Proposer et/ou adapter une solution technologique optimale en rapport avec les matériaux, les matériels et diverses contraintes.
- Evaluer et apporter les modifications nécessaires.

Activité N°4 : Réaliser l'aménagement et l'instruction au poste de travail

- Identifier les besoins d'organisation au poste de travail.
- Déterminer, sélectionner les moyens à mettre en œuvre.
- Décrire un mode opératoire.
- Agencer le poste de travail en respectant les règles d'économie des mouvements et d'ergonomie.
- Décoder les consignes et contrôler la présence des paramètres nécessaires pour garantir la qualité des consignes.
- Élaborer une fiche de consignes au poste.

Activité N°5 : Vérifier la qualité de fabrication du produit

- Rechercher tous les éléments qui concourent à l'obtention de la qualité demandée.
- Identifier les tolérances de qualité vis à vis des différents facteurs liés à la fabrication.
- Identifier les différents points d'un produit à contrôler en cours de fabrication.

Activité N°6 : Réaliser le dossier de synthèse du travail effectué

- Participer à l'élaboration des documents opératoires d'industrialisation du produit.
 - Relater dans une synthèse écrite tous les éléments techniques justifiant le travail réalisé.
 - Préparer le dossier technique de fabrication.

UNITES CONSTITUTIVES D'ENSEIGNEMENT GÉNÉRAL

Unité (U21, épreuve E2) : Mathématiques et sciences physiques

L'unité de mathématiques et sciences physiques englobe l'ensemble des objectifs, capacités, compétences et savoir-faire mentionnés dans l'arrêté du 10 février 2009 fixant les programmes d'enseignement de mathématiques et de sciences physiques pour les classes préparatoires au baccalauréat professionnel (B.O.E.N. spécial n°2 du 19 février 2009).

Unité (U22, épreuve E2) : Travaux pratiques de sciences physiques

L'unité est définie au regard des capacités et compétences mentionnées dans l'arrêté du 10 février 2009 fixant les programmes d'enseignement de mathématiques et de sciences physiques pour les classes préparatoires au baccalauréat professionnel (B.O.E.N. spécial n°2 du 19 février 2009).

Unité (U4, épreuve E4) : Langue vivante

L'unité englobe l'ensemble des objectifs, capacités et compétences énumérés dans l'arrêté du 10 février 2009 fixant le programme de langues vivantes étrangères pour les classes préparatoires au certificat d'aptitude professionnelle et pour les classes préparatoires au baccalauréat professionnel (B.O.E.N. n° 2 du 19 février 2009).

Unité (U51, épreuve E5) : Français

L'unité est définie par les compétences établies par l'arrêté du 10 février 2009 fixant le programme de français pour les classes préparatoires au baccalauréat professionnel (B.O.E.N. n°2 du 19 février 2009).

Unité (U52, épreuve E5) : Histoire, géographie

L'unité est définie par les compétences établies par l'arrêté du 10 février 2009 fixant le programme d'enseignement de l'histoire et de la géographie pour les classes préparatoires au baccalauréat professionnel (B.O.E.N. n°2 du 19 février 2009).

Unité (U6, épreuve E6) : Arts appliqués et culture artistique

L'unité englobe l'ensemble des capacités et compétences énumérées par l'arrêté du 10 février 2009 fixant le programme d'enseignement d'arts appliqués et cultures artistiques pour les classes préparatoires au baccalauréat professionnel (B.O.E.N. spécial n° 2 du 19 février 2009)

Unité (U7, épreuve E7) : Éducation physique et sportive

L'unité englobe l'ensemble des objectifs, capacités et compétences énumérés par l'arrêté du 10 février 2009 fixant le programme d'éducation physique et sportive pour les classes préparatoires au certificat d'aptitude professionnelle et pour les classes préparatoires au baccalauréat professionnel.

Unité (UF1, épreuve EF) : Langue vivante

L'épreuve a pour but de vérifier la capacité du candidat à comprendre une langue vivante parlée et la capacité de s'exprimer de manière intelligible pour un interlocuteur n'exigeant pas de particularités linguistiques excessives sur un sujet d'intérêt général.

Annexe II b

REGLEMENT D'EXAMEN

(Annexe 2b de l'arrêté de création du diplôme)

Le cadre du règlement d'examen figure dans le décret portant règlement général du diplôme qui précise, notamment, le nombre maximum d'épreuves et leur mode d'évaluation.

L'annexe 2b de l'arrêté de création du diplôme présente ci-dessous sous forme d'un tableau synthétique les épreuves, les unités qui leur correspondent, leur mode d'évaluation et leur durée selon l'origine des candidats.

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL METIERS DE LA MODE : Champ d'application : Vêtement	Voie scolaire dans un établissement public ou privé sous contrat, CFA ou section d'apprentissage habilité, formation professionnelle continue dans un établissement public	Voie scolaire dans un établissement privé, CFA ou section d'apprentissage non habilité, formation professionnelle continue en établissement privé, candidats justifiant de 3 années d'expérience professionnelle	Voie de la formation professionnelle continue dans un établissement public habilité
---	--	--	---

Épreuves	Unités	Coef	Mode	Durée	Mode	Durée	Mode	Durée
E1 : Épreuve technique de conception. (Coefficient : 6)		6						
Sous-épreuve E11 : Développement de produit – Esthétique, fonctionnel et technique.	U11	3	CCF		Ponctuelle Écrite et pratique	4h	CCF	
Sous-épreuve E12 : Conception, construction d'un modèle en CAO	U12	3	CCF		Ponctuelle pratique	4h	CCF	
E2 : Épreuve scientifique et technique (coefficient : 4)		3						
Sous-épreuve E21 : Mathématiques et sciences physiques	U21	2	Ponctuelle écrite	2h	Ponctuelle écrite	2h	CCF	
Sous-épreuve E22 : Travaux pratiques de sciences physiques	U22	1	Ponctuelle Pratique	45m	Ponctuelle écrite	45m	CCF	
E3 : Épreuve technique d'industrialisation et de réalisation du produit (Coefficient : 8)		8						
Sous-épreuve E31 : Industrialisation du produit	U.31	3	CCF		Ponctuelle Écrite et pratique	6h	CCF	
Sous-épreuve E32 : Pratique professionnelle en entreprise.	U.32	2	CCF		Ponctuelle Soutenance orale	30 min.	CCF	
Sous-épreuve E33 : Projet de réalisation d'un prototype et contrôle qualité.	U.33	3	CCF		Pratique et orale (soutenance)	30 min.	CCF	
E4 : Épreuve de langue vivante	U4	2	Écrite	2h	Écrite	2h	CCF	
E5 : Épreuve de français, histoire et géographie		5						
Sous épreuve 51 : Français	U51	3	Écrite	2h30	Écrite	2h30	CCF	
Sous épreuve 52 : Histoire et géographie	U52	2	Écrite	2h	Écrite	2h	CCF	
E6 : Épreuve Arts appliqués et culture artistique.	U6	1	CCF		Écrite	3h	CCF	
E7 : Épreuve d'éducation physique et sportive	U7	1	CCF		Pratique		CCF	
Épreuves facultatives (1) Langue vivante	UF		Orale	20 min.	Orale	20 min	Orale	20 min

(1) Seuls les points excédant 10 sont pris en compte pour le calcul de la moyenne générale en vue de l'obtention du diplôme et de l'attribution d'une mention

Annexe II c

DEFINITION DES EPREUVES

E1 : ÉPREUVE TECHNIQUE DE CONCEPTION coefficient 6

SOUS-ÉPREUVE E11 : Développement de produit – esthétique , fonctionnel et technique

UNITE : U11

Coefficient 3

1. CONTENU DE L'ÉPREUVE

L'évaluation a pour support une activité de développement de produits vestimentaires telle que décrite dans la définition de l'unité U11.

Le travail demandé correspond à tout ou partie de ce qui est décrit dans la rubrique "nature de l'activité" de la définition de l'unité U11. Les compétences correspondantes sont :

- C1.12 – Contextualiser
- C2.11 – Décoder un cahier des charges esthétique et fonctionnel
- C2.23 – Répertorier les différentes solutions technologiques
- C2.24 – Proposer et /ou adapter des solutions technologiques en rapport avec les matériaux, les matériels et les diverses contraintes
- C2.61 – Evaluer le degré de complexité d'une solution technologique
- C2.62 – Apporter les modifications nécessaires

S'il est bien entendu que la démonstration de ces compétences nécessite la mobilisation de tout ou partie des savoirs correspondants (cf. tableau « mise en relation compétences / savoirs technologiques associés »), il ne saurait être question de pratiquer par interrogation sur les seuls savoirs. D'autre part, on notera que pour effectuer les tâches demandées, certaines autres compétences peuvent être mobilisées. En aucun cas, ces dernières ne donneront lieu à évaluation. Si ces compétences ne sont pas maîtrisées, les tâches correspondantes doivent être réalisées avec assistance.

2. MODES D'ÉVALUATION

Les indicateurs d'évaluation correspondant aux compétences évaluées figurent dans la colonne "critères d'évaluation" des tableaux décrivant les compétences (annexe Ib : Référentiel de certification).

2.1. Évaluation ponctuelle : Épreuve écrite, d'une durée de 4 heures.

L'épreuve se déroule obligatoirement en salle. Chaque candidat dispose d'un espace individuel de travail comprenant :

- une table de travail pouvant recevoir plusieurs dossiers
- des moyens multimédias et télématiques s'ils sont prévus à l'épreuve.

2.2. Contrôle en cours de formation :

L'évaluation s'effectue sur la base d'une situation d'évaluation, écrite et pratique, organisée dans le courant de la classe de terminale, en centre de formation, dans le cadre des activités habituelles de formation.

La période choisie pour l'évaluation pouvant être différente pour chacun des candidats, son choix et son organisation relèvent de la responsabilité de l'équipe pédagogique (Génie Industriel Textile Cuir et Arts Appliqués).

La durée de la situation d'évaluation ne peut être inférieure à la durée de l'unité correspondante, passée sous la BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL MÉTIERS DE LA MODE – VÊTEMENTS

forme ponctuelle, ni excéder le double de celle-ci.

La situation permet l'évaluation tant de savoir-faire que de savoirs technologiques associés. Un professionnel, au moins, y est associé. L'absence de ce(s) dernier(s) ne peut en aucun cas invalider le déroulement de l'épreuve. Les documents d'évaluation sont préparés par les formateurs de l'établissement.

À l'issue de cette situation d'évaluation, l'équipe pédagogique de l'établissement de formation constituera, pour chaque candidat, un dossier comprenant :

- l'ensemble des documents remis pour conduire le travail demandé pendant la situation d'évaluation ;
- les documents et travaux réalisés par le candidat lors de l'évaluation ;
- la fiche d'évaluation du travail réalisé.

Une fiche type d'évaluation du travail réalisé, rédigée et mise à jour par l'Inspection Générale de l'Éducation Nationale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours. Seule cette dernière sera systématiquement transmise au jury.

L'ensemble du dossier décrit ci-dessus, relatif à la situation d'évaluation sera tenu à la disposition du jury et de l'autorité rectorale jusqu'à la session suivante. Le jury pourra éventuellement en exiger l'envoi avant délibération afin de le consulter. Dans ce cas, à la suite d'un examen approfondi, il formulera toutes remarques et observations qu'il jugera utiles et arrêtera la note.

SOUS-ÉPREUVE E12 : Conception, construction d'un modèle en CAO

UNITE : U12

Coefficient 3

1. CONTENU DE L'ÉPREUVE

L'évaluation a pour support une activité de conception, construction de produits telle que décrite dans la définition de l'unité U12.

Le travail demandé correspond à tout ou partie de ce qui est décrit dans la rubrique "nature des travaux demandés" de la définition de l'unité U12. Les compétences correspondantes sont :

- C2.12 Pré concevoir les patrons
- C2.31 Exploiter un patronnage industriel
- C2.32 Modifier un patronnage industriel en CAO par transformations numériques d'une image de base
- C2.33 Produire un fichier vêtement

S'il est bien entendu que la démonstration de ces compétences nécessite la mobilisation de tout ou partie des savoirs correspondants (cf. tableau « mise en relation compétences / savoirs technologiques associés »), il ne saurait être question de pratiquer par interrogation sur les seuls savoirs. D'autre part, on notera que pour effectuer les tâches demandées, certaines autres compétences peuvent être mobilisées. En aucun cas, ces dernières ne donneront lieu à évaluation. Si ces compétences ne sont pas maîtrisées, les tâches correspondantes doivent être réalisées avec assistance.

La mise en œuvre des compétences à évaluer se fera lors de travaux pratiques, dans un environnement professionnel de conception assistée par ordinateur, comme indiqué dans la définition de l'unité U12.

2. MODES D'ÉVALUATION

Les indicateurs d'évaluation correspondant aux compétences évaluées figurent dans la colonne "critères d'évaluation" des tableaux décrivant les compétences (annexe Ib : Référentiel de certification).

2.1. Évaluation ponctuelle : Épreuve écrite pratique, d'une durée de 4 heures.

L'épreuve se déroule obligatoirement sur matériel de CAO. Chaque candidat dispose d'un espace individuel de travail comprenant :

- une table de travail pouvant recevoir plusieurs dossiers
- des moyens multimédias et télématiques s'ils sont prévus à l'épreuve.

2.2. Contrôle en cours de formation :

L'évaluation s'effectue sur la base d'une situation d'évaluation, écrite et pratique, organisée dans le courant de la classe de terminale, en centre de formation, dans le cadre des activités habituelles de formation.

La période choisie pour l'évaluation pouvant être différente pour chacun des candidats, son choix et son organisation relèvent de la responsabilité de l'équipe pédagogique.

La durée de la situation d'évaluation ne peut être inférieure à la durée de l'unité correspondante, passée sous la forme ponctuelle, ni excéder le double de celle-ci.

Les documents d'évaluation sont préparés par les formateurs de l'établissement.

À l'issue de cette situation d'évaluation, l'équipe pédagogique de l'établissement de formation constituera, pour chaque candidat, un dossier comprenant :

- l'ensemble des documents remis pour conduire le travail demandé pendant la situation d'évaluation ;
- la description sommaire des moyens matériels mis à sa disposition ;
- les documents et travaux établis par le candidat lors de l'évaluation ;
- une fiche d'évaluation du travail réalisé.

Une fiche type d'évaluation du travail réalisé, rédigée et mise à jour par l'Inspection Générale de l'Éducation Nationale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours. Seule cette dernière sera systématiquement transmise au jury.

L'ensemble du dossier décrit ci-dessus, relatif à la situation d'évaluation sera tenu à la disposition du jury et de l'autorité rectorale jusqu'à la session suivante. Le jury pourra éventuellement en exiger l'envoi avant délibération afin de le consulter. Dans ce cas, à la suite d'un examen approfondi, il formulera toutes remarques et observations qu'il jugera utiles et arrêtera la note.

E2 : ÉPREUVE SCIENTIFIQUE ET TECHNIQUE coefficient 3

SOUS-ÉPREUVE E21 : mathématiques et sciences physiques

UNITE : U21

Coefficient 2

Finalités et objectifs de la sous-épreuve

En mathématiques, les finalités sont :

- d'apprécier la solidité des connaissances des candidats et leur capacité à les mobiliser dans des situations liées à la profession.
- de vérifier leur aptitude au raisonnement et leur capacité à analyser correctement les problèmes, à justifier les résultats obtenus et à apprécier leur portée,
- d'apprécier leurs qualités dans le domaine de l'expression écrite et de l'exécution des tâches diverses (tracés graphiques, calculs à la main ou sur machine).

En sciences physiques, les finalités et objectifs sont :

- d'apprécier la solidité des connaissances des candidats et de s'assurer de leur aptitude au raisonnement et à l'analyse correcte d'un problème en rapport avec des activités professionnelles,
- de vérifier leur connaissance du matériel scientifique et des conditions de son utilisation,
- de vérifier leur capacité à s'informer et à s'exprimer par écrit sur un sujet scientifique.

Formes de l'évaluation

Ponctuelle :

Epreuve écrite d'une durée de 2 heures.

L'épreuve est notée sur 20 points : 15 points sont attribués aux mathématiques et 5 points aux sciences physiques.

Le formulaire de mathématique est intégré au sujet de l'épreuve.

Les formules de sciences physiques qui sont nécessaires pour répondre aux questions posées mais dont la connaissance n'est pas exigée par le programme sont fournies dans le sujet.

L'utilisation des calculatrices pendant l'épreuve est autorisée dans les conditions prévues par les réglementations en vigueur.

Contrôle en cours de formation :

Le contrôle en cours de formation comporte trois situations d'évaluation.

A- Deux situations d'évaluation, située respectivement dans la seconde partie et en fin de formation, respectent les points suivants :

- a) Ces évaluations sont écrites ; chacune à une durée de deux heures et est notée sur vingt points.
- b) Les situations comportent des exercices de mathématiques recouvrant une part très large du programme et des exercices de sciences physiques. Le nombre de points affectés à chaque exercice est indiqué aux candidats pour qu'ils puissent gérer leurs travaux. Pour chacune des deux situations d'évaluation, le total de points affectés aux exercices de mathématiques est de 14 points et celui des sciences physiques est de 6 points.

Pour l'évaluation en mathématiques, lorsque les situations s'appuient sur d'autres disciplines, aucune connaissance relative à ces disciplines n'est exigible des candidats et toutes les explications et indications utiles doivent être fournies dans l'énoncé.

C) Il convient d'éviter toute difficulté théorique et toute technicité excessive en mathématiques et en sciences physiques. La longueur et l'ampleur du sujet doivent permettre à un candidat moyen de traiter le sujet et de rédiger posément dans le temps imparti.

d) L'utilisation des calculatrices pendant chaque situation d'évaluation est définie par la réglementation en vigueur aux examens et concours relevant de l'éducation nationale. Pour les exercices de mathématiques, l'usage du formulaire officiel de mathématiques est autorisé.

e) On rappellera aux candidats que la clarté des raisonnements et la qualité de la rédaction interviendront dans l'appréciation des copies.

B- Une situation d'évaluation, notée sur dix points, ne concerne que les mathématiques. Elle consiste en réalisation écrite (individuelle ou en groupe restreint) et la présentation orale (individuelle) d'un dossier comportant la mise en œuvre de savoir-faire mathématiques en liaison directe avec la spécialité de chaque baccalauréat professionnel. Au cours de l'oral dont la durée maximale est de vingt minutes, le candidat sera amené à répondre à des questions en liaison directe avec le contenu mathématique du dossier.

La note finale sur vingt proposée au jury pour cette sous-épreuve est obtenue en divisant par 2,5 le total des notes relatives aux trois évaluations.

Coefficient : 1

Finalité et objectif de la sous-épreuve :

Les finalités et objectifs de la sous épreuve sont :

- de vérifier l'aptitude des candidats à choisir et à utiliser du matériel scientifique pour la mise en œuvre d'un protocole expérimental fourni, dans le respect des règles de sécurité.
- d'apprécier leurs savoir-faire expérimentaux, l'organisation du travail, la valeur des initiatives qu'ils sont amenés à prendre,
- de vérifier leur capacité à rendre compte par oral ou par écrit des travaux réalisés.

Formes de l'évaluation

Ponctuelle :

Evaluation pratique d'une durée de 45 minutes.

L'évaluation, notée sur points, concerne les compétences expérimentales liées à la formation méthodologique de base. Le matériel que le candidat sera amené à utiliser est celui fixé par la note de service n° 95-070 du 8 mars 1996 (BOEN n° 12 du 21 mars 1996).

Les candidats formés dans l'enseignement public ou dans l'enseignement privé sous contrat passent l'évaluation dans leur établissement. Des mesures particulières d'accueil sont prises pour les autres candidats. Ces derniers seront affectés dans les établissements par le recteur. L'évaluation est assurée par des professeurs de la discipline exerçant de préférence dans l'établissement.

Le chef de centre s'assure qu'un professeur n'évalue pas ses propres élèves.

Les sujets sont élaborés au niveau académique, inter-académique ou national.

Le recteur arrête annuellement les sujets proposés aux établissements, fixe le nombre de sujets qui seront mis en place dans chaque établissement et le calendrier de l'évaluation expérimentale de sciences physiques en cohérence avec le calendrier de l'examen établi au plan national.

Chaque établissement met en place le nombre de sujets qui lui a été fixé et qu'il choisit dans l'ensemble des sujets proposés.

Le procès verbal du déroulement de l'évaluation, les travaux remis par les candidats et les grilles d'évaluation remplies par les professeurs sont transmis au jury.

L'inspecteur de l'éducation nationale chargé des sciences physiques s'assure que les conditions nécessaires au bon déroulement de l'évaluation sont bien remplies.

Contrôle en cours de formation :

Le contrôle en cours de formation repose sur deux situations d'évaluation qui ont pour support une activité expérimentale. La durée de chacune est voisine de 1 heure . Elles sont mises en place dans la seconde partie de la formation.

L'évaluation porte nécessairement sur les savoir-faire expérimentaux du candidat observés durant la ou les manipulations qu'il réalise et, suivant la nature du sujet, sur la valeur des mesures réalisées et sur leur exploitation.

Lors de l'évaluation, il est demandé au candidat :

-d'utiliser correctement le matériel mis à sa disposition et dont la liste est fixée par la note de service n°96-070 du 8 mars 1996.

- de mettre en œuvre un protocole expérimental,

De rendre compte par écrit des résultats des travaux réalisés.

En pratique, le candidat porte sur une fiche qu'il complète en cours de manipulation les résultats de ses observations, de ses mesures et, le cas échéant, de leur exploitation. L'évaluateur élabore un guide d'observation qui lui permet d'évaluer les savoir-faire expérimentaux du candidat lors des manipulations.

Chaque situation est notée sur 20 points : 13 points au moins sont attribués aux savoir-faire expérimentaux et à la valeur des mesures. Les deux situations d'évaluation doivent porter sur des champs différents de la physique et de la chimie.

La note sur 20 attribuée au candidat pour l'unité est la moyenne, arrondie au demi-point, des deux notes sur 20 obtenues lors des deux situations d'évaluation.

E3 : ÉPREUVE TECHNIQUE D'INDUSTRIALISATION ET DE REALISATION DU PRODUIT

Coefficient 8

Sous-ÉPREUVE E31 : Industrialisation du produit

UNITE : U31

Coefficient 3

1. CONTENU DE L'ÉPREUVE

L'évaluation a pour support une activité d'industrialisation de produit telle que décrite dans la définition de l'unité U31.

Le travail demandé correspond à tout ou partie de ce qui est décrit dans la rubrique "nature des travaux demandés" de la définition de l'unité U31. Les compétences correspondantes sont :

- C2.21 Identifier les contraintes liées au contexte d'utilisation
- C2.22 Décoder et exploiter une fiche technique de matériaux, de fournitures, un étiquetage, des résultats d'essais,
- C3.1 Effectuer tout ou partie de la gradation d'un produit en C.A.O.
- C3.2 S'assurer de la conformité des matériaux,
- C3.5 Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation du produit.

S'il est bien entendu que la démonstration de ces compétences nécessite la mobilisation de tout ou partie des savoirs correspondants (cf. tableau « mise en relation compétences / savoirs technologiques associés »), il ne saurait être question de pratiquer par interrogation sur les seuls savoirs. D'autre part, on notera que pour effectuer les tâches demandées, certaines autres compétences peuvent être mobilisées. En aucun cas, ces dernières ne donneront lieu à évaluation. Si ces compétences ne sont pas maîtrisées, les tâches correspondantes doivent être réalisées avec assistance.

Les compétences à évaluer se feront lors de travaux pratiques dans un environnement professionnel de conception assistée par ordinateur comme indiqué dans la définition de l'unité U3.1.

2. MODE D'ÉVALUATION

Les indicateurs d'évaluation correspondant aux compétences évaluées figurent dans la colonne "critères d'évaluation" des tableaux décrivant les compétences (annexe Ib : Référentiel de certification).

2.1. Évaluation ponctuelle : Épreuve écrite pratique, d'une durée de 6 heures.

Chaque candidat dispose d'un espace individuel de travail comprenant :

- une table de travail pouvant recevoir plusieurs dossiers
- des moyens informatiques, multimédias et télématiques s'ils sont prévus à l'épreuve.

Après une prise de connaissance du dossier, le candidat répond aux problématiques posées au travers du dossier "**sujet**" et produit les réponses et documents techniques demandés.

2.2. Contrôle en cours de formation :

L'évaluation s'effectue sur la base d'une situation pratique d'évaluation, organisée dans le courant du deuxième semestre de la seconde année, en centre de formation, dans le cadre des activités habituelles de formation.

La période choisie pour l'évaluation pouvant être différente pour chacun des candidats, son choix et son organisation relèvent de la responsabilité de l'équipe pédagogique.

La durée de la situation d'évaluation ne peut être inférieure à la durée de l'unité correspondante, passée sous la forme ponctuelle, ni excéder le double de celle-ci.

Les documents d'évaluation sont préparés par les formateurs de l'établissement.

À l'issue de cette situation d'évaluation, l'équipe pédagogique de l'établissement de formation constituera, pour chaque candidat, un dossier comprenant :

- l'ensemble des documents remis pour conduire le travail demandé pendant la situation d'évaluation ;
- la description sommaire des moyens matériels mis à sa disposition ;
- les documents et travaux établis par le candidat lors de l'évaluation ;
- une fiche d'évaluation du travail réalisé.

Une fiche type d'évaluation du travail réalisé, rédigée et mise à jour par l'Inspection Générale de l'Éducation Nationale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours. Seule cette dernière sera systématiquement transmise au jury.

L'ensemble du dossier décrit ci-dessus, relatif à la situation d'évaluation, sera tenu à la disposition du jury et de l'autorité rectorale jusqu'à la session suivante. Le jury pourra éventuellement en exiger l'envoi avant délibération afin de le consulter. Dans ce cas, à la suite d'un examen approfondi, il formulera toutes remarques et observations qu'il jugera utiles et arrêtera la note.

SOUS-ÉPREUVE E32 : Pratique professionnelle en entreprise

UNITE : U32

coefficient 2

1. SUPPORT DE L'ÉPREUVE

La sous-épreuve E32 repose sur la soutenance d'un **rapport d'activités en milieu professionnel**, élaboré par le candidat à l'issue de ses périodes de formation en entreprise.

Il doit être limité en volume à une vingtaine de pages et doit faire intervenir des réflexions personnelles.

Il doit comporter en particulier :

- le compte rendu de ses activités en développant les aspects relatifs aux compétences définies ci-dessus ;
- l'analyse des situations observées, des problèmes abordés, des solutions et des démarches adoptées pour y répondre ;
- un bilan des découvertes d'ordre technique, économique, organisationnel, faites durant sa formation en milieu professionnel.

Le rapport d'activité sera remis à l'équipe des formateurs (enseignants et tuteurs) avant la fin du mois de mai de l'année de terminale.

2. CONTENU DE L'ÉPREUVE

Le travail demandé correspond à tout ou partie de ce qui est décrit dans la rubrique : « nature de l'activité » de la définition de l'unité U32 précisée dans l'annexe II. Les compétences correspondantes sont :

- C3.4 Etablir et mettre en œuvre le processus de matelassage et de découpage
- C4.1 Réaliser des opérations de montage et de finition dans l'exécution d'une pré série
- C4.4 Suivre l'exécution d'une pré série
- C5.11 Identifier et choisir les moyens de communications adaptés.

Ainsi les travaux demandés correspondent à tout ou partie des tâches énumérées sous cette rubrique.

- Suivre l'exécution d'une pré série ;
- Établir le processus de matelassage et de découpage ;
- Exécuter toutes les opérations du processus industriel de fabrication de modèles prêt-à-porter ;
- Effectuer une maintenance de premier niveau du parc machines ;
- Effectuer les réglages de premier niveau du parc machines.

3. MODE D'ÉVALUATION

3.1 - Évaluation ponctuelle : Epreuve orale, d'une durée de 30 minutes.

L'évaluation s'appuie sur un rapport d'activités en entreprise réalisé à titre individuel par le candidat et sa présentation orale devant un jury composé d'au moins un professeur d'enseignement professionnel, d'un professeur de français, ainsi que d'un professionnel. En cas d'absence de ce dernier, la commission pourra valablement statuer.

La soutenance du rapport d'activités consiste, pour le candidat, à en faire une présentation orale argumentée à partir d'un rapport personnel écrit structuré. Pour la présentation le candidat peut, s'il le désire, s'appuyer sur les moyens de communication (vidéo projecteur ou rétroprojecteur...) les mieux adaptés.

Le rapport d'activités sera mis à disposition des membres du jury, selon les conditions fixées par les services rectoraux des examens et concours, huit jours avant la date de l'évaluation.

En l'absence de rapport d'activités qui constitue un élément essentiel de l'épreuve, l'interrogation ne peut avoir lieu. Le jury informe le candidat que la note zéro est attribuée réglementairement à l'épreuve.

Déroulement de la soutenance :

La commission d'interrogation, qui a fait un examen du rapport d'activités en entreprise mis à sa disposition avant l'épreuve, consacre 15 minutes à entendre le candidat sans l'interrompre et dispose de 15 minutes au maximum pour poser les questions qu'elle juge nécessaires pour affiner sa perception de certains aspects du rapport.

Une fiche type d'évaluation du travail réalisé, rédigée et mise à jour par l'Inspection Générale de l'Éducation Nationale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours. Seule cette dernière sera systématiquement transmise au jury.

Pour chaque candidat, cette fiche d'évaluation sera complétée par l'équipe pédagogique et les membres du jury. Elle devra prendre en compte :

- 1°) L'évaluation portée conjointement par le tuteur et l'équipe pédagogique sur l'activité en milieu professionnel pour 1/3 de la note définitive.
- 2°) L'évaluation portée par le jury de la soutenance du rapport de stage pour 2/3 de la note définitive.

3.2 - Contrôle en cours de formation :

L'évaluation s'effectue sur la base d'un contrôle en cours de formation à l'occasion d'une situation d'évaluation organisée dans l'établissement de formation, en fin de la formation.

Elle prend appui sur un rapport d'activités en entreprise réalisé à titre individuel par le candidat et sur sa présentation orale devant un jury composé d'au moins un professeur d'enseignement professionnel, un professeur de Français et un professionnel de la spécialité. En cas d'absence de ce dernier, la commission pourra valablement statuer.

Pour la présentation le candidat peut, s'il le désire, s'appuyer sur les moyens de communication (vidéo projecteur ou rétroprojecteur...) les mieux adaptés.

En l'absence de rapport d'activités, l'interrogation ne peut avoir lieu. Le jury informe le candidat que la note zéro est attribuée à l'épreuve. Si le dossier est incomplet, le candidat est interrogé et une note lui est attribuée.

Le déroulement de la soutenance est identique à celui défini dans l'évaluation ponctuelle.

SOUS-ÉPREUVE E33 : Projet technique de Réalisation d'un prototype et contrôle qualité.

UNITE : U33

coefficient 3

1. SUPPORT DE L'ÉPREUVE :

a. LE PROJET :

A partir de l'analyse de tout ou partie d'un cahier des charges esthétique et fonctionnel optimisé, validé en cours d'étude par l'équipe pédagogique et par les professionnels assurant le suivi du projet, il s'agira de réaliser un prototype par modification et/ou amélioration d'un produit existant. Dans tous les cas une démarche de contrôle qualité doit être envisagée.

Le projet d'étude doit relever d'une situation industrielle authentique et mettre en relation, chaque fois que cela est possible, l'élève et l'entreprise. Dans chaque cas, l'expression du besoin, la précision du contexte technico-économique, l'identification du grade de qualité et de la tendance de mode doivent être formalisés par le cahier des charges,

Le produit étudié appartient au domaine vestimentaire. La typologie des produits traités est très large : prêt-à-porter féminin, sportswear, vêtement sport, vêtements d'enfant, vêtement de travail,... Le grade de qualité supérieur ainsi que les propositions d'utilisation de matériaux adaptés aux fonctions et style choisis, au regard du cahier des charges comme de la cible précisée, feront partie de la recherche.

b. LE DOSSIER :

Pour tous les candidats, le dossier de synthèse doit comporter : l'indication de la source thématique, le cahier des charges, des références esthétiques, des recherches graphiques, des dessins d'ensemble et de définition, des choix de solutions technologiques, les coûts des matières d'œuvre en adéquation avec les fonctions du produit et la ou les réalisations du produit.

Le dossier de synthèse sera constitué :

- d'un document de synthèse d'une dizaine de pages au plus. Les textes seront numérisés dans un document unique avec pagination obligatoire. L'ensemble sera sauvegardé sur support numérique (CD ROM, DVD, Clé USB,...),
- des maquettes et prototypes.

La réalisation du projet s'effectue en établissement de formation pendant une durée de quatre semaines.

2. COMPETENCES EVALUEES

Le travail demandé correspond à tout ou partie de ce qui est décrit dans la rubrique "nature des travaux demandés" de la définition de l'unité U33. Les compétences correspondantes sont :

- C1.1 Situer l'objet de l'étude
- C2.13 Modifier une toile en tracé à plat
- C2.14 Rectifier le patronnage après essayage
- C2.4 Réaliser le prototype d'un modèle
- C2.5 Evaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype
- C3.3 Concevoir un placement en C.A.O.
- C4.2 Contrôler l'application de la qualité au poste de travail
- C4.3 Contrôler la qualité des produits finis au regard du cahier des charges
- C5.12 Transmettre oralement

S'il est bien entendu que la démonstration de ces compétences nécessite la mobilisation de tout ou partie des savoirs correspondants (cf. tableau « mise en relation compétences / savoirs technologiques associés »), il ne saurait être question de pratiquer par interrogation sur les seuls savoirs. D'autre part, on notera que pour effectuer les tâches demandées, certaines autres compétences peuvent être mobilisées. En aucun cas, ces dernières ne donneront lieu à évaluation. Si ces compétences ne sont pas maîtrisées, les tâches correspondantes doivent être réalisées avec assistance.

3. MODALITES D'EVALUATION :

3.1 - Contrôle en cours de formation :

L'évaluation s'effectue sur la base d'une situation d'évaluation réalisée lorsque le projet personnel est terminé.

Le dossier de synthèse sera mis à disposition des membres du jury, selon les conditions fixées par les services rectoraux des examens et concours, deux semaines avant la date de l'évaluation.

L'évaluation s'appuie sur le dossier de synthèse réalisé à titre individuel par le candidat et sur sa présentation orale devant un jury composé d'un professeur STI Génie Industriel Textile Cuir, d'un professeur STI d'arts appliqués et d'un professionnel. En cas d'absence de ce dernier, la commission pourra valablement statuer.

La soutenance du dossier consiste, pour le candidat, à en faire une présentation orale argumentée à partir d'un rapport personnel écrit et structuré. Pour la présentation le candidat peut, s'il le désire, s'appuyer sur les moyens de communication (vidéo projecteur ou rétroprojecteur...) les mieux adaptés.

La commission d'interrogation prend en compte :

- Le dossier de synthèse élaboré par le candidat,

- la prestation orale du candidat,

Pour attribuer la note sur 100 points (ramenée au point entier sur 20 après attribution), la commission d'interrogation établit :

- une note sur 40 points pour la constitution du dossier de synthèse du projet,
- une note sur 60 points pour la soutenance orale du dossier de synthèse.

En l'absence du dossier de synthèse qui constitue un élément essentiel de l'épreuve, l'interrogation ne peut avoir lieu. Le jury informe le candidat que la note zéro est attribuée réglementairement à l'épreuve.

Déroulement de la soutenance :

La soutenance qui se situe après l'examen approfondi du dossier donne lieu à évaluation et comprend 2 phases :

Phase 1 : Présentation du projet : durée indicative de 15 minutes.

Dans une salle équipée avec les moyens de communication numérique (TNI, vidéo projecteur) le candidat présente, à sa convenance, le dossier de synthèse et le (ou les) prototype(s) du travail qu'il a réalisés.

La description du projet permet d'insister sur les contraintes induites par le contexte. En s'appuyant sur son dossier de projet, le candidat expose et justifie les démarches suivies, les critères d'esthétiques, les solutions technologiques, les coûts des matières d'œuvre et les procédures de validation, (essais techniques de solutions technologiques, essais techniques des matériaux,...)

Phase 2 : Entretien avec la commission d'évaluation : durée indicative de 15 minutes

À l'issue de la phase précédente de l'épreuve, la commission, qui a fait un examen approfondi du dossier et de la réalisation, et qui a pris en compte le descriptif des activités attendues dans le cadre du projet, engage un dialogue avec le candidat pour :

- apprécier la capacité du candidat à répondre avec une argumentation pertinente à des questions posées relativement au dossier et à sa présentation ;
- une mise en lumière de certains aspects du projet insuffisamment valorisés dans la réalisation pratique et la présentation orale.

Une fiche type d'évaluation du travail réalisé, rédigée et mise à jour par l'Inspection Générale de l'Éducation Nationale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours. Seule cette dernière sera systématiquement transmise au jury.

3.2 - Évaluation ponctuelle : Epreuve orale, d'une durée de 30 minutes.

L'épreuve, qui conserve les mêmes objectifs, a comme support un dossier de projet industriel élaboré par le candidat dont les conditions de réalisation sont identiques à celles énumérées pour le contrôle en cours de formation.

Le candidat expose et justifie les éléments de son dossier.

L'épreuve se déroule dans un établissement public comportant une section de baccalauréat professionnel métiers de la mode - Vêtements. Le candidat aura la possibilité de prendre connaissance du matériel informatique disponible dans l'établissement.

Le déroulement de la soutenance est identique à celui défini dans l'évaluation par contrôle en cours de formation.

La commission d'interrogation prend en compte :

- Le dossier de synthèse élaboré par le candidat,

- la prestation orale du candidat,

Pour attribuer la note sur 100 points (ramenée au point entier sur 20 après attribution), la commission d'interrogation établit :

- une note sur 20 points pour la constitution du dossier de synthèse du projet,
- une note sur 80 points pour la soutenance orale du dossier de synthèse.

4. ÉLÉMENTS DE L'ÉVALUATION :

L'évaluation porte sur la qualité du travail effectué au niveau du projet de réalisation de 120 heures ; elle porte sur la qualité du dossier de synthèse, la réalisation technique et sur la soutenance orale.

Le candidat doit être capable :

- de sélectionner et d'organiser des informations,
- de proposer les recherches esthétiques nécessitées par les différentes hypothèses (grade de qualité, transformations ou améliorations,...)
- dégager, ordonner et mettre en valeur les points essentiels d'une étude à caractère technique,
- de proposer des informations relatives à la mise en œuvre et aux contraintes de coûts,
- de présenter son dossier par des moyens de communication adaptés,
- d'apporter des réponses précises et argumentées,
- d'utiliser la langue française avec rigueur et clarté.

La commission d'interrogation prend en compte :

- l'adéquation du ou des prototypes au thème proposé,
- les solutions esthétiques et techniques retenues,
- les procédés et les procédures retenues lors de la réalisation du ou des prototypes,
- la qualité de la réalisation technique,
- la capacité à argumenter et à prendre en compte de nouvelles données.

Les membres de la commission d'interrogation veilleront à rester strictement dans le cadre défini par le descriptif des activités attendues validé par la commission d'approbation, sans remettre en cause les termes de ce contrat.

LEXIQUE :

Capabilité : C'est l'aptitude, la capacité d'un procédé à respecter des spécifications, à atteindre en permanence le niveau de qualité souhaité.

Confectionnabilité : C'est l'étude et la personnalisation d'une morphologies 3D en conception 2D et modélisation 3D (virtuelle ou prototypage) tenant compte du comportement des tissus et des procédés de fabrication.

Industrialisation : On désigne par **industrialisation** le processus de fabrication de produits manufacturés avec des techniques permettant une forte productivité du travail. Le **service industrialisation** est en charge de mettre en œuvre les actions nécessaires pour permettre la fabrication en série des prototypes créés par le service Recherche et Développement (R&D).

Orthotropie : L'orthotropie est la propriété d'être dépendant de deux directions particulières orthogonales. Une étoffe orthotrope présente différentes caractéristiques selon la direction dans laquelle elle est sollicitée (Ex. élasticité d'un tissu est très différente dans le sens chaîne et le sens trame). Ou encore, certains tissus changent d'apparence selon la direction dans laquelle on les observe, comme c'est le cas du velours.

Rhéologie : Étude du comportement des matériaux dont les caractéristiques mécaniques ne peuvent être décrites par des théories classiques. Elle permet de déterminer les propriétés mécaniques macroscopiques à partir d'une étude basée sur la structure microscopique du matériau.

1. OBJECTIFS ET CONTENU :

Cette épreuve vise à apprécier la compréhension de la langue étrangère et l'expression dans cette langue. Elle porte sur des thèmes liés à la vie socio-professionnelle en général ou à un aspect de la civilisation du pays.

2. MODES D'ÉVALUATION**2.1. Épreuve ponctuelle :**

Elle donne lieu à une évaluation écrite d'une durée de 2 heures (Arrêté du 6 avril 1994, B.O. n° 21 du 26 mai 1994).

Elle comprend deux parties notées respectivement sur 12 points et 8 points :

◆ 1^{ère} partie : Compréhension

À partir d'un document en langue étrangère, le candidat doit répondre en français à des questions en français révélant sa compréhension du texte en langue étrangère.

Il pourra être invité à justifier ses réponses par une citation extraite du document et à fournir la traduction de quelques passages choisis.

◆ 2^{ème} partie : Expression

Cette partie de l'épreuve consiste en :

- d'une part des exercices visant à tester en situation les compétences linguistiques (4 points) ;
- d'autre part une production semi-guidée qui pourra être liée au document proposé pour l'évaluation de la compréhension (4 points).

L'utilisation du dictionnaire bilingue est autorisée.

2.2. Contrôle en cours de formation

Le contrôle en cours de formation est constitué de quatre situations d'évaluation correspondant aux quatre capacités :

- A - compréhension écrite ;
- B - compréhension de l'oral ;
- C - expression écrite ;
- D - expression orale.

◆ A - Compréhension écrite

À partir d'un ou deux supports en langue vivante étrangère, la compréhension de la langue considérée sera évaluée par le biais de :

- réponses en français à des questions ;
- résumé en français du document ;
- compte rendu du document ;
- traduction.

Le candidat devra faire la preuve des compétences suivantes :

- repérage/identification
- mise en relation des éléments identifiés
- inférence

Critères : intelligibilité et pertinence de la réponse.

◆ **B - Compréhension de l'oral**

À partir d'un support audio-oral ou audio-visuel, l'aptitude à comprendre le message auditif en langue vivante étrangère sera évaluée par le biais de :

- réponses à des questions factuelles simples sur ce support ;
- QCM ;
- reproduction des éléments essentiels d'information compris dans le document.

Le candidat devra faire la preuve des compétences suivantes :

- anticipation ;
- repérage/identification ;
- association des éléments identifiés ;
- inférence.

◆ **C - Production écrite**

La capacité à s'exprimer par écrit en langue vivante étrangère sera évaluée par le biais d'une production guidée d'un paragraphe de 10 à 15 lignes. Le message portera sur l'expérience professionnelle ou personnelle du candidat ou bien sur un aspect de civilisation (questions pouvant prendre appui sur un court document écrit ou une image).

Le candidat devra faire la preuve des compétences suivantes :

- mémorisation ;
- mobilisation des acquis ;
- aptitude à la reformulation ;
- aptitude à combiner les éléments acquis en énoncés pertinents et intelligibles ;
- utilisation correcte et précise des éléments linguistiques contenus dans le programme de consolidation de seconde : éléments grammaticaux : déterminants, temps, formes auxiliaires, modalité, connecteurs...

Éléments lexicaux : Cf. liste contenue dans le référentiel ou le programme de langue vivante du BEP. Construction de phrases simples, composées, complexes.

◆ **D - Production orale**

Il s'agit d'évaluer la capacité à s'exprimer oralement en langue vivante étrangère de façon pertinente et intelligible.

Le support proposé permettra d'évaluer l'aptitude à dialoguer en langue vivante étrangère à l'aide de constructions simples, composées, dans une situation simple de la vie courante. Ce dialogue pourra porter sur des faits à caractère personnel, de société ou de civilisation.

Le candidat devra faire preuve des compétences suivantes :

- mobilisation des acquis ;
- aptitude à la reformulation ;
- aptitude à combiner les éléments acquis en énoncés pertinents et intelligibles.

Exigences lexicales et grammaticales : cf. le programme de consolidation de seconde et le référentiel ou le programme de langue vivante du BEP.

E5 : ÉPREUVE DE FRANÇAIS, HISTOIRE - GÉOGRAPHIE

Coefficient 5

Unité 5

Cette épreuve est constituée de deux sous-épreuves :

- Sous-épreuve E51 (unité U51) : Français
- Sous-épreuve E52 (unité U52) : Histoire et géographie

SOUS-ÉPREUVE E51 : FRANÇAIS

Coefficient : 3

Unité U51

1. ÉPREUVE PONCTUELLE

L'évaluation se fait sous forme d'une évaluation écrite d'une durée de 2 heures 30.

Elle s'appuie sur un ou plusieurs textes ou documents (textes littéraires, textes argumentatifs, textes d'information, essais, articles de presse, documents iconographiques).

L'évaluation comporte deux parties :

- une première partie, notée sur 8 à 12 points, évalue les capacités de compréhension,
- une deuxième partie, notée sur 8 à 12 points, évalue les capacités d'expression.

• *Dans la première partie*, deux ou trois questions permettent de vérifier la capacité du candidat de comprendre le sens global des documents, d'en dégager la construction, d'en caractériser la visée, le ton, l'écriture...

• *La seconde partie* permet d'évaluer la capacité du candidat d'exposer un point de vue ou d'argumenter une opinion. Le type d'écrit attendu s'inscrit dans une situation de communication précisée par l'énoncé (lettre, synthèse rédigée, article...). Le sujet précise la longueur du texte à rédiger.

Le nombre de points attribués à chacune des parties de l'épreuve est indiqué dans le sujet. Dans tous les cas, la note globale est attribuée sur 20 points.

2. CONTROLE EN COURS DE FORMATION

Le contrôle en cours de formation est constitué de quatre situations d'évaluation permettant de tester les capacités de compréhension et d'expression du candidat. Elles sont de poids équivalent. Elles reposent à la fois sur des supports fonctionnels et sur des supports fictionnels ou littéraires. On précisera chaque fois que nécessaire la situation de communication : destinataire, auditoire, etc.

◆ Situation A

- Objectif : évaluation de la capacité du candidat d'analyser ou de synthétiser.
- Exemples de situation :
 - supports fonctionnels : fiche d'analyse de tâches ; prises de notes
 - supports fictionnels/littéraires : fiche de lecture ; synthèse d'une activité de lecture

◆ Situation B

- Objectif : évaluation de la capacité du candidat de rendre compte ou transposer ou développer.
- Exemples de situation :
 - supports fonctionnels: rapport d'intervention en milieu professionnel; fiche de présentation d'un produit, rédaction d'un texte publicitaire à partir de documents; lettre, articles; argumentation à partir d'un dossier ;
 - supports fictions/littéraires: commentaire de lettre, d'images; argumentation à partir d'une lecture.

◆ Situation C

- Objectif : évaluation de la capacité du candidat à exposer ou transmettre un message oral
- Exemples de situation :
 - présentation d'un dossier disciplinaire ou interdisciplinaire
 - compte rendu de lecture, de visite, de stage...
 - rapports des travaux d'un groupe.

◆ Situation D

- Objectif : évaluation de la capacité du candidat à participer ou animer
- Exemples de situation :

- participation à un entretien (embauche...)
- participation à un débat
- participation à une réunion
- animation d'un groupe, d'une équipe (entreprise).

SOUS-EPREUVE E52 : HISTOIRE ET GEOGRAPHIE

Coefficient : 2

Unité U52

1. ÉPREUVE PONCTUELLE : évaluation écrite d'une durée de 2 heures

Cette sous-épreuve porte sur le programme de la classe terminale du baccalauréat professionnel, sur un thème précis et les notions qui lui sont associées.

Le candidat a le choix entre deux sujets. Il doit faire la preuve de ses capacités de comprendre et d'analyser une situation historique ou géographique en s'appuyant sur l'étude d'un dossier de trois à cinq documents de nature variée.

Il répond à une série de questions qui visent à évaluer ses compétences à :

- repérer et relever des informations dans une documentation ;
- établir des relations entre les documents ;
- utiliser des connaissances sur le programme.

Ces questions, qui ne peuvent se réduire à une demande de définitions, permettant au candidat de faire la preuve qu'il maîtrise les méthodes d'analyse des documents et qu'il sait en tirer parti pour comprendre une situation historique ou géographique. Il élabore ensuite une courte synthèse intégrant les éléments apportés par le dossier et ses connaissances.

Les documents constituent un ensemble cohérent qui permet une véritable mise en relation. La cohérence réside dans la situation envisagée et la (ou les) notion(s) qui s'y rapporte(nt).

La synthèse consiste en un texte rédigé qui peut être accompagné par une carte, un croquis ou un schéma à l'initiative du candidat ou en réponse à une question expressément formulée.

2. CONTROLE EN COURS DE FORMATION

Le contrôle en cours de formation est constitué de quatre situations d'évaluation : deux situations d'évaluation en histoire fondées sur un sujet accompagné de documents et deux situations d'évaluation en géographie.

◆ Objectifs

Les différentes situations d'évaluation visent à évaluer les compétences du candidat à :

- repérer et relever des informations dans un ensemble de trois à cinq documents,
- établir des relations entre les documents,
- utiliser des connaissances sur le programme,
- élaborer une courte synthèse intégrant les informations apportées par les documents proposés et ses connaissances.

◆ Modalités

Les quatre situations d'évaluation portent chacune sur des sujets d'étude différents, se rapportant au programme de terminale du baccalauréat professionnel. Chaque situation est écrite et dure (environ) deux heures.

Les documents servant de supports aux différentes situations d'évaluation constituent des ensembles cohérents permettant une mise en relation. La cohérence réside dans la situation historique ou géographique envisagée et la (ou les) notion(s) qui s'y rapporte(nt).

Deux des quatre situations d'évaluation doivent donner lieu à la réalisation d'un croquis ou d'un schéma.

La synthèse demandée comporte une vingtaine de lignes : elle est guidée par un plan indicatif ou un questionnement.

ÉPREUVE E6 : ÉDUCATION ARTISTIQUE – ARTS APPLIQUES

Coefficient 1

Unité U6

1. FINALITES ET OBJECTIFS DE L'EVALUATION

L'évaluation a pour objet de vérifier que le candidat sait utiliser des méthodes d'analyse et sait communiquer en utilisant le vocabulaire plastique et graphique.

Elle permet également de s'assurer que le candidat sait mobiliser ses connaissances relatives à l'esthétique du produit, à la production artistique et son implication dans l'environnement contemporain et historique.

2. MODES D'ÉVALUATION

L'évaluation porte sur les compétences définies par le programme-référentiel, en relation directe ou indirecte avec le champ professionnel concerné.

2.1. Épreuve ponctuelle : évaluation écrite et graphique, d'une durée de 3 heures

Cette épreuve comporte une analyse formelle et stylistique des éléments présentés dans un dossier comportant quelques planches documentaires (images/textes).

Elle se complète d'une recherche personnelle effectuée par le candidat à partir de l'analyse du dossier documentaire, en fonction d'une demande précise et/ou d'un cahier des charges.

L'analyse implique un relevé documentaire sélectif assorti d'annotations.

Le contenu de l'analyse peut porter sur la comparaison entre l'organisation plastique et l'organisation fonctionnelle d'un ou plusieurs objets (ou supports), ou sur la mise en relation des éléments représentés avec leur contexte historique et artistique.

La recherche porte sur un problème appartenant à l'un des domaines des arts appliqués. Elle doit être présentée sous forme d'esquisse(s) graphique(s) et/ou colorée(s) assortie(s) d'un commentaire écrit, justifiant les choix effectués par le candidat.

Un jury académique composé de professeurs de la discipline procède à la correction et la notation de l'épreuve.

2.2. Contrôle en cours de formation

Le contrôle en cours de formation comporte trois situations d'évaluation organisées au cours de la formation.

Les trois situations comportent 1 à 2 séances de 2 heures et sont affectées chacune d'un coefficient particulier :

- première situation d'évaluation : coefficient 1
- deuxième situation d'évaluation : coefficient 2
- troisième situation d'évaluation : coefficient 2

La note finale sur vingt proposée au jury pour cette épreuve est obtenue en divisant par 5 le total des notes relatives aux trois évaluations.

◆ *Première situation d'évaluation*

L'évaluation de cette première situation porte sur la mise en œuvre des compétences suivantes :

- analyser les relations entre les constituants plastiques et les éléments fonctionnels d'un produit d'art appliqué (relations formes, matière, couleurs/fonctions)
- mettre en œuvre des principes d'organisation
- mettre en œuvre et maîtriser des outils et des techniques imposées

Les éléments et les données sont imposés.

L'évaluation de cette deuxième situation porte sur la mise en œuvre des compétences suivantes :

- traduire plastiquement les observations concernant les données du réel ;
- analyser des produits d'art appliqué à l'industrie et à l'artisanat ;
- rendre compte plastiquement des relations entre les constituants plastiques et les éléments fonctionnels d'un produit d'art appliqué (relations formes, matière, couleurs/fonctions) ;
- sélectionner, transférer et adapter des éléments pour répondre à un problème d'art appliqué dans le respect d'un cahier des charges ou des contraintes imposées ;
- maîtriser des techniques appropriées à la traduction des réponses données au problème d'art appliqué imposé.

Un dossier documentaire et un cahier des charges sont imposés. Néanmoins, le candidat doit sélectionner des documents et/ou des éléments dans les sources documentaires proposées. Il doit également faire un choix en ce qui concerne la mise en œuvre d'outils et de techniques pour communiquer son projet.

◆ *Troisième situation d'évaluation*

L'évaluation de cette troisième situation porte sur la mise en œuvre des compétences suivantes

- identifier une production artistique et repérer son implication dans son environnement culturel, spécialement dans celui du cadre de vie, de la fabrication industrielle ou artisanale ou de la communication visuelle ;
- situer un produit, un support de communication, un espace construit dans un environnement artistique et culturel de son époque ;
- évaluer la qualité esthétique d'un produit.

Le problème est imposé ainsi que l'objet d'étude, en revanche, les références (images et textes) sont proposées, le candidat sélectionne des documents ou des éléments documentaires en fonction de son analyse personnelle et de son argumentaire.

E7 : ÉPREUVE D'ÉDUCATION PHYSIQUE ET SPORTIVE

Coefficient 1

Unité U7

Évaluation ponctuelle et par contrôle en cours de formation

Les modalités de l'épreuve d'éducation physique et sportive sont définies par l'arrêté du 11 juillet 2005 modifié relatif aux modalités d'organisation du contrôle en cours de formation et de l'examen terminal pour l'éducation physique et sportive aux examens du baccalauréat professionnel, du brevet des métiers d'art, du certificat d'aptitude professionnelle et du brevet d'études professionnelles et la note de service n° 2005-179 du 4 novembre 2005 relative à l'éducation physique et sportive aux examens du baccalauréat professionnel, du brevet des métiers d'art, du certificat d'aptitude professionnelle et du brevet d'études professionnelles.

ÉPREUVE FACULTATIVE DE LANGUE VIVANTE

UF

Épreuve orale d'une durée de 20 minutes précédée d'un temps de préparation de 20 minutes.

L'épreuve a pour but de vérifier la capacité du candidat à comprendre une langue de communication courante et à s'exprimer de manière intelligible sur un sujet d'ordre général.

L'épreuve prend appui sur un document écrit, authentique, portant sur des questions actuelles de société et pouvant comporter des éléments iconographiques. Il ne s'agit en aucun cas d'un document technique.

Le candidat peut présenter une liste de huit textes au minimum, représentant un ensemble d'une dizaine de pages. Pour les candidats qui ont suivi l'enseignement facultatif de langue vivante, cette liste doit être validée par le professeur et le chef d'établissement. En l'absence de liste, l'examineur propose plusieurs documents au choix du candidat.

Le candidat présente le document et en dégage les éléments essentiels. Cette présentation est suivie d'un entretien portant sur le sujet abordé dans le document. L'entretien peut être élargi et porter sur le projet personnel du candidat.

Précisions concernant l'épreuve facultative d'arabe.

Les documents sont rédigés en arabe standard, sans signes vocaliques, conformément à l'usage. Ils peuvent comporter des éléments en arabe dialectal (caricatures, dialogue ou extrait d'entretien publié dans la presse par exemple).

Au cours de l'entretien, l'examineur peut demander la lecture oralisée d'un bref passage et sa traduction.

Le candidat peut s'exprimer dans le registre de son choix : arabe standard, ou arabe "moyen". L'arabe standard, appelé aussi littéral, correspond à l'usage "soutenu" de la langue, par référence à son usage écrit. L'arabe dit moyen comporte des tournures et expressions dialectales. Il doit être compris par tout interlocuteur arabophone. On n'acceptera du candidat aucune forme de sabir, qui consiste à introduire massivement un lexique étranger plus ou moins arabisé.

Annexe III

ÉLÉMENTS RELATIFS À LA PÉRIODE DE FORMATION EN MILIEU PROFESSIONNELLE (PFMP)

1. PÉRIODE DE FORMATION EN MILIEU PROFESSIONNEL :

1. Voie scolaire

La période de formation en milieu professionnel fait obligatoirement l'objet d'une convention entre le chef d'entreprise accueillant l'élève et le chef d'établissement scolaire où ce dernier est scolarisé. Cette convention doit être conforme à la convention type définie par la note de service n° 96-241 du 15 octobre 1996 parue au BO n° 38 du 24 octobre 1996.

La période de formation en milieu professionnel doit assurer la continuité de la formation et permettre à l'élève de compléter et de renforcer ses compétences. Elle fait l'objet d'une planification préalable de manière à maintenir une cohérence de la formation. Elle doit être préparée en liaison avec tous les enseignements. La formation assurée en établissement scolaire doit être polyvalente afin de faciliter l'acquisition des savoirs et des compétences dans les différents domaines constitutifs de la formation préparée.

Le temps de formation en milieu professionnel est réparti sur les deux années en tenant compte :

- des contraintes matérielles des entreprises et des établissements scolaires ;
- des objectifs pédagogiques spécifiques à ces périodes ;
- des cursus d'apprentissage.

1.1. Modalités d'intervention des professeurs

L'équipe pédagogique, dans son ensemble, est concernée par les périodes de formation en milieu professionnel. La recherche et le choix des entreprises d'accueil relèvent de la responsabilité de l'équipe pédagogique de l'établissement de formation comme le précise la circulaire n° 2000-095 du 26 juin 2000 parue au BO n° 25 du 29 juin 2000. L'intérêt que porteront les professeurs à l'entreprise et au rôle du tuteur permettra d'assurer la continuité de la formation. En accord avec le tuteur, chaque professeur peut suivre une activité développée en entreprise par le stagiaire.

1.2. Objectifs généraux

Les périodes de formation en milieu professionnel permettent au candidat :

- d'appréhender concrètement la réalité des contraintes économiques, humaines et techniques de l'entreprise ;
- de comprendre l'importance de l'application des règles d'hygiène et de sécurité ;
- d'utiliser des technologies nouvelles ou des matériels spécifiques ;
- de comprendre la nécessité de l'intégration du concept de la qualité dans toutes les activités développées ;

- d'observer, comprendre et analyser, lors de situations réelles, les différents éléments liés à des stratégies de développement de produit ;
- de mettre en oeuvre ses compétences dans le domaine de la communication avec tous les services ;
- de prendre conscience de l'importance de la compétence de tous les acteurs et des services de l'entreprise.

1.3. Compétences à développer

Les compétences du présent référentiel sont développées conjointement en établissement de formation et en entreprise. Toutefois, les situations permises par la formation en milieu professionnel permettront d'approfondir certaines d'entre elles, en particulier celles correspondant aux unités U32 et U33 : C'est à dire, tout ou partie des compétences ci-après :

C3.4	▶ Établir et mettre en œuvre le processus de matelassage et de découpage
C4.1	▶ Réaliser des opérations de montage et de finition dans l'exécution d'une présérie
C4.3	▶ Contrôler la qualité des produits finis au regard du cahier des charges
C4.41	▶ Assurer la fluidité et le suivi de la fabrication de présérie.
C4.42	▶ Participer à l'identification d'éventuels dysfonctionnements de fabrication et y remédier.
C5.11	▶ Identifier et choisir les moyens de communication adaptés

Au terme des périodes de formation en milieu professionnel, le candidat constitue un « rapport bilan » des activités conduites en entreprise. Ce rapport est visé par le tuteur de l'élève en entreprise. Ce visa atteste que les activités développées dans le rapport correspondent à celles confiées à l'élève au cours de sa formation en entreprise.

Le rapport d'activités doit faire apparaître :

- la nature des fonctions exercées dans l'entreprise,
- le compte-rendu de ses activités en développant les aspects relatifs aux compétences définies ci-dessus.

À l'issue des périodes de formation en milieu professionnel seront délivrées des attestations permettant de vérifier le respect de la durée de la formation en entreprise et le secteur d'activité de cette formation. Un candidat qui n'aura pas présenté ces pièces ne pourra pas valider la sous-épreuve E32 "Pratique professionnelle en entreprise" (unité U.32).

Pour les périodes de formation en milieu professionnel, une annexe pédagogique repère les activités qui seront confiées à l'élève par le tuteur. Ce document indiquera en outre :

- les compétences à développer durant la période considérée ;
- les modalités de suivi et d'évaluation des compétences ;
- l'inventaire des prérequis nécessaires pour aborder la formation en milieu professionnel ;
- les modalités de formation envisagées dans l'entreprise (les tâches et le degré d'autonomie, les matériels utilisés, les services ou équipes concernés...).

Le suivi de l'élève est assuré conjointement par l'équipe pédagogique de l'établissement de formation et le tuteur conformément à la convention établie entre l'établissement et l'entreprise. A l'issue de chaque période, un bilan sera établi conjointement par le tuteur et l'équipe pédagogique ou son représentant sur un livret de suivi.

Pour la situation d'évaluation de la sous-épreuve E32 prévue en entreprise, une synthèse finale sera formulée sur une fiche d'évaluation et une note sera proposée conjointement par le tuteur et l'équipe pédagogique.

1.4. Contenus et activités

Les périodes de formation portent sur des activités développées dans les différents secteurs de l'étude, industrialisations des produits et réalisation des prototypes et pré-séries

Les activités prévues dans la définition de l'unité U.32 feront obligatoirement partie du travail confié lors des périodes de formation en milieu professionnel.

2. Voie de l'apprentissage

Pour les apprentis, la formation en milieu professionnel est incluse dans la formation en entreprise. De manière à établir une cohérence dans le déroulement de la formation, l'équipe pédagogique du centre de formation d'apprentis informe les maîtres d'apprentissage sur les objectifs des différentes périodes passées en entreprise et sur leur importance dans l'évaluation des apprentis.

3. Voie de la formation professionnelle continue

La durée de la formation en milieu professionnel est de **6 semaines** réparties sur les deux années de formation.

3.1. Candidats en situation de première formation ou de reconversion

La durée de la formation en entreprise s'ajoute aux durées de formation dispensées par le centre de formation continue. Le stagiaire peut avoir la qualité de salarié d'un autre secteur professionnel.

Lorsque cette préparation s'effectue dans le cadre d'un contrat de travail de type particulier, la période de formation en milieu professionnel est intégrée dans la période de formation dispensée, si les activités effectuées sont en cohérence avec les exigences du référentiel et conformes aux objectifs de la formation en entreprise.

3.2. Candidats en situation de perfectionnement

Le certificat de stage peut être remplacé par un ou plusieurs certificats de travail attestant que l'intéressé a développé des activités dans des entreprises relevant du secteur des industries de l'habillement en qualité de salarié à plein temps, pendant six mois au cours de l'année précédant l'examen ou à temps partiel pendant un an au cours des deux années précédant l'examen.

Le candidat rédige un rapport sur ses activités professionnelles dans le même esprit qui préside à l'élaboration du rapport pour les candidats scolaires, apprentis ou en formation professionnelle continue visés au 3.1. ci-dessus.

Le rapport fait apparaître :

- la nature des fonctions exercées dans l'entreprise ;
- les types d'activités qui font appel à tout ou partie des compétences décrites ci-dessus (cf. 1.3. compétences à développer).

Pour les candidats présentant la sous-épreuve E.32 (unité U.32) sous la forme ponctuelle, le recteur fixe la date à laquelle le rapport doit être remis au service chargé de l'organisation de l'examen.

4. Positionnement

La durée minimale de la période de formation en milieu professionnel pour les candidats positionnés par décision du recteur est de :

- 10 semaines pour les candidats issus de la voie scolaire (art. 15 du décret n° 96-563 du 9 mai 1995 modifié).
- 4 semaines pour les candidats issus de la formation professionnelle continue visés au 3.1. ci-dessus.

Annexe IV

TABLEAU DE CORRESPONDANCE

Baccalauréat Professionnel Métiers de la mode et industrie connexe - Productique	Baccalauréat Professionnel Métiers de la Mode – Vêtements (présent arrêté)
	E1 : Épreuve technique de conception
	Sous-épreuve E11 : Développement de produit – Esthétique, fonctionnel et technique.
	Sous-épreuve E12 : Conception, construction d'un modèle en CAO
	E2 : Épreuve scientifique et technique
E1 : Épreuve scientifique et technique Sous-épreuve E12 Mathématiques et sciences physiques	Sous-épreuve E21 : Mathématiques et sciences physiques
E1 : Épreuve scientifique et technique Sous-épreuve E13 Travaux pratiques de sciences physiques	Sous-épreuve E22 : Travaux pratiques de sciences physiques
	E3 : Épreuve technique d'industrialisation et de réalisation du produit
E1 : Épreuve scientifique et technique Sous-épreuve E11 Étude d'un système de production	Sous-épreuve E31 : Industrialisation du produit
E3 : Épreuve pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel Sous épreuve A3 Évaluation de la formation en milieu professionnel	Sous-épreuve E32 : Pratique professionnelle en entreprise.
E2 : technologie Épreuve technologique E3 : Épreuve pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel Sous épreuve B3 Évaluation de la pratique professionnelle dans l'établissement de formation.	Sous-épreuve E33 : Projet de réalisation d'un prototype et contrôle qualité.
E4 : Épreuve de langue vivante	E4 : Épreuve de langue vivante
E5 : Épreuve de français, histoire et géographie Sous épreuve 51 : Français Sous épreuve 52 : Histoire et géographie	E5 : Épreuve de français, histoire et géographie Sous épreuve 51 : Français Sous épreuve 52 : Histoire et géographie
E6 : Épreuve Arts appliqués et culture artistique.	E6 : Épreuve Arts appliqués et culture artistique.
E7 : Épreuve d'éducation physique et sportive	E7 : Épreuve d'éducation physique et sportive

TABLEAU DE CORRESPONDANCE

Baccalauréat Professionnel Artisanat et métier d'art Vêtement et Accessoire de Mode	Baccalauréat Professionnel Métiers de la Mode – Vêtements (présent arrêté)
	E1 : Épreuve technique de conception
E3 : Epreuve pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel Sous épreuve U32 Définition d'un produit E2 : Epreuve technologique et histoire de l'Art et du costume. Sous épreuve U22 Art et technique – Analyse formelle et stylistique	Sous-épreuve E11 : Développement de produit – Esthétique, fonctionnel et technique.
	Sous-épreuve E12 : Conception, construction d'un modèle en CAO
	E2 : Épreuve scientifique et technique
E1 : Epreuve scientifique et technique Sous-épreuve U11 Mathématique	Sous-épreuve E21 : Mathématiques et sciences physiques
	Sous-épreuve E22 : Travaux pratiques de sciences physiques
	E3 : Épreuve technique d'industrialisation et de réalisation du produit
E2 : Epreuve technologique et histoire de l'Art et du costume. Sous épreuve U21 Préparation d'une fabrication E1 : Epreuve scientifique et technique Sous-épreuve U12 Etude d'un système ouvragé et d'un système de fabrication E3 : Epreuve pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel Sous épreuve U33 partie N°1 Gestion d'un atelier – étude de cas	Sous-épreuve E31 : Industrialisation du produit
E3 : Epreuve pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel Sous épreuve U31 partie N°1 Evaluation de la formation en milieu professionnel	Sous-épreuve E32 : Pratique professionnelle en entreprise.
E3 : Epreuve pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel Sous épreuve U31 partie N°2 Projet personnel Sous épreuve U33 partie N°2 Mise au point d'un produit	Sous-épreuve E33 : Projet de réalisation d'un prototype et contrôle qualité.
E4 : Épreuve de langue vivante	E4 : Épreuve de langue vivante
E5 : Épreuve de français, histoire et géographie Sous épreuve 51 : Français Sous épreuve 52 : Histoire et géographie	E5 : Épreuve de français, histoire et géographie Sous épreuve 51 : Français Sous épreuve 52 : Histoire et géographie
E6 : Épreuve Arts appliqués et culture artistique.	E6 : Épreuve Arts appliqués et culture artistique.
E7 : Épreuve d'éducation physique et sportive	E7 : Épreuve d'éducation physique et sportive