

**MINISTERE DE
DE L'ÉDUCATION NATIONALE**

**DIRECTION GENERALE
DE L'ENSEIGNEMENT SCOLAIRE**

Service des enseignements et des formations

Sous-direction
des formations professionnelles

Bureau de la réglementation
des diplômes professionnels

Arrêté du 24 juillet 2009 portant création de la spécialité Métiers de la mode – vêtement de brevet d'études professionnelles et fixant ses modalités de délivrance.

NORMEN E 0917448 A

Le ministre de l'éducation nationale, porte-parole du Gouvernement

VU le code de l'éducation et notamment ses articles D 337-26 à D 337-50;

VU l'arrêté du 29 juillet 1992 modifié fixant les modalités d'organisation et de prise en compte des épreuves organisées sous forme d'un contrôle en cours de formation en établissement ou en centre de formation d'apprentis et en entreprise pour la délivrance des brevets d'études professionnelles et certificats d'aptitude professionnelle ;

VU l'arrêté du 26 avril 1995, modifié, relatif aux dispenses des domaines généraux des brevets d'études professionnelles et certificats d'aptitude professionnelle ;

VU l'arrêté du 20 novembre 2000 relatif à la notation aux examens du certificat d'aptitude professionnelle et du brevet d'études professionnelles ;

VU l'arrêté du 9 juillet 2009 fixant les modalités d'évaluation de l'enseignement général du brevet d'études professionnelles ;

VU l'arrêté du 20 juillet 2009 relatif aux certificats d'aptitude professionnelle et aux brevets d'études professionnelles prévus à l'article D.337-59 du code de l'éducation ;

VU l'avis de la commission professionnelle consultative métiers de la mode et industries connexes du 11 février 2009 ;

Arrête

Art. 1. - Il est créé la spécialité Métiers de la mode - vêtement de brevet d'études professionnelles dont la définition et les conditions de délivrance sont fixées conformément aux dispositions du présent arrêté.

Art. 2. - Les référentiels d'activités professionnelles et de certification du brevet d'études professionnelles spécialité Métiers de la mode - vêtement figurent respectivement en **annexe Ia** et en **annexe Ib** au présent arrêté.

Art. 3. - L'examen du brevet d'études professionnelles spécialité Métiers de la mode - vêtement comporte cinq unités obligatoires.

La liste des unités professionnelles et le règlement d'examen figurent respectivement en **annexe IIa** et en **annexe IIb** au présent arrêté.

La définition des épreuves figure en **annexe IIc** au présent arrêté.

Art. 4. - Pour se voir délivrer le brevet d'études professionnelles spécialité Métiers de la mode - vêtement par la voie de l'examen prévu aux articles D 337-30 à D 337-37 du code l'éducation, le candidat doit obtenir une moyenne égale ou supérieure à 10 sur 20 à l'ensemble des unités.

L'absence à une épreuve est éliminatoire. Toutefois, dûment justifiée, cette absence donne lieu à l'attribution de la note zéro.

Tout candidat ajourné conserve pendant cinq ans les notes égales ou supérieures à 10 sur 20 obtenues aux domaines ou aux épreuves, à compter de leur date d'obtention.

Art. 5 - Les correspondances entre les unités de l'examen organisé conformément à l'arrêté du 29 juillet 1996 portant création du brevet d'études professionnelles Métiers de la mode et industries connexes et les unités de l'examen organisé conformément au présent arrêté sont précisées en **annexe IId** au présent arrêté.

Les notes égales ou supérieures à 10 sur 20 obtenues à une ou plusieurs épreuves de l'examen subi selon les dispositions de l'arrêté du 29 juillet 1996 précité 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.337-37-1 du code de l'éducation, à compter de la date d'obtention et pour leur durée de validité.

Art. 6 - Les candidats ayant obtenu une note égale ou supérieure à 10 sur 20 à une ou plusieurs épreuves d'enseignement général d'un brevet d'études professionnelles préparé antérieurement peuvent, à leur demande, dans la limite de cinq ans à compter de leur date d'obtention, être dispensés des unités d'enseignement général correspondantes de la spécialité Métiers de la mode – vêtement de brevet d'études professionnelles conformément à l'**annexe Ile** au présent arrêté.

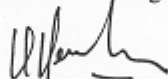
Art. 7 - La première session d'examen du brevet d'études professionnelles spécialité Métiers de la mode - vêtement, organisée conformément aux dispositions du présent arrêté, aura lieu en 2011.

Art. 8 – L'arrêté du 29 juillet 1996 portant création du brevet d'études professionnelles *Métiers de la mode et industries connexes* est abrogé à l'issue de la dernière session qui aura lieu en 2010.

Art. 9 - 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 24 juillet 2009 .

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



Jean-Louis NEMBRINI

Journal officiel du 26 août 2009

Nota. - le présent arrêté et ses annexes IIb,IIc, IId et Ile seront consultables en ligne au Bulletin officiel du ministère de l'éducation nationale en date du 1er octobre 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/>

BEP

Métiers de la Mode

Vêtement

ANNEXE I : RÉFÉRENTIELS DU DIPLOME

. Référentiel des activités professionnelles

(Annexe 1a de l'arrêté de création du diplôme)

1. CARACTERISTIQUES GENERALES DE L'EMPLOI

1.1 - Le contexte professionnel

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 que d'autres entreprises s'organisent 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 qualifiées) ;
- **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 La place du diplôme

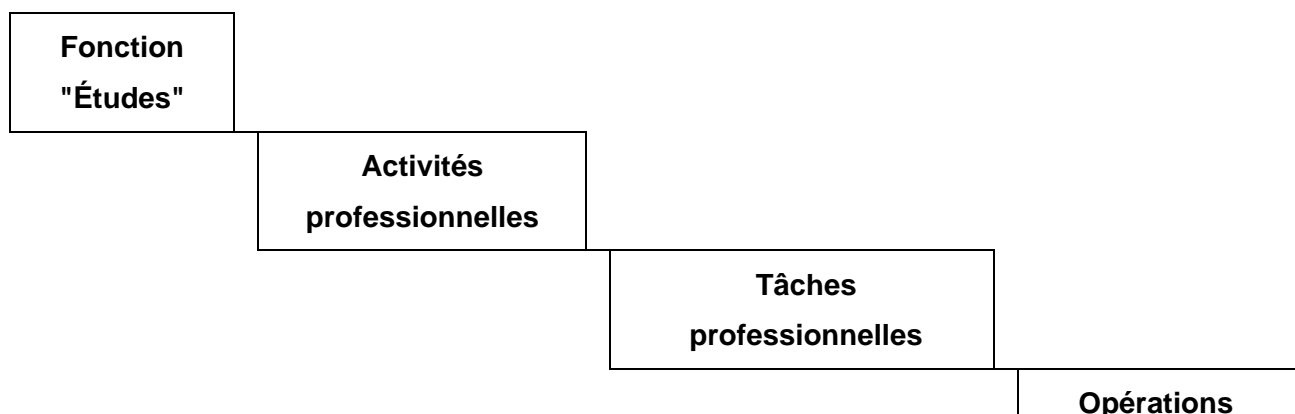
Dans un environnement transformé et mondialisé, les entreprises de mode et d'habillement se sont très largement internationalisées dans leurs productions, leurs approvisionnements et leurs marchés. Dès lors, le baccalauréat professionnel des Métiers de la Mode rénové répond principalement aux besoins en compétences exprimés par les entreprises.

Le BEP métiers de la mode – champ vêtement – valide une première étape dans la préparation du nouveau baccalauréat professionnel, en certifiant des compétences et des connaissances générales et professionnelles de niveau V nécessaires à l'acquisition de ce baccalauréat professionnel.

Ses titulaires pourront être associés, lors de leur présence en entreprise, à des fonctions participant aux activités et tâches professionnelles décrites ci-dessous.

2. TABLEAU DES 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 brevet d'études professionnelles « métiers de la mode ». 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 | 1. Participer à l'exploitation des données de la conception et de la réalisation | 1.1 Participer à la mise à plat d'un modèle. |
| | | 1.2 Participer à la réalisation d'un patronnage industriel. |

Description de l'activité :

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, en ayant accès aux matières d'œuvre appropriées, il s'agit de réaliser les « prototypes » de tout type de vêtements dans le but de mettre au point et 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 |
|--|---|--|
| Préparateur des plans de coupe, matelassage | 2. Industrialisation (préparation de la réalisation du produit) | 2.1 Réaliser le placement des pièces suivant la définition du cahier des charges à l'aide d'un système de CAO. |
| | | 2.2 Participer à la mise en œuvre du processus de matelassage. |
| 2.3 Mettre en œuvre le processus de coupe. | | |
| 2.4 Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation. | | |
| Préparateur de la coupe | | |

Description de l'activité :

À partir de patronages 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 patronages industriels, 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 patronages 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 tout ou partie des informations nécessaires à la fabrication du produit de compléter le dessin contenant les messages techniques nécessaires pour la fabrication des produits...

| Fonction | Activité professionnelle | Tâches professionnelles |
|--------------------------|--|---|
| Opérateur de fabrication | 3. Participer à la réalisation de 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 Contrôler le produit au poste de travail. |

Description de l'activité :

Dans le cadre d'une démarche de production en série, il s'agit d'exécuter les opérations du processus industriel de la chaîne de production de modèles telles que : la préparation, l'assemblage, le montage, le doublage, la finition. Ce processus s'applique à la réalisation de produits de conception simple.

2.2 Tâches professionnelles détaillées

| 1 – Participer à l'exploitation des 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. Réaliser, dans un environnement de CAO, des transformations simples de patrons de base en prenant en compte le cahier des charges du produit. |

| | |
|--|--|
| | <p>1.1.2 Contrôler les aplombs, les proportions, les volumes, l'aisance.</p> <p>1.1.3 Modifier une toile en tracé à plat.</p> <p>1.1.4 Rectifier le patronnage après essayage.</p> |
| <p>Ressources :</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><i>Les tâches détaillées sont réalisées en autonomie partielle sous la conduite du modéliste.</i></p> <p>Résultat attendu :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réalisation d'un patron conforme aux spécifications du cahier des charges. | |
| Tâche professionnelle | 1.2 Participer à la réalisation d'un patronnage industriel |
| Tâches détaillées | 1 .3.1 Ajouter les valeurs de couture, d'ourlet, les crans, les repères sur un patron. |
| | <p>1 .3.2 Modifier un patronnage industriel en C A O par digitalisation et/ou numérisation.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modifier les valeurs de coutures, d'ourlet, crans, repères sur un patron. |
| <p>Ressources :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Extrait du cahier des charges ; - Partie du dossier technique ; - Patron et/ou patronnage du modèle ; - Matériel de C A O. <p>Autonomie :</p> <p><i>Les tâches sont réalisées en autonomie partielle sous contrôle.</i></p> <p>Résultats attendus :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Patronnages conformes au cahier des charges. | |

| | |
|---|---|
| 2 – Participer à l'industrialisation (préparation de la réalisation du produit) | |
| Tâche professionnelle | 2.1 Participer à la réalisation du placement des pièces suivant la définition du cahier des charges, à l'aide d'un système de CAO. |
| Tâches détaillées | 2.11 Appliquer les paramètres de placement en fonction d'un cahier des charges. |
| | 2.12 Utiliser les fonctionnalités du logiciel. |
| | 2.13 Réaliser le placement des différents éléments du modèle. |
| <p>Ressources :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Éléments constitutifs du modèle ;</i> - <i>Matériel de CAO ;</i> <p>Résultat attendu :</p> <p><i>Placement conforme.</i></p> <p>Autonomie</p> <p><i>Ces tâches sont réalisées sous contrôle.</i></p> | |
| Tâche professionnelle | 2.2 Participer à la mise en œuvre du processus de matelassage. |
| Tâches détaillées | 2.2.1 Exécuter un ordre de coupe. |
| | 2.2.2 Utiliser le matériel de matelassage en respectant les paramètres de coupe. |
| | 2.2.3 Repérer les défauts dans la pièce de tissu et adapter le processus de matelassage. |
| <p>Ressources :</p> <p><i>Fichiers numériques des modèles.</i></p> <p>Résultat attendu :</p> <p><i>Matelassage conforme au cahier des charges.</i></p> <p>Autonomie :</p> <p><i>Ces tâches sont réalisées sous contrôle.</i></p> | |
| Tâche professionnelle | 2.3 Participer à la mise en œuvre du processus de coupe. |
| Tâches détaillées | 2.3.1 Réaliser la coupe. |
| | 2.3.2 Préparer les éléments du produit pour la fabrication. |
| <p>Ressources :</p> <p><i>Différents placements ;</i></p> | |

| | |
|---|--|
| <p><i>Dossier technique de fabrication ;</i></p> <p><i>Les paramètres de coupe.</i></p> <p>Résultat attendu :</p> <p><i>La coupe des produits est réalisée en respectant les tolérances admises.-La préparation des éléments respecte le processus de production.</i></p> <p>Autonomie :</p> <p><i>Ces tâches sont réalisées sous contrôle.</i></p> | |
| Tâche professionnelle | 2.4 Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation. |
| Tâches détaillées | 2.4.1 Mettre à jour les éléments du dossier de définition du produit. |
| | 2.4.2 Mettre à jour les éléments du dossier d'industrialisation du produit. |
| <p>Ressources :</p> <p><i>Dossiers techniques initiaux ;</i></p> <p><i>Matériel de CAO ;</i></p> <p><i>Contre-type.</i></p> <p>Résultats attendus :</p> <p><i>Les dossiers de définition et d'industrialisation sont réalisés, lesquels tiennent compte de toutes les modifications retenues.</i></p> <p>Autonomie :</p> <p><i>Ce travail est réalisé sous contrôle.</i></p> | |

| | |
|--|--|
| 3 – Participer à la réalisation de tout ou partie du processus de fabrication | |
| Tâche professionnelle | 3.1 Participer à la réalisation 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 de fabrication de modèles (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). Dans le respect des normes d'hygiène et de sécurité.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Effectuer ces opérations sur un matériel conventionnel et/ou automatisé. |
| | <p>3.1.2 Effectuer une maintenance de premier niveau du parc machines pour réaliser la fabrication de produits conformes aux exigences du cahier des charges.</p> |
| | <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, les machines de repassage et de thermocollage, couramment utilisées dans un atelier de |

| | |
|--|--|
| | <p>confection.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Adapter les matériels de piquage aux spécificités du point de couture exigé. |
| <p>Ressources :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le prototype, le dossier technique d'industrialisation du modèle, dans le cadre d'une organisation prédéfinie. Les éléments du modèle sont coupés ; - Le grade de qualité souhaité ; - Le poste machine approprié, dont le réglage doit être effectué par l'opérateur. <p>Résultats attendus :</p> <p>Les critères généraux de performance sont relatifs au respect du mode opératoire, des critères de qualité et des tolérances.</p> <p>Autonomie :</p> <p>Ces tâches sont réalisées sous contrôle.</p> | |
| <p>Tâche professionnelle</p> | <p>3.2 - Contrôler le produit au poste de travail</p> |
| <p>Tâches détaillées</p> | <p>3.2.1 Participer à l'organisation d'un contrôle.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler le produit en cours de fabrication. - Utiliser les fiches de contrôle. |
| <p>Ressources :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Normes de qualité; - Fiches de contrôle. <p>Résultats attendus :</p> <p>Conformité du contrôle au poste.</p> <p>Autonomie :</p> <p>Ces tâches sont effectuées sous contrôle.</p> | |

2.3 - Tableau récapitulatif des activités et tâches professionnelles.

| Activité professionnelle | Réf. | Tâche professionnelle |
|---|------------|---|
| 1 – Participer à l'exploitation des données de la conception et de la réalisation. | 1.1 | Participer à la mise à plat d'un modèle. |
| | 1.2 | Participer à la réalisation d'un patronnage industriel. |
| 2 – Participer à l'Industrialisation du produit. (préparation de la réalisation du produit) | 2.1 | Participer à la réalisation du placement des pièces suivant la définition du cahier des charges, à l'aide d'un système de CAO. |
| | 2.2 | Participer à la mise en œuvre du processus de matelassage. |
| | 2.3 | Participer à la mise en œuvre du processus decoupe. |
| | 2.4 | Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation. |
| 3 – Participer à la réalisation de tout ou partie du processus de fabrication. | 3.1 | Participer à la réalisation des opérations de montage et de finition dans l'exécution d'une pré-série. |
| | 3.2 | Participer au contrôle du produit au poste de travail. |

LE RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION

(Annexe 1b de l'arrêté de création du diplôme)

Tableau des relations Activités / Compétences terminales

| Activités et tâches principales | | CAPACITÉS ET COMPÉTENCES TERMINALES | | | | | | | | |
|--|---|-------------------------------------|--|---|---|--|----|---|--|----------------------------|
| ACTIVITÉS | TÂCHES PRINCIPALES | COMPÉTENCES TERMINALES | CAPACITÉS | | | | | | | |
| A1 - Participer à l'exploitation des données de la conception et de la réalisation | T1.1 Participer à la mise à plat d'un modèle. T1.2 Participer à la réalisation d'un patronnage industriel | C1 | 11 ► Situer l'objet de l'étude 12 ► Contextualiser | S'INFORMER TRAITER | | | | | | |
| | | C2 | 11 ► Décoder un cahier des charges esthétique et fonctionnel 12 ► Pré concevoir les patrons 13 ► Modifier une toile en tracé à plat 14 ► Rectifier le patronnage après essayage 21 ► Identifier les contraintes liées au contexte d'utilisation 22 ► Décoder et exploiter une fiche technique de matériaux, de fournitures, un étiquetage, des résultats d'essais 23 ► Répertorier les différentes solutions technologiques 24 ► Proposer et/ou adapter des solutions technologiques optimales en rapport avec les matériaux et les diverses contraintes. | S'INFORMER TRAITER RÉALISER TRAITER TRAITER TRAITER S'INFORMER COMMUNIQUER | | | | | | |
| | 31 ► Exploiter un patronnage industriel 32 ► Modifier un patronnage industriel en C A O 33 ► Produire un fichier vêtement 41 ► Analyser un modèle 42 ► Calculer les besoins de matières, de fournitures 43 ► Réaliser la coupe manuelle du prototype 44 ► Réaliser les prototypes 45 ► Élaborer en D.A.O. tout ou partie du dossier technique 51 ► Participer à un essayage 52 ► Vérifier la conformité technique du produit au regard du cahier des charges | | TRAITER RÉALISER RÉALISER S'INFORMER TRAITER RÉALISER RÉALISER COMMUNIQUER TRAITER TRAITER | | | | | | | |
| | A2 : Participer à l'industrialisation du produit | | T2.1 Réaliser le placement des pièces suivant la définition du cahier des charges à l'aide d'un système de CAO T2.2 Participer à la mise en œuvre du processus de matelassage T2.3 Participer à la mise en œuvre du processus de coupe. T2.4 Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation | C3 | 11 ► Vérifier la conformité des matériaux 21 ► Appliquer les paramètres de placement 22 ► Réaliser le placement des différents éléments du modèle 31 ► Décoder un ordre de coupe 32 ► Effectuer le matelassage 33 ► Réaliser la coupe 34 ► Préparer les éléments du produit pour la fabrication 41 ► Mettre à jour les éléments du dossier technique de fabrication du produit 42 ► Participer à l'élaboration des documents opératoires d'industrialisation du produit | TRAITER TRAITER RÉALISER TRAITER RÉALISER RÉALISER TRAITER COMMUNIQUER COMMUNIQUER | | | | |
| | | | | | A3 : Participer à la réalisation de tout ou partie du processus de fabrication | T3.1 Participer à la réalisation des opérations de montage et de finition dans l'exécution d'une pré-série. T3.2 Participer au contrôle du produit au poste de travail. | C4 | 11 ► Exécuter les opérations du processus industriel de fabrication du produit prêt-à-porter 12 ► Effectuer une maintenance de premier niveau du parc machines 13 ► Effectuer les réglages des matériels 21 ► Organiser un poste de travail en mettant en œuvre les notions de simplification du travail 22 ► Réaliser le contrôle de la qualité suivant une méthodologie de contrôle qualité pré définie | RÉALISER MAINTENIR RÉALISER MAINTENIR TRAITER RÉALISER | |
| | | | | | | | | C5 | 11 ► Mettre en œuvre les moyens de communication adaptés 12 ► Transmettre oralement | COMMUNIQUER COMMUNIQUER |

C1 : SE DOCUMENTER pour cibler et extraire des informations

COMPÉTENCE TERMINALE : C1.1 Rechercher, s'informer

| RÉP | 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 des informations pour créer une banque de données relative à la thématique, au produit ou à l'objet d'étude proposé. | <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>Justesse de la mise en relation des différentes informations.</p> <p>Utilisation des moyens TIC dans le respect des règles déontologiques.</p> | <p>S1 S2.11 S2.12 S2.21 S2.22 S2.4 S9</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. - 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. | <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. | <p>S1 S2.11 S2.12 S2.21 S2.22 S2.4 S9</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

| RÉP. | 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"> - Mettre en évidence les relations entre esthétique et fonction du produit. - 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"> - Exactitude des caractéristiques attendues pour une fonction donnée. | <ul style="list-style-type: none"> S1 S2.11 S2.12 S2.21 S2.22 S2.4 S9 |
| C2.12 | ► Pré concevoir les patrons | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Réaliser des transformations simples de patrons de base. <ul style="list-style-type: none"> ▪ 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"> - Cahier des charges du produit. - Figurines et/ou annotations techniques. - 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 du produit. - Exactitude des éléments directement générés à l'écran. - Conformité des transformations réalisées. - Utilisation optimale de l'outil informatique pour les actions de modélisme. | <ul style="list-style-type: none"> S2.3 |
| C2.13 | ► Modifier une toile en tracé à plat | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Rechercher un nouveau patronnage conforme au projet. | <ul style="list-style-type: none"> - Spécifications de fabrication ou du cahier des charges du produit. - Matières premières appropriées. - Toile et/ou patron d'un modèle de base. | <ul style="list-style-type: none"> - Rigueur et justesse de l'interprétation. - Niveau de conformité avec le cahier des charges. | <ul style="list-style-type: none"> S2.3 |
| C2.14 | ► Rectifier le patronnage après essayage | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Finaliser le patronnage du modèle. - Apprécier la compatibilité du trinôme : patron, procédés, matériaux. - Réunir toutes les informations nécessaires à la fabrication du produit. | <ul style="list-style-type: none"> - Spécifications de fabrication ou du cahier des charges du produit. - Patron rectifié. | <ul style="list-style-type: none"> - Fiabilité des patronnages. - Précision, clarté, netteté du dossier d'étude. | <ul style="list-style-type: none"> S2.3 S2.4 S3 S7 |

| RÉP. | Être capable de | Ressources | Critères d'évaluation | Savoirs associés |
|--------------|---|---|--|---|
| C2.21 | ► Identifier les contraintes liées au contexte d'utilisation | | | |
| | - Identifier le seuil d'utilisation et d'entretien du produit. | - Cahier des charges et dossier d'étude du produit. | - Identification correcte à chaque stade de la fabrication. | S3 |
| | - Vérifier l'étiquetage et les différentes consignes et limites d'utilisation à chaque phase de la conception et de la fabrication du prototype. | - Tissuthèque et revues spécialisées. - 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 |
| | - Intégrer l'utilisation des fournitures et des accessoires. | - Échantillons des matériaux et des fournitures. | - Identification correcte des caractéristiques des fils. - Association correcte des fournitures et accessoires aux fonctions recherchées et à leur utilisation. | S3.2 |
| C2.23 | ► Répertorier les différentes solutions technologiques | | | |
| | - Isoler les problèmes de fabrication et rechercher les solutions technologiques appropriées. | - Cahier des charges et dossier d'étude du produit. - Résultats des tests de confectionnabilité. | - Les solutions proposées sont cohérentes au regard du cahier des charges du produit, des moyens de production et des coûts. | S4.2 |
| | - Compléter un rapport de confectionnabilité pour des cas d'application simples. | - Spécificités et moyens de production. (parc machines,...) | - Exactitude du compte-rendu et des consignes de confectionnabilité. | S2.5 S4.2 S7 |
| C2.24 | ► Proposer et/ou adapter des solutions technologiques en rapport avec les matériaux, les matériels et les diverses contraintes | | | |
| | - Sélectionner le matériel le plus approprié pour une fabrication donnée, offrant le meilleur rapport procédés / matériaux / coûts. | - Cahier des charges et dossier d'étude du produit. - Échantillons des matériaux, avec le compte-rendu du diagnostic de confectionnabilité. | - Choix justifié des solutions technologiques en fonction des caractéristiques des matériaux et des performances du matériel. | S2.4 S4.2 |
| | - Choisir une solution technologique de fabrication adaptée à la complexité du triptyque produit - procédés - matériaux. | - En tenant compte des spécificités et des moyens de production. - Catalogue de solutions technologiques. - Catalogue des temps. - Banques de données. | - Choix adapté de la solution de fabrication en fonction de la complexité d'industrialisation du produit. | S2.4.1 S4.2 |

COMPÉTENCE TERMINALE : C2.3 - Industrialiser le patronnage d'un modèle

| RÉP. | Être capable de | Ressources | Critères d'évaluation | Savoirs associés |
|--------------|---|---|---|---|
| C2.31 | ► Exploiter un patronnage industriel | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Ajouter les valeurs de coutures, d'ourlets, de crans, de repères sur un patron. - Concevoir le patronnage de doublures ou triplures d'un modèle donné. | <ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges et dossier d'étude du produit. - Nomenclature des éléments du produit. | <ul style="list-style-type: none"> - Respect du cahier des charges du produit. - Prise en compte exhaustive des caractéristiques de confectionnabilité. | S2.3 |
| C2.32 | ► Modifier un patronnage industriel en CAO | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - 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. | <ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges et dossier d'étude du produit. - Nomenclature des éléments du produit. - Un patronnage de base préalablement enregistré. - Dans l'environnement d'un logiciel de modélisme. | <ul style="list-style-type: none"> - 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. | S2.3 S7.3 |
| C2.33 | ► Produire un fichier vêtement | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Créer les nomenclatures codifiées des éléments constitutifs du produit. - Créer un fichier vêtement. - Éditer l'ensemble des données d'un vêtement. | <ul style="list-style-type: none"> - Matériel informatisé de CAO professionnelle. - Logiciel de modification d'images. - Cahier des charges des modèles. - Fichiers de tous les patronnages. - Nomenclatures des éléments. | <ul style="list-style-type: none"> - Exactitude des nomenclatures codifiées des éléments constitutifs. - Conformité des fichiers "vêtement" avec les données du cahier des charges. | S2.3.2 S4.3.1 S7.3 |

COMPÉTENCE TERMINALE : C2.4 - Réaliser le prototype d'un modèle

| RÉP. | 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. - 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 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. - Calculer les métrages optimaux dans les différentes matières. | <ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges du modèle. - Nomenclature des éléments. - 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. | <p>S4.3.1</p> |
| C2.43 | ► Réaliser la coupe manuelle 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. | <p>S4.3.1</p> |
| C2.44 | ► Réaliser les prototypes | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Appliquer la procédure de réalisation d'un prototype. | <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. | <p>S4.3.2 S4.2.1 S5 S6</p> |
| 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. ▪ Traduire les exigences géométriques, dimensionnelles, de qualité, sous la forme d'une cotation tolérancée normalisée. - Utiliser un logiciel professionnel de dessin technique et des bases de données numériques pour l'habillement. - Réaliser la gamme de montage chronologique d'un ensemble de produits d'une même famille. - Réaliser une gamme opératoire définitive qui tient compte des contraintes de production et des | <ul style="list-style-type: none"> - Produit, ou une ébauche de dessin technique. - Gamme de montage. - Normes et conventions spécifiques aux métiers de l'habillement. - Logiciel de dessin technique. - Bases de données. - Cahier des charges du modèle. - Dossier technique partiel du produit. | <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. - Utilisation appropriée des fonctionnalités d'un logiciel de représentation graphique. - Exactitude du nombre d'opérations inventoriées dans la gamme fictive. - Exactitude de la gamme définitive par rapport aux contraintes de production. | <p>S7 S7.3 S4.1</p> |

| | | | |
|------------------------------------|--|--|--|
| critères de qualité et d'économie. | | | |
|------------------------------------|--|--|--|

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

| RÉP. | Être capable de | Ressources | Critères d'évaluation | Savoirs associés |
|--------------|---|--|--|---|
| C2.51 | ► Participer à un essai | | | |
| | - Contrôler la conformité du produit dans son ensemble. | - Modèle référent. - Liste des conditions de conformité du produit. - Images, vidéo. | - Identification correcte des non conformités. - Validation du contrôle effectué. | S2.2 |
| C2.52 | ► Vérifier la conformité technique du produit au regard du cahier des charges | | | |
| | - Procéder aux essais de fiabilité des patronnages industriels et garantir une mise au point efficace. | - Patronnage industriel. | - Conformité du patronnage. | S2.2 S2.3 S5.1 |

C3 : PRÉPARER ET INDUSTRIALISER LE PRODUIT

COMPÉTENCE TERMINALE : C3.1 - S'assurer de la conformité des matériaux

| RÉP. | Être capable de | Ressources | Critères d'évaluation | Savoirs associés |
|--------------|---|---|---|----------------------------|
| C3.11 | ► Vérifier la conformité des matériaux | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Identifier et caractériser les matières textiles. | <ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges du produit. - Cahier des charges des matériaux. | <ul style="list-style-type: none"> - Exactitude de la description des caractéristiques textiles des fibres - Respect des règles de sécurité | S3.1 S3.2 |
| | <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. | <ul style="list-style-type: none"> - Description exacte des principaux tests vérifiant les propriétés d'usage des matériaux. | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Identifier les défauts. - Évaluer leur fréquence - Compléter un procès verbal d'essais | <ul style="list-style-type: none"> - Laboratoire d'essais des matériaux. - 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 renseignées. | |

COMPÉTENCE TERMINALE : C3.2 - Réaliser un placement en CAO

| RÉP. | Être capable de | Ressources | Critères d'évaluation | Savoirs associés |
|--------------|--|---|--|------------------|
| C3.21 | ► Appliquer les paramètres de placement | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Décoder 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 | <ul style="list-style-type: none"> - Les règles sont respectées et conformes au cahier des charges. - L'outil informatique est maîtrisé | S4.3.1 |
| C3.22 | ► Réaliser le placement des différents éléments du modèle | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Interpréter un bordereau de coupe, une fiche matelas. - Réaliser un placement en utilisant les fonctionnalités nécessaires du logiciel. - 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. | S4.3.1 |

| RÉP. | Être capable de | Ressources | Critères d'évaluation | Savoirs associés |
|--------------|--|--|---|----------------------------|
| C3.31 | ► Décoder un ordre de coupe | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Prendre en compte toutes les données et paramètres de coupe pour réaliser un matelassage. | <ul style="list-style-type: none"> - Bordereau de coupe - 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"> - Les données et paramètres de coupe sont conformes au bordereau de coupe. | S4.3.1 |
| C3.32 | ► 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 pour un placement. | <ul style="list-style-type: none"> - Equipement de CFAO (coupe matelassage professionnel.) - Dossier technique du produit. - Bordereaux de coupe et de matelassage | <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, de sécurité | S4.3.1 |
| C3.33 | ► Réaliser la coupe | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Choisir les outils et 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 CFAO de découpage - Fichiers de placement - Bordereau de coupe - Dossier technique de fabrication du produit. | <ul style="list-style-type: none"> - Les outils et paramètres de coupe sont 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. | S4.3.1 |
| C3.34 | ► 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. | S4.3.1 S5 |

COMPÉTENCE TERMINALE : C3.4 - Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation du produit.

| RÉP. | Être capable de | Ressources | Critères d'évaluation | Savoirs associés |
|--------------|--|--|---|---|
| C3.41 | ► Mettre à jour les éléments du dossier technique de définition et de fabrication du produit | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Proposer sous forme de représentation graphique (figurines, croquis ou schémas, commentés, légendés), une solution constructive. - Rectifier et/ou compléter les documents. | <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"> - Les données collectées sont complétées, les fiches rectifiées. - Lisibilité et clarté des schémas et croquis. - Précision des légendes. - Suggestions pertinentes de correctifs et de simplifications. | <p>S2.5</p> <p>S7.1</p> <p>S7.2</p> <p>S9</p> |
| C3.42 | 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> |

COMPÉTENCE GENERALE C4 : PARTICIPER A LA REALISATION DE TOUT OU PARTIE DU PROCESSUS DE FABRICATION

COMPÉTENCE TERMINALE : C4.1

Réaliser des opérations de montage et de finition

| RÉP. | Être capable de | Ressources | Critères d'évaluation | Savoirs associés |
|-------|--|---|---|------------------|
| C4.11 | ▶ Exécuter les opérations du processus industriel de fabrication du produit prêt-à-porter | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Conduire correctement tout poste de travail : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Décoder, interpréter, la gamme de montage, la gamme opératoire, les fiches d'instruction d'un produit. ▪ Effectuer les opérations de préparation, de piquage et de finition sur poste. ▪ Respecter le comportement physico - mécanique des matériaux. | <p>Dans un atelier de piquage et/ou en entreprise.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Produit, prototype simple « vêtement de ville », « sportswear » tee-shirt, polo, sweater, jogging... - 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. - Détection minutieuse des anomalies dans la fabrication du produit. - Mise en place des solutions. | S4.3.2 |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Utiliser tout moyen de production conventionnel, programmable automatisé, informatisé. <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identifier les différentes parties d'une machine conventionnelle et/ou programmable. ▪ Utiliser tout équipement conventionnel automatisé récent. | <p>Supports papiers ou informatisés :</p> <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 | <ul style="list-style-type: none"> - Respect des moyens de protection. - Respect des postures sécuritaires. - Appliquer des consignes d'intervention en cas d'incident. - Exactitude des solutions proposées au moment des études de cas. - Application juste des règlements. - Interprétation correcte des manuels techniques. - Méthode de conduite du poste. - Comportement au poste. | <p>S6.3</p> <p>S8.1</p> <p>S8.2</p> <p>S8.3</p> |
| 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 ▪ 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"> - 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 correcte de la méthodologie d'inventaire et de la documentation remise. - Validation pertinente par des essais. - Respect parfait du mode opératoire de lubrification. - Propreté du poste de travail. - Interprétation correcte des manuels techniques. | <p>S6.1</p> <p>S6.2</p> |

| 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. ○ Mettre en œuvre une séquence de repassage. • 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, pied presseur, 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. - Collecte-judicieuse d'informations dans les manuels de fabricants. - Choix et mise en œuvre des moyens de réglages. - Détection d'indices de mauvais réglage. | S6.1 |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Adapter les matériels aux spécificités du travail à réaliser. • Utiliser les symboles normalisés. • Identifier 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, de la matière d'œuvre, au fil et à l'aspect recherché. • Identifier, sélectionner les différents types de guides et attachements. • Mettre en œuvre les différents types d'entraînement. • Choisir la vitesse machine en fonction des spécificités du travail à réaliser. | 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. - 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"> - Interprétation juste du cahier des charges. - Perception juste des sources d'information à consulter. - Choix de machine appropriée en fonction des critères 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. - Réglage correct des machines en adéquation avec les points de couture et la matière. - Choix judicieux du type de point et du nombre de points par cm. - Choix correct d'une aiguille, d'un guide, d'attachements. | S4.2 S4.3.2 S6.1 |

| COMPÉTENCE TERMINALE : C4.2 | | Contrôler l'application de la qualité au poste de travail. | | |
|-----------------------------|--|--|--|---|
| RÉP. | 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 au poste de travail : <ul style="list-style-type: none"> • Identifier les besoins d'organisation au poste de travail. • Sélectionner les moyens à mettre en œuvre • Agencer le poste de travail en respectant les règles d'économie des mouvements et d'ergonomie. • Décoder 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"> - 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. - 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 | <p>S4.3.2 S4.3.3</p> <p>S8.3</p> |
| C4.22 | ► Réaliser le contrôle 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. • 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 dès leur apparition et les signaler. | <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"> - 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 S5.2</p> |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler un produit en cours et en fin de fabrication : <ul style="list-style-type: none"> • Utiliser la méthode de mesurage appropriée. • Décoder les données de mesures. • Renseigner une fiche de contrôle. | <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 et produits finis. | <ul style="list-style-type: none"> - Mesurage correct. - Utilisation conforme des fiches de contrôle. - Justesse des informations portées sur les fiches de contrôle. | <p>S5.1</p> |

COMPÉTENCE GENERALE C5 : COMMUNIQUER pour saisir et restituer l'information

COMPÉTENCE TERMINALE : C5.1 Communiquer techniquement

| RÉP. | Être capable de | Ressources | Critères d'évaluation | Savoirs associés |
|--------------|--|--|--|---|
| C5.11 | ► Mettre en œuvre les moyens de communication adaptés | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Exprimer une idée ou un projet. - Identifier et mettre en œuvre des codes de représentation. - Annoter un modèle numérique. - Diffuser ou réceptionner un courrier électronique. - Envoyer images et pièces jointes. - Transformer des documents en PDF (Portable Document Format). | <ul style="list-style-type: none"> - Outils graphiques traditionnels et infographiques. - logiciels de CAO, 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 | S1 S2 S3 S4 S5 S6 S7 S8 S9 |
| C5.12 | ► Transmettre oralement | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Exposer oralement les idées relatives aux modifications d'un prototype - Reformuler la demande. - Rendre compte à son supérieur hiérarchique. - Maîtriser le vocabulaire professionnel. - Ecouter ses différents interlocuteurs. | <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. - Compréhension du message par l'interlocuteur. | S1 S2 S3 S4 S5 S6 S7 S8 S9 |

LES SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

Le plan de la page ci-dessous présente les contenus organisés autour de dix thèmes distincts (S1 à S9).

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.
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.

S 4 – Industrialisation des produits

1. Organisation des procédures et modes opératoires.
2. Relation conception, industrialisation, production, contrôle.
3. 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.

S 5 - Qualité et contrôle

1. La conformité du produit au regard des spécifications.
2. La qualité dans l'entreprise.

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. Représentation technique 2D de définition des produits.
 3. Utilisation des logiciels de représentation technique et des bases de données.
 4. Utilisation des technologies de l'information et de la communication.
-

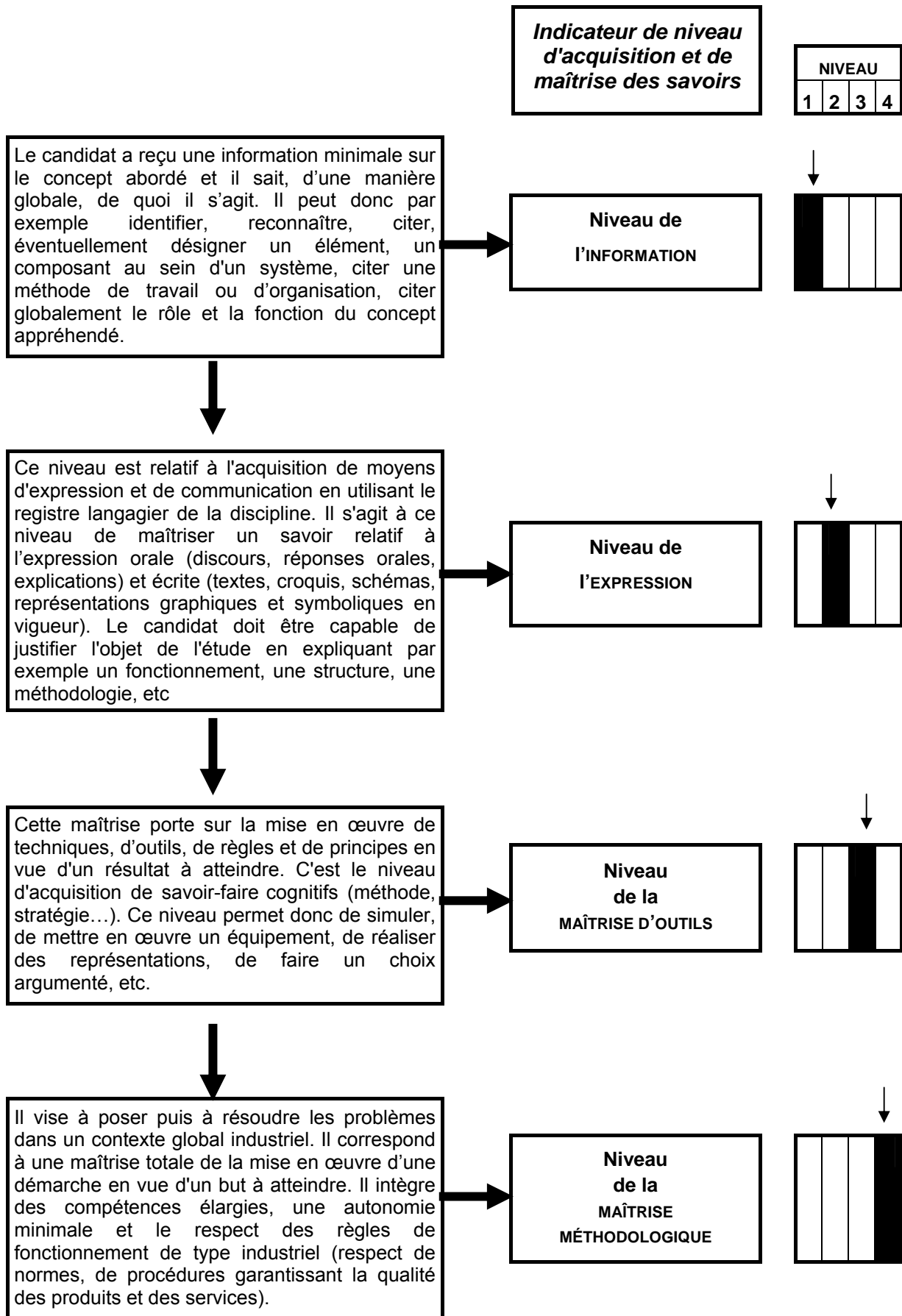
S 8 – Sécurité et ergonomie

1. Principes généraux.
2. Conduite à tenir en cas d'accident.
3. 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 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.
-

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). | | | | |
| S 1.2 | Les types d'activités | | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Unitaires. - Sérielles. - Continues, discontinues. - Mise en œuvre sur site ou hors site. | | | | |
| S 1.3 | Les intervenants | | | | |
| | <p>S 1.31 Les intervenants</p> <ul style="list-style-type: none"> - Donneurs d'ordres. <p>S 1.32 Les relations entre les intervenants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrat client / fournisseur. - Démarche qualité. - La sous-traitance et la co-traitance. | | | | |
| S 1.4 | 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 | | | | |
| | <p>S2.1.1 Les concepts de mode :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Expression d'une tendance de mode, d'un milieu. <p>S2.1.2 Les types de produits : grades de qualité.</p> | | | | |
| S 2.2 | L'analyse fonctionnelle | | | | |
| | <p>S2.2.1 Analyse fonctionnelle externe :</p> <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). | | | | |
| | <p>S2.2.2 Analyse fonctionnelle interne</p> <ul style="list-style-type: none"> - Déclinaison des fonctions de service en fonctions techniques (diagramme FAST) (fonctions, composants, solutions technologiques). | | | | |
| | <p>S2.2.3 L'analyse technique</p> <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 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| | 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). <ul style="list-style-type: none"> ▪ 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). | | | | |
| | <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. - 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...) - Indentification des aplombs, aisance, caractéristiques géométriques (symétrie, parallélisme) - Identification 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. | | | | |
| S4 – Industrialisation des produits | | | | | |
| 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. - Influence des propriétés du matériau. - Outillages associés. | | | | |
| S4.3 | Procédés d'obtention des produits | | | | |
| | 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"> o Typologie des placements. o Techniques d'optimisation de l'emploi matière – efficacité. o 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. | | | |
|--|--|--|--|--|

| 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). - 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 | La qualité dans l'entreprise | | | | |
| | <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 <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. - Lecture 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. | | | | |

| 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"> - Figurine de mode en PAO. - Figurine technique en DAO et/ou PAO. - Schémas, croquis en DAO. | | | | |
| S7.2 | 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 | 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 de solutions technologiques. - Les bases de données des patronnages de base. - Les bases de données des placements. | | | | |
| S7.4 | 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 | Principes généraux | | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Facteurs de risques. - Hiérarchie des mesures de protection. - Sécurité intégrée. - Protections collective et individuelle. | | | | |
| S8.2 | 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 | 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. | | | | |

| Savoirs associés | Connaissances | Niveaux | | | |
|---------------------|---|---------|---|---|---|
| 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> <ul style="list-style-type: none"> • Mode et culture : <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... • Mode au féminin, au masculin, au masculin/féminin : <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. • Mode et société : <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.- • Focalisations : <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> <ul style="list-style-type: none"> • Les concepts de mode : <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. • Les types de produits : <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. | | | | |

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

| S9.2 | Moyens de traduction et d'expression liés aux modifications du prototype et à la réalisation du produit | 1 | 2 | 3 | 4 |
|------|---|---|---|---|---|
| | S9.2.1 Les moyens graphiques, chromatiques et volumiques : <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. | | | | |
| | S9.2.2 Les moyens de représentation : <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. | | | | |

LES UNITÉS CONSTITUTIVES DU DIPLOME

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

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

| Tâches professionnelles | | UP1 | UP2 |
|--------------------------------|---|------------|------------|
| T1.1 | Participer à la mise à plat d'un modèle. | X | |
| T1.2 | Participer à la réalisation d'un patronnage industriel. | X | |
| T2.1 | Réaliser le placement des pièces suivant la définition du cahier des charges à l'aide d'un système de CAO. | | X |
| T2.2 | Participer à la mise en œuvre du processus de matelassage. | | X |
| T2.3 | Mettre en œuvre le processus de coupe. | | X |
| T2.4 | Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation. | X | |
| T3.1 | Réaliser des opérations de montage et de finition dans l'exécution d'une pré-série. | | X |
| T3.2 | Contrôler le produit au poste de travail. | | X |

Unité UP1 (épreuve E1) : Etude et construction d'un modèle

• Contenu

Cette unité recouvre tout ou partie des compétences exigées du titulaire du Brevet d'études professionnelles « Métiers de la mode – Vêtements » pour effectuer l'étude et la construction d'un modèle.

• Contexte professionnel

Bureau d'études et de réalisation des prototypes.

• Nature des travaux à effectuer

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

Activité N°1 : Situer l'objet de l'étude

- Décoder un cahier des charges esthétique et fonctionnel
 - Situer historiquement et esthétiquement l'objet d'étude.
 - Identifier les caractéristiques stylistiques d'une époque, d'une tendance de mode.
 - 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.
- Décrire les spécificités d'un modèle à partir de sa représentation technique.

Activité N°2 : Exploiter et modifier un patronnage industriel en CAO

- Mettre en œuvre les fonctionnalités d'un logiciel de CAO pour :
 - Modifier l'aspect d'une image d'un patron à l'aide des fonctionnalités géométriques et dimensionnelles
 - 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.

Activité N°3 : 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.

Activité N°4 : Rechercher et adapter des solutions constructives

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 actions suivantes :

- 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 forme de représentations graphiques (croquis ou schémas), commentés, légendés, une solution constructive.

Activité N°5 : Compléter un dossier technique

- Mettre à jour les éléments du dossier technique de définition et de fabrication du produit.
 - Rectifier et/ou adapter tous documents techniques.
- Contribuer à l'archivage des dossiers
 - Recenser et regrouper les opérations similaires parmi une même famille de modèles.

- Classer l'étude.

Unité UP2 (épreuve E2) : Préparation et réalisation de produit

• Contenu

Cette unité recouvre tout ou partie des compétences exigées du titulaire du Brevet d'études professionnelles « Métiers de la mode – Vêtements » pour effectuer la préparation et la réalisation du produit.

• Contexte professionnel :

Bureau de recherche et développement des produits.

• Nature des travaux à effectuer :

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

Activité N°1 : Établir le processus de matelassage et de découpage

- ☞ Exploiter un ordre de coupe.
- ☞ Effectuer le matelassage en vue du découpage.
- ☞ Réaliser la coupe sur un système informatisé.
- ☞ Préparer les éléments du produit pour la fabrication.

Activité N°2 : Réaliser les opérations de réglage, de fabrication et de maintenance

- ☞ Identifier les matières textiles.
- ☞ Exécuter les opérations du processus industriel de fabrication d'un produit :
 - Conduire correctement tout poste de travail.
 - Utiliser tout moyen de production conventionnel
 - 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.

Activité N°3 : Réaliser tout ou partie du prototype d'un modèle

- ☞ Situer l'objet de l'étude.
- ☞ Définir les paramètres de placement.
- ☞ Réaliser le placement et la coupe manuelle des éléments constitutifs du prototype.
- ☞ Appliquer la procédure d'exécution du prototype.

Activité N°4 : Réaliser l'aménagement du poste de travail

- ☞ 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.

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

- ☞ Effectuer les contrôles en cours de fabrication.
-

LES UNITÉS CONSTITUTIVES DU DIPLOME

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

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

| Tâches professionnelles | | UP1 | UP2 |
|--------------------------------|---|------------|------------|
| T1.1 | Participer à la mise à plat d'un modèle. | X | |
| T1.2 | Participer à la réalisation d'un patronnage industriel. | X | |
| T2.1 | Réaliser le placement des pièces suivant la définition du cahier des charges à l'aide d'un système de CAO. | | X |
| T2.2 | Participer à la mise en œuvre du processus de matelassage. | | X |
| T2.3 | Mettre en œuvre le processus de coupe. | | X |
| T2.4 | Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation. | X | |
| T3.1 | Réaliser des opérations de montage et de finition dans l'exécution d'une pré-série. | | X |
| T3.2 | Contrôler le produit au poste de travail. | | X |

• Contenu

Cette unité recouvre tout ou partie des compétences exigées du titulaire du Brevet d'études professionnelles « Métiers de la mode – Vêtements » pour effectuer l'étude et la construction d'un modèle.

• Contexte professionnel

Bureau d'études et de réalisation des prototypes.

• Nature des travaux à effectuer

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

Activité N°1 : Situer l'objet de l'étude

- Décoder un cahier des charges esthétique et fonctionnel
 - Situer historiquement et esthétiquement l'objet d'étude.
 - Identifier les caractéristiques stylistiques d'une époque, d'une tendance de mode.
 - 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.
- Décrire les spécificités d'un modèle à partir de sa représentation technique.

Activité N°2 : Exploiter et modifier un patronnage industriel en CAO

- Mettre en œuvre les fonctionnalités d'un logiciel de CAO pour :
 - Modifier l'aspect d'une image d'un patron à l'aide des fonctionnalités géométriques et dimensionnelles
 - 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.

Activité N°3 : 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.

Activité N°4 : Rechercher et adapter des solutions constructives

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 actions suivantes :

- 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 forme de représentations graphiques (croquis ou schémas), commentés, légendés, une solution constructive.

Activité N°5 : Compléter un dossier technique

- Mettre à jour les éléments du dossier technique de définition et de fabrication du produit.
 - Rectifier et/ou adapter tous documents techniques.
- Contribuer à l'archivage des dossiers
 - Recenser et regrouper les opérations similaires parmi une même famille de modèles.

- Classer l'étude.

Unité UP2 (épreuve E2) : Préparation et réalisation de produit

• Contenu

Cette unité recouvre tout ou partie des compétences exigées du titulaire du Brevet d'études professionnelles « Métiers de la mode – Vêtements » pour effectuer la préparation et la réalisation du produit.

• Contexte professionnel :

Bureau de recherche et développement des produits.

• Nature des travaux à effectuer :

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

Activité N°1 : Établir le processus de matelassage et de découpage

- ☞ Exploiter un ordre de coupe.
- ☞ Effectuer le matelassage en vue du découpage.
- ☞ Réaliser la coupe sur un système informatisé.
- ☞ Préparer les éléments du produit pour la fabrication.

Activité N°2 : Réaliser les opérations de réglage, de fabrication et de maintenance

- ☞ Identifier les matières textiles.
- ☞ Exécuter les opérations du processus industriel de fabrication d'un produit :
 - Conduire correctement tout poste de travail.
 - Utiliser tout moyen de production conventionnel
 - 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.

Activité N°3 : Réaliser tout ou partie du prototype d'un modèle

- ☞ Situer l'objet de l'étude.
- ☞ Définir les paramètres de placement.
- ☞ Réaliser le placement et la coupe manuelle des éléments constitutifs du prototype.
- ☞ Appliquer la procédure d'exécution du prototype.

Activité N°4 : Réaliser l'aménagement du poste de travail

- ☞ 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.

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

- ☞ Effectuer les contrôles en cours de fabrication.

LES MODALITÉS DE CERTIFICATION

1. REGLEMENT D'EXAMEN

ANNEXE IIb

BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES METIERS DE LA MODE - Vêtement

| INTITULÉ DES ÉPREUVES | Unité | Coef | Scolaires établissements publics ou privés sous contrat, Apprentis CFA ou sections d'apprentissage habilités, | Formation professionnelle continue (établissements publics) | Scolaires établissements privés hors contrat, Apprentis CFA ou section d'apprentissage non habilités, Formation professionnelle continue (établissements privés), enseignement à distance, candidats individuels | Durée de l'épreuve ponctuelle |
|--|-------|----------|--|---|--|-------------------------------|
| EP1 : Étude et construction d'un modèle | UP1 | 4 | C.C.F* | C.C.F | Ponctuel écrit | 3 h |
| EP2 – Préparation et réalisation du produit | UP2 | 9 (1) | C.C.F | C.C.F | Ponctuel pratique | 8h (+1h PSE) |
| EG1 – Français - Histoire – Géographie – éducation civique | UG1 | 6 | Ponctuelle écrite | C.C.F | Ponctuel écrit | 3 h |
| EG2 - Mathématiques – Sciences | UG2 | 4 | C.C.F | C.C.F | Ponctuel écrit | 2 h |
| EG3 - Éducation physique et sportive | UG3 | 2 | C.C.F | C.C.F | Ponctuel | |

* Contrôle en cours de formation.

(1) dont 1 pour PSE

DÉFINITION DES ÉPREUVES (ANNEXE II C)

ÉTUDE ET CONSTRUCTION D'UN MODELE

Coefficient : 4

1. FINALITÉS ET OBJECTIFS DE L'ÉPREUVE :

Cette épreuve doit permettre de vérifier les compétences du candidat concernant l'analyse du dossier technique relatif à un projet et la préparation de la construction du vêtement.

L'épreuve s'appuie sur des documents définissant le produit (ou une partie de produit) à réaliser. A partir des moyens matériels fournis, le candidat sera amené à organiser son poste de travail, à fabriquer, monter, finir et conditionner le produit en respectant les règles de sécurité.

2. CONTENU DE L'ÉPREUVE

Cette épreuve porte sur tout ou partie des compétences susceptibles d'être mises en œuvre dans l'exécution des tâches décrites dans le tableau de relation « Tâches / Unités professionnelles » (cf. annexe 2a de l'arrêté de création du diplôme) et listées ci-dessous :

- C1.1 Rechercher, s'informer
- C2.1 Participer à la mise au point du modèle
- C2.3 Industrialiser le patronnage d'un modèle
- C3.4 Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation du produit

Elle s'appuie sur un projet de construction d'un modèle représentatif des activités du secteur des métiers de la mode.

Le dossier support de l'évaluation est constitué de tout ou partie des documents mentionnés, pour chacune des compétences ciblées, à la colonne "ressources" du référentiel de certification.

A partir du dossier technique et de ses connaissances esthétiques et technologiques, le candidat procède à l'analyse des données de définition du projet afin de réaliser tout ou partie des cinq activités ciblées dans l'unité UP1.

3. ÉVALUATION

Les indicateurs d'évaluation correspondant aux compétences évaluées figurent dans la colonne "Critères d'évaluation" des tableaux décrivant les compétences (cf. annexe I b : référentiel de certification).

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.

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.

• Modes d'évaluation

Les activités, les documents techniques, les compétences évaluées et le degré d'exigence sont semblables quel que soit le mode d'évaluation. L'Inspecteur de l'Éducation Nationale de la spécialité veille au bon déroulement de l'examen.

– **Évaluation par 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**, 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 sous le contrôle de l'inspecteur en charge de la filière.

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 d'évaluation type sera mise au point au niveau académique. 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.

- **Évaluation ponctuelle** : Épreuve écrite, d'une durée de **3 heures**

A partir d'un dossier comportant les éléments nécessaires au traitement du problème posé, le candidat aura à réaliser un travail correspondant à tout ou partie de ce qui est décrit dans la rubrique « être capable de » au regard des compétences évaluées.

PREPARATION ET REALISATION DU PRODUIT

Coefficient : 8

1. FINALITÉS ET OBJECTIFS DE L'ÉPREUVE :

Cette épreuve doit permettre de vérifier les compétences du candidat concernant la réalisation de tout ou partie d'un produit.

L'épreuve s'appuie sur des documents définissant le produit (ou une partie de produit) à réaliser. A partir des moyens matériels fournis, le candidat sera amené à préparer la fabrication, organiser son poste de travail et fabriquer le produit dans le respect du grade de qualité demandé et des règles de sécurité.

2. CONTENU DE L'ÉPREUVE

Cette épreuve porte sur tout ou partie des compétences susceptibles d'être mises en œuvre dans l'exécution des tâches décrites dans le tableau de relation « Tâches / Unités professionnelles » (cf. annexe 2a de l'arrêté de création du diplôme) et listées ci-dessous :

- C2.2 Analyser la relation produit, procédés, matériaux pour tous les éléments du modèle
- C2.4 Réaliser le prototype d'un modèle
- C2.5 Évaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype
- C3.1 S'assurer de la conformité des matériaux
- C3.2 Réaliser un placement en CAO
- C3.3 Mettre en œuvre le processus de matelassage et de découpage
- C4.1 Réaliser des opérations de montage et de finition
- C4.2 Contrôler l'application de la qualité au poste de travail
- C5.1 Communiquer techniquement

S'il est bien entendu que la démonstration de ces compétences nécessite la mobilisation de tout ou partie des savoirs qui leurs sont 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.

Nota : La situation d'évaluation prend en compte la durée réglementaire de la formation en milieu professionnel de 6 semaines incluses dans les 18 semaines de période de formation en milieu professionnel prévues pour le baccalauréat professionnel.

3. EVALUATION

Les indicateurs d'évaluation correspondant aux compétences évaluées figurent dans la colonne "Critères d'évaluation" des tableaux décrivant les compétences (cf. annexe I b : référentiel de certification).

• Modes d'évaluation

Les activités, les documents techniques, les compétences évaluées et le degré d'exigence sont semblables quel que soit le mode d'évaluation.

L'Inspecteur de l'Éducation Nationale de la spécialité veille au bon déroulement de l'examen.

– Évaluation par contrôle en cours de formation :

L'évaluation s'effectue à l'occasion de **deux situations d'évaluation**, d'égale importance. Les documents d'évaluation sont préparés et fournis par les formateurs de l'établissement.
L'une des situations d'évaluation a lieu dans le centre de formation, l'autre situation d'évaluation a lieu dans l'entreprise au cours de la période de formation en milieu professionnel.

a) Situation d'évaluation au cours de la période de formation en milieu professionnel :

La situation d'évaluation est organisée au cours de la période de formation en milieu professionnel, de préférence avant la fin du premier semestre de la classe de 1^{ère} professionnelle (2^{ème} année du cycle de formation au Bac Pro).

La synthèse de l'évaluation est effectuée par le formateur de l'entreprise d'accueil et un enseignant du domaine professionnel, au sein de l'entreprise, en présence le cas échéant du candidat. Ils proposent conjointement au jury une note en fin ou à la suite de la période de formation en milieu professionnel.

Cette situation d'évaluation porte sur l'ensemble des compétences ciblées dans l'épreuve. Parmi les compétences à évaluer, on veillera à privilégier les compétences difficilement évaluables en centre de formation :

- C3.2 Réaliser un placement en CAO
- C3.3 Mettre en œuvre le processus de matelassage et de découpage
- C4.1 Réaliser des opérations de montage et de finition
- C4.2 Contrôler l'application de la qualité au poste de travail
- C5.1 Communiquer techniquement

b) Situation d'évaluation en centre de formation :

Elle est organisée avant la fin du premier semestre de la classe de 1^{ère} professionnelle (2^{ème} année du cycle de formation au Bac Pro), dans l'établissement et dans le cadre des activités habituelles de formation professionnelle. La participation de professionnels est souhaitable. Le déroulement de l'évaluation fait l'objet d'un procès-verbal détaillé, établi par les correcteurs.

La proposition de note est établie par l'équipe pédagogique composée des enseignants du domaine professionnel et d'un professionnel associé. La note définitive est délivrée par le jury.

Cette situation d'évaluation porte essentiellement sur l'aspect méthodologique d'une fabrication. Parmi l'ensemble des compétences à évaluer, on veillera à privilégier les compétences suivantes et celles non évaluées en entreprise :

- C2.2 Analyser la relation produit, procédés, matériaux pour tous les éléments du modèle
- C2.4 Réaliser le prototype d'un modèle
- C2.5 Évaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype
- C3.1 S'assurer de la conformité des matériaux

La durée de la situation d'évaluation sera de 4h environ et ne saurait excéder 8h.

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 d'évaluation type sera mise au point au niveau académique. 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.

– **Évaluation ponctuelle** : Épreuve pratique et orale, d'une durée de **8 heures**

A partir d'un dossier comportant les éléments nécessaires au traitement du problème posé, le candidat aura à réaliser un travail correspondant à tout ou partie de ce qui est décrit dans la rubrique « être capable de » au regard des compétences évaluées.

L'évaluation de « prévention – santé – environnement » (PSE) est intégrée à l'épreuve EP2. Elle est notée sur 20 points. Elle porte sur les modules 1 à 7 de l'annexe à l'arrêté du 10 février 2009 relatif au programme d'enseignement de Prévention Santé Environnement pour les classes préparatoires au baccalauréat professionnel.

1 - Objectifs de l'épreuve :

L'épreuve a pour objectif d'évaluer les capacités du candidat à :

- Conduire une démarche d'analyse de situations en appliquant la démarche de résolution de problème
- Mobiliser des connaissances scientifiques, juridiques et économiques
- Proposer et justifier les mesures de prévention adaptées

L'évaluation porte notamment sur :

- le respect des étapes de la démarche mise en œuvre,
- l'exactitude des connaissances,
- la pertinence et le réalisme des solutions proposées.

2 Modalités d'évaluation :

a) Contrôle en Cours de Formation (noté sur 20)

Le contrôle en cours de formation est organisé à partir de deux situations d'évaluation. Chaque situation d'évaluation est notée sur 10 points.

- première situation d'évaluation : écrite – 1 heure

Elle permet en fin de seconde professionnelle l'évaluation par sondage des compétences des modules 1 à 5 des référentiels pour les baccalauréats professionnels (santé et équilibre de vie, alimentation et santé, prévention des comportements à risques et des conduites addictives, sexualité et prévention et environnement économique et protection du consommateur). Le sujet comporte plusieurs questions indépendantes ou liées sur les modules correspondants. Il permet d'évaluer des capacités et des connaissances. A partir d'une situation de la vie quotidienne, le candidat doit notamment mettre en œuvre une démarche de résolution de problème.

- deuxième situation d'évaluation : écrite – 1 heure

Elle permet, au plus tard à la fin du premier semestre de la première professionnelle, l'évaluation par sondage des compétences et des connaissances des modules 6 et 7 (gestion des ressources naturelles et développement durable et prévention des risques). Elle prend appui sur des situations de la vie quotidienne ou professionnelle accompagnées d'une documentation.

b) Epreuve ponctuelle (notée sur 20) - 1 heure

Le sujet se compose de deux parties indépendantes, l'une correspondant à l'évaluation des modules 1 à 5, l'autre correspondant à l'évaluation des modules 6 et 7. Chaque partie, notée sur 10 points, comporte plusieurs questions indépendantes ou liées sur les modules correspondants.

- Première partie :

Le sujet comporte plusieurs questions indépendantes ou liées sur les modules correspondants. Il permet d'évaluer des capacités et des connaissances. A partir d'une situation de la vie quotidienne, le candidat doit notamment mettre en œuvre une démarche de résolution de problème.

- Deuxième partie :

Le sujet comporte plusieurs questions indépendantes ou liées sur les modules correspondants. Il permet d'évaluer les connaissances relatives à l'environnement et aux risques. Le candidat dispose de documents ressources lui permettant de proposer une démarche de prévention.

1 – Objectifs de l'épreuve :

La partie de l'épreuve portant sur le français permet de vérifier, à l'issue de la première professionnelle, l'acquisition des trois compétences citées dans l'annexe à l'arrêté du 10 février 2009 fixant le programme d'enseignement du français pour les classes préparatoires au baccalauréat professionnel :

- Entrer dans l'échange écrit : lire, analyser, écrire
- Devenir un lecteur compétent et critique
- Confronter des savoirs et des valeurs pour construire son identité culturelle.

La partie de l'épreuve portant sur l'histoire - géographie - éducation civique vise à apprécier le niveau des connaissances et capacités acquises par le candidat au cours de la première professionnelle dans les sujets d'étude choisis parmi ceux prévus par l'annexe à l'arrêté du 10 février 2009 fixant le programme d'enseignement de l'histoire - géographie - éducation civique pour les classes préparatoires au baccalauréat professionnel.

2- Modes d'évaluation :

a) épreuve ponctuelle écrite (notée sur 20) - 3 heures :

Les deux parties de l'épreuve (français et histoire - géographie-éducation civique) sont évaluées à part égale, sur 10 points.

- Première partie : français (1 heure 30)

A partir d'un texte littéraire et/ou d'un document, le candidat répond, par écrit, à des questions de vocabulaire et de compréhension. Il rédige ensuite un texte qui peut être une écriture à contraintes (suite de texte, récit, portrait, écriture à la manière de...) ou une écriture argumentative (vingt à vingt cinq lignes).

- Deuxième partie : histoire - géographie - éducation civique (1 heure 30)

L'épreuve consiste en un questionnaire à réponse courte (cinq à dix lignes) ou à choix multiples qui porte sur des sujets d'étude et sur des situations définies dans le programme de première professionnelle. Deux questions sont posées en histoire, deux en géographie et une en éducation civique. Les questions peuvent comporter un support documentaire (texte, image, carte...).

En histoire, une question est posée sur un des cinq sujets d'étude obligatoires et une autre sur une situation relevant de l'un des quatre autres sujets d'étude. Cette seconde question est choisie par le candidat parmi trois questions correspondant chacune à une situation de ce sujet d'étude.

En géographie, une question est posée sur un des quatre sujets d'étude obligatoires et une autre sur une situation relevant de l'un des trois autres sujets d'étude. Cette seconde question est choisie par le candidat parmi trois questions correspondant chacune à une situation de ce sujet d'étude.

En éducation civique, une question est posée sur le thème obligatoire du programme.

Les questions d'histoire sont notées sur 4 points, les questions de géographie sur 4 points, la question d'éducation civique sur 2 points.

b) Contrôle en cours de formation (noté sur 20)

Les situations d'évaluation de français sont notées sur 10 et celles d'histoire – géographie – éducation civique également sur 10.

-Français :

Les deux situations d'évaluation, prennent place à deux moments distincts du cursus de formation. Elles sont référées à des sujets d'études inscrits au programme des classes de baccalauréat professionnel.

- Situation 1 : Lecture - 50 minutes

À la fin d'une séquence, pendant laquelle une œuvre ou un groupement de textes ont été étudiés, le professeur propose un support nouveau (texte ou document iconographique) qui peut être pris dans l'œuvre étudiée, qui peut être pris dans ce qui précède ou ce qui suit un extrait étudié dans le groupement de textes, qui peut être un texte ou document iconographique nouveau en lien avec la séquence dans laquelle s'insère l'évaluation.

Le candidat répond par écrit à trois consignes de travail. Il dispose de l'ensemble de ses documents (les textes lus, l'œuvre, ses notes de cours, des enrichissements de son choix, des travaux personnels ...).

- Deux consignes de travail visent à vérifier la capacité du candidat à construire le sens du texte :
 - o compréhension du sens explicite d'un élément du texte : la question porte sur le lexique, un fait de langue, un effet d'écriture ... ;
 - o interprétation: la question porte sur un élément du texte ou sur l'ensemble du texte en rapport avec le champ littéraire inscrit au programme de l'objet d'étude.
- Une troisième consigne de travail invite le candidat à choisir, dans l'œuvre ou dans le groupement de textes étudiés, un texte ou un document iconographique qui lui a particulièrement plu, ou qui l'a particulièrement frappé, et à expliquer son choix en une dizaine de lignes.

Le candidat dispose d'une fiche, élaborée par le professeur, précisant les critères d'évaluation : connaissances relevant du champ littéraire et du champ linguistique et capacités de lecture définies par le référentiel de certification.

- Situation 2 - Écriture - 50 minutes

À la fin d'une séquence pendant laquelle une œuvre ou un groupement de textes ont été étudiés, le professeur propose une consigne qui peut être :

- soit une contrainte d'écriture prenant appui sur un des supports étudiés pendant la séquence,
- soit une question engageant une écriture argumentative en rapport avec la séquence.

Le candidat rédige un texte de trente à quarante lignes. Il dispose de l'ensemble de ses documents (les textes lus, l'œuvre, ses notes de cours, des enrichissements de son choix, des travaux personnels ...).

- Histoire – géographie :

Le contrôle est organisé en deux situations d'évaluation qui prennent place à deux moments distincts du cursus de formation. Chaque situation comporte deux parties.

- Situation 1 – 1 heure

1^{ère} partie : en histoire, trois ou quatre questions de connaissance portant sur un des sujets d'étude,

2^{ème} partie : en géographie, commentaire d'un ou deux documents.

- Situation 2 – 1 heure

1^{ère} partie : en géographie, trois ou quatre questions de connaissances portant sur un sujet d'études,

2^{ème} partie : en histoire, commentaire d'un ou deux documents.

1 – Objectifs de l'épreuve

L'épreuve en mathématiques et sciences physiques et chimiques est destinée à évaluer les objectifs et capacités prévus par les référentiels de mathématiques et de sciences physiques et chimiques définis dans l'annexe à l'arrêté du 10 février 2009 relatif aux programmes d'enseignement de mathématiques et de sciences physiques et chimiques pour les classes préparatoires au baccalauréat professionnel :

- former à l'activité mathématique et scientifique par la mise en œuvre des démarches d'investigation, de résolution de problèmes et d'expérimentation ;
- apprendre à mobiliser les outils mathématiques et scientifiques dans des situations liées à la profession ou à la vie courante ;
- entraîner à la lecture active de l'information, à sa critique, à son traitement en privilégiant l'utilisation des TIC ;
- développer les capacités de communication écrite et orale.

2 - Modes d'évaluation

a) Contrôle en cours de formation (CCF)

Le contrôle en cours de formation comporte deux situations d'évaluation, l'une en mathématiques, l'autre en sciences physiques ou chimiques, chacune fractionnée dans le temps en deux séquences. Elles se déroulent quand le candidat est considéré comme prêt à être évalué à partir des capacités du référentiel de compétences. Les premières séquences doivent cependant pouvoir être organisées avant la fin du deuxième semestre de la seconde professionnelle et les deuxièmes au plus tard à la fin du premier semestre de première professionnelle.

Une proposition de note est établie. La note définitive est délivrée par le jury.

- La situation d'évaluation en mathématiques (notée sur 20)

Cette évaluation en mathématiques d'une durée totale d'une heure environ est fractionnée dans le temps en deux séquences, chacune notée sur 10.

L'évaluation est conçue comme sondage probant sur des compétences du référentiel.

- Chaque séquence comporte un ou deux exercices avec des questions de difficulté progressive. Les sujets portent principalement sur les domaines mathématiques les plus utiles pour résoudre un problème en liaison avec la physique, la chimie, un secteur professionnel ou la vie courante. Lorsque la situation s'appuie sur d'autres disciplines, aucune connaissance relative à ces disciplines n'est exigible des candidats et toutes les indications utiles doivent être fournies dans l'énoncé.
- L'un des exercices comporte une ou deux questions dont la résolution nécessite l'utilisation de logiciels ou de calculatrices par les candidats. La présentation de la résolution de la (des) question(s) utilisant les TIC se fait en présence de l'examinateur. Ce type de questions permet d'évaluer les capacités à expérimenter, à simuler, à émettre des conjectures ou contrôler leur vraisemblance. Le candidat porte ensuite par écrit sur une fiche à compléter, les résultats obtenus, des observations ou des commentaires.

- La situation d'évaluation en sciences physiques et chimiques (notée sur 20)

Cette situation d'évaluation en sciences physiques ou chimiques d'une durée d'une heure environ est fractionnée dans le temps en deux séquences, chacune notée sur 10 (7 points pour l'activité expérimentale, 3 points pour le compte rendu).

Elles ont pour support une ou deux activités expérimentales (dont certaines peuvent être assistées par ordinateur). L'évaluation est conçue comme sondage probant sur des compétences du référentiel. Les notions évaluées ont été étudiées précédemment. Chaque séquence d'évaluation s'appuie sur une activité expérimentale composée d'une ou plusieurs expériences. L'évaluation porte nécessairement sur les capacités expérimentales du candidat observées durant les manipulations qu'il réalise, sur les mesures obtenues et leur interprétation. Lors de cette évaluation, il est demandé au candidat :

- de mettre en œuvre un protocole expérimental ;
- d'utiliser correctement le matériel mis à sa disposition ;
- de mettre en œuvre les procédures et consignes de sécurité adaptées ;
- de montrer qu'il connaît le vocabulaire, les symboles, les grandeurs et les unités mises en œuvre ;
- d'utiliser une ou plusieurs relations, ces relations étant données ;
- de rendre compte par écrit des résultats des travaux réalisés.

Le candidat porte, sur une fiche qu'il complète en cours de manipulation, les résultats de ses observations, de ses mesures et leur interprétation. L'examineur élabore une grille d'observation qui lui permet d'évaluer les connaissances et capacités du candidat lors de ses manipulations. Lorsque la situation s'appuie sur d'autres disciplines, aucune connaissance relative à ces disciplines n'est exigible des candidats et toutes les indications utiles doivent être fournies dans l'énoncé.

b) Épreuve ponctuelle (notée sur 20 points) - 2 heures

L'épreuve comporte deux parties écrites d'égale importance concernant l'une les mathématiques, l'autre les sciences physiques et chimiques.

- Mathématiques (notée sur 10 points) : 1 heure

- Le sujet se compose de deux ou trois exercices avec des questions de difficulté progressive recouvrant aussi largement que possible des capacités mentionnées dans le référentiel de BEP.
- Les thèmes mathématiques concernés portent principalement sur les domaines mathématiques les plus utiles pour résoudre un problème en liaison avec la physique, la chimie, un secteur professionnel ou la vie courante. Lorsque la situation s'appuie sur d'autres disciplines, aucune connaissance relative à ces disciplines n'est exigible des candidats et toutes les indications utiles doivent être fournies dans l'énoncé.
- Un exercice au moins concerne l'utilisation de TIC. Dans ce cas l'énoncé est adapté au contexte des programmes et aux modalités de l'épreuve : certains éléments qui pourraient être nécessaires (copies d'écran, résultats de calculs, etc.) sont fournis sur papier avec le sujet.

- Sciences physiques et chimiques (notée sur 10 points) : 1 heure

Le sujet doit porter sur des champs différents de la Physique et de la Chimie. Il se compose de deux parties d'égale importance :

• Première partie

Un ou deux exercices restituent une expérience ou un protocole opératoire, à partir d'un texte (en une dizaine de lignes au maximum) et éventuellement d'un schéma. Au sujet de cette expérience décrite, quelques questions conduisent le candidat, par exemple à :

- montrer ses connaissances ;
- relever des observations pertinentes ;
- organiser les observations fournies, en déduire une interprétation et, plus généralement, exploiter les résultats.

• Deuxième partie

Un exercice met en œuvre, dans un contexte donné, une ou plusieurs grandeurs et relations entre elles. Les questions posées doivent permettre de vérifier que le candidat est capable :

- de montrer qu'il connaît le vocabulaire, les symboles, les grandeurs et les unités mises en œuvre ;
- d'indiquer l'ordre de grandeur d'une valeur compte tenu des mesures fournies et du contexte envisagé ;
- d'utiliser des définitions, des lois et des modèles pour résoudre le problème posé.

Dans un même exercice, les capacités décrites pour ces deux parties peuvent être mises en œuvre.

Lorsque l'épreuve s'appuie sur d'autres disciplines, aucune connaissance relative à ces disciplines n'est exigible des candidats et toutes les indications utiles doivent être fournies dans l'énoncé.

3 - Instructions complémentaires pour l'ensemble des types d'épreuves (contrôle en cours de formation ou épreuve ponctuelle)

- Le nombre de points affectés à chaque exercice est indiqué sur le sujet. La longueur et l'ampleur du sujet doivent permettre à tout candidat de le traiter et de le rédiger posément dans le temps imparti.
- Si des questionnaires à choix multiple (QCM) sont proposés, les modalités de notation doivent en être précisées. En particulier, il ne sera pas enlevé de point pour les réponses fausses.
- La clarté des raisonnements et la qualité de la rédaction interviendront dans l'appréciation des copies

Calculatrices et formulaires

- L'emploi des calculatrices est autorisé, dans les conditions prévues par la réglementation en vigueur. Il est ainsi précisé qu'il appartient aux responsables de l'élaboration des sujets de décider si l'usage des calculatrices est autorisé ou non. Ce point doit être précisé en tête des sujets.
- Il n'est pas prévu de formulaire officiel. En revanche, les concepteurs de sujets peuvent inclure certaines formules dans le corps du sujet ou en annexe, en fonction de la nature des questions.

4 - Remarques sur la correction et la notation

- Les concepteurs de sujets veilleront, dans leurs propositions, à mettre en évidence les objectifs et les capacités ou compétences visées.
- Les consignes de correction devront permettre aux correcteurs de prendre réellement et largement en compte, dans l'appréciation des copies la démarche critique, la cohérence globale des réponses.
- Les examinateurs et les correcteurs ne manifesteront pas d'exigences de formulation démesurées, et prêteront une attention particulière aux démarches engagées, aux tentatives pertinentes, aux résultats partiels.

EG3

EDUCATION PHYSIQUE ET SPORTIVE

Coefficient : 2

UG3

Les modalités de l'épreuve d'éducation physique et sportive sont définies par l'arrêté du 15 juillet 2009 relatif aux modalités d'organisation du contrôle en cours de formation et de l'examen terminal prévus pour l'éducation physique et sportive aux examens du baccalauréat professionnel, du certificat d'aptitude professionnelle et du brevet d'études professionnelles.

TABLEAU DE CORRESPONDANCE

| Brevet d'Etudes Professionnelles Métiers de la mode et industrie connexe | Brevet d'Etudes Professionnelles Métiers de la Mode – Vêtements (présent arrêté) |
|---|---|
| EP1 : Préparation et mise en œuvre | EP2 : Préparation et réalisation du produit |
| EP2 : Technologie : études et analyse de cas | EP1 : Etude et construction d'un modèle |

Annexe Iie

TABLEAU DE DISPENSE DES ENSEIGNEMENTS GENERAUX

(conformément à l'article 6 du présent arrêté)

| | | | |
|---|-----------|---|-------------|
| EG1 : Français | U3 | EG1 : Français – Histoire – Géographie – Education civique | UG1 |
| EG3 : Histoire - géographie | U5 | | |
| EG2 : Mathématiques – sciences physiques | U4 | EG2 : Mathématiques – sciences | UG2 |
| EG5 : Education physique et sportive | U7 | EG3 : Education physique et sportive | UG 3 |