

2^{ÈME} PARTIE

LE RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION

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

SOMMAIRE

Tableau récapitulatif des tâches, compétences et capacités	Page : 3/66
Compétence C1 : Se documenter pour cibler et extraire des informations	Page : 4/66
Compétence C2 : Exploiter les données de la conception et de la réalisation	Page : 5/66
Compétence C3 : Préparer et industrialiser le produit	Page : 12/66
Compétence C4 : Réaliser tout ou partie du processus de fabrication du produit	Page : 17/66
Compétence C5 : Communiquer pour saisir et restituer l'information	Page : 24/66
Savoirs technologiques associés	Page :
27/66	
Unités constitutives du diplôme	Page :
40/69	
Modalités de certification	Page :
50/69	
Éléments relatifs à l'organisation de la formation	Page :
63/69	

Activités et tâches principales		CAPACITES ET COMPETENCES TERMINALES		
ACTIVITES	TÂCHES PRINCIPALES	COMPÉTENCES TERMINALES	CAPACITES	
A1 - EXPLOITER LES DONNEES DE LA CONCEPTION ET DE LA REALISATION	T1.1 Participer à la mise à plat d'un modèle.	C1	11 ► Situer l'objet de l'étude	S'INFORMER
	T1.2 Participer à l'analyse de la relation "produit-matériaux-procédés" pour tous les éléments du modèle.		12 ► Contextualiser	TRAITER
	T1.3 Réaliser et/ou exploiter un patronnage industriel.	C2	11 ► Décoder un cahier des charges esthétique et fonctionnel	TRAITER
	T1.4 Réaliser le prototype d'un modèle.		12 ► Pré concevoir les patrons	RÉALISER
	T1.5 Évaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype		13 ► Modifier une toile en tracé à plat	TRAITER
	T1.6 Négocier, argumenter les modifications à apporter au modèle avec le modéliste.		14 ► Rectifier le patronnage après essayage	TRAITER
	T1.7 Valider le choix d'un procédé de réalisation du modèle.		21 ► Identifier les contraintes liées au contexte d'utilisation	TRAITER
			22 ► Décoder et exploiter une fiche technique de matériaux, de fournitures, un étiquetage, des résultats d'essais	TRAITER
			23 ► Répertorier les différentes solutions technologiques	S'INFORMER
			24 ► Proposer et/ou adapter des solutions technologiques optimales en rapport avec les matériaux et les diverses contraintes.	DECIDER
			31 ► Exploiter un patronnage industriel	TRAITER
			32 ► Modifier un patronnage industriel en C A O	REALISER
			33 ► Produire un fichier vêtement	REALISER
			41 ► Analyser un modèle	S'INFORMER
			42 ► Calculer les besoins de matières, de fournitures	TRAITER
			43 ► Réaliser la coupe manuelle du prototype	REALISER
			44 ► Réaliser les prototypes	REALISER
	45 ► Élaborer en D.A.O. tout ou partie du dossier technique	COMMUNIQUER		
		51 ► Participer à un essayage	TRAITER	
		52 ► Apprécier le « bien aller » d'un produit	TRAITER	
		53 ► Vérifier la conformité technique du produit	TRAITER	
		61 ► Évaluer le degré de complexité d'une solution technologique	TRAITER	
		62 ► Apporter les modifications nécessaires	TRAITER	
A2 : Industrialisation du produit.	T2.1 Participer à la gradation d'un modèle de référence en CAO.	C3	11 ► Appliquer les règles de gradation	TRAITER
	T2.2 S'assurer de la conformité des matériaux.		12 ► Adapter la gradation	TRAITER
	T2.3 Concevoir et valider le placement optimal des pièces suivant la définition du cahier des charges à l'aide d'un système de CAO.		13 ► Saisir les règles de gradation	TRAITER DECIDER
	T2.4 Définir le processus de matelassage.		21 ► Vérifier la conformité des matériaux	TRAITER
	T2.5 Mettre en œuvre le processus de coupe.		22 ► Utiliser le matériel de contrôle	REALISER
	T2.6 Vérifier le processus de réalisation et la conformité des moyens au regard du cahier des charges pour tout ou partie d'un modèle et proposer des améliorations du processus.		23 ► Interpréter les résultats et rédiger une fiche de synthèse	ANALYSER
			31 ► Définir les paramètres de placement	TRAITER
			32 ► Réaliser le placement des différents éléments du modèle	REALISER
			33 ► Concevoir un placement en CAO	REALISER
			34 ► Effectuer un placement multi tailles	REALISER
			41 ► Établir un ordre de coupe	TRAITER
	42 ► Effectuer le matelassage	REALISER		
	43 ► Réaliser la coupe sur un système informatisé	REALISER		
	44 ► Préparer les éléments du produit pour la fabrication	REALISER		
	51 ► Mettre à jour les éléments du dossier technique de fabrication du produit	COMMUNIQUER		
	52 ► Participer à l'élaboration des documents opératoires d'industrialisation du produit	COMMUNIQUER		
	53 ► Contribuer à l'archivage, à la traçabilité de l'étude et à la capitalisation des expériences dans les bases de données techniques de l'entreprise	COMMUNIQUER		
	54 ► Participer à l'élaboration des documents destinés aux partenaires co-traitants et sous-traitants	COMMUNIQUER		
A3 : Réalisation en tout ou partie du processus de fabrication.	T3.1 Réaliser des opérations de montage et de finition dans l'exécution d'une pré-série.	C4	11 ► Exécuter toutes les opérations du processus industriel de fabrication de modèles prêt-à-porter	REALISER
	T3.2 Suivre l'exécution d'une pré-série.		12 ► Effectuer une maintenance de premier niveau du parc machines	MAINTENIR
	T3.3 Contrôler l'application des paramètres et des critères de qualité définis au poste de travail.		13 ► Effectuer les réglages des matériels	REALISER MAINTENIR
	T3.4 Contrôler la qualité des produits finis au regard du cahier des charges.		21 ► Organiser un poste de travail en mettant en œuvre les notions de simplification du travail	TRAITER
			22 ► Réaliser le contrôle et le suivi de la qualité suivant une méthodologie de contrôle qualité pré définie	REALISER
			31 ► Participer à l'élaboration du système de contrôle et de suivi de performance de la qualité	TRAITER
			32 ► participer à l'élaboration du contrôle qualité d'un produit fini	TRAITER
			41 ► Assurer la fluidité et le suivi de la fabrication de pré-série	TRAITER
			42 ► Participer à l'identification d'éventuels dysfonctionnements de fabrication et y remédier	TRAITER DECIDER
				11 ► Identifier et choisir les moyens de communication adaptés
		12 ► Transmettre oralement	COMMUNIQUER	

C1 : SE DOCUMENTER pour cibler et extraire des informations

COMPÉTENCE TERMINALE : C1.1 Rechercher, s'informer

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

		du prêt-à-porter.		
--	--	-------------------	--	--

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

COMPÉTENCE TERMINALE : C2.1 Participer à la mise au point d'un modèle

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

R	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
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"> - Les spécifications de fabrication ou du cahier des charges du produit. - Les matières premières appropriées. - Toile et/ou patron d'un modèle de base. 	<ul style="list-style-type: none"> - Rigueur et justesse de l'interprétation. - Justesse des critiques et des commentaires. - Niveau de conformité avec le cahier de charges. 	S2.3

R	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C2.14	► Rectifier le patronnage après essai			
	<ul style="list-style-type: none"> - Finaliser le patronnage du modèle. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les spécifications de fabrication ou du cahier des charges du produit. - Le patron rectifié 	<ul style="list-style-type: none"> - Fiabilité des patronnages. 	S2.3
	<ul style="list-style-type: none"> - Apprécier la compatibilité du trinôme : patron, procédés, matériaux. 		<ul style="list-style-type: none"> - Justesse du diagnostic de confectionnabilité. - Justesse des propositions. 	S2.4 S3
	<ul style="list-style-type: none"> - Réunir toutes les informations nécessaires à la fabrication du produit. 		<ul style="list-style-type: none"> - Précision, clarté, netteté du dossier d'étude. 	S2.4 S7

COMPÉTENCE TERMINALE : C2.2 Analyser la relation « Produit – Procédés – Matériaux » pour tous les éléments du modèle

R	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C2.21	► Identifier les contraintes liées au contexte d'utilisation			
	<ul style="list-style-type: none"> - Identifier et/ou déterminer le seuil d'utilisation et d'entretien du produit. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges et dossier d'étude du produit. - Tissuthèque et revues spécialisées. - Codes d'étiquetage d'entretien des textiles. 	<ul style="list-style-type: none"> - Identification correcte à chaque stade de la fabrication. 	S3
	<ul style="list-style-type: none"> - Vérifier et ajuster l'étiquetage et les différentes consignes et limites d'utilisation à chaque phase de la conception et de la fabrication du prototype. 		<ul style="list-style-type: none"> - 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			
	<ul style="list-style-type: none"> - Identifier les matières textiles. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges et dossier d'étude du produit. - Échantillons des matériaux et des fournitures. 	<ul style="list-style-type: none"> - Exactitude de la description des caractéristiques des matériaux. 	S3.1
	<ul style="list-style-type: none"> - Identifier les procédés d'ennoblissement. 		<ul style="list-style-type: none"> - Exactitude de l'identification des procédés d'ennoblissement. 	S3.5
	<ul style="list-style-type: none"> - Intégrer l'utilisation des fournitures et des accessoires. 		<ul style="list-style-type: none"> - Identification correcte des caractéristiques des fils. - Association correcte des fournitures et accessoires aux fonctions recherchées et à leur utilisation. 	S3.2

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

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

R	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. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le cahier des charges et le dossier d'étude du produit. 	<ul style="list-style-type: none"> - Respect du cahier des charges du produit. 	S2.3
	<ul style="list-style-type: none"> - Concevoir le patronnage de doublures ou triplures d'un modèle donné. 	<ul style="list-style-type: none"> - La nomenclature des éléments du produit. 	<ul style="list-style-type: none"> - Prise en compte exhaustive des caractéristiques de confectionnabilité. 	S2.3
C2.32	▶ Modifier un patronnage industriel en C. A. O. par transformations numériques d'une image de base			
	<ul style="list-style-type: none"> - Modifier l'aspect d'une image suivant des critères prédéterminés, à l'aide des fonctionnalités géométriques et dimensionnelles d'un logiciel professionnel, en respectant la justesse des formes et des dimensions. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le cahier des charges et le dossier d'étude du produit. - La nomenclature des éléments du produit. 	<ul style="list-style-type: none"> - Choix approprié de la fonction par rapport à la modification souhaitée. - Efficacité et rapidité d'exécution. - Exactitude des résultats. - Justesse du relevé des mesures de l'image. - Exactitude dans l'application des procédures de correction. 	S2.3 SS7.3
	<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"> - 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. - Pertinence de la procédure. 	S2.3 S7.3
C2.33	▶ Produire un fichier vêtement			
	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôler et assurer la mise au point de toutes les images de base. - Créer les nomenclatures codifiées des éléments constitutifs du produit. - Créer un fichier vêtement. - Éditer l'ensemble des données d'un vêtement. 	<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. - Bordereaux de coupe. 	<ul style="list-style-type: none"> - Exactitude des nomenclatures codifiées des éléments constitutifs. - Conformité des fichiers "vêtement" avec les données du cahier des charges. - Explication précise de la signification des données. - Justesse de l'interprétation des données. 	S4.31 S2.32 S7.3

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

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

R	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
---	-----------------	------------	-----------------------	------------------

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

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

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

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

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

C3 : PRÉPARER ET INDUSTRIALISER LE PRODUIT

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

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

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

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

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

R É P .	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C3.31	► Définir les paramètres de placement			
	<ul style="list-style-type: none"> - Déterminer les contraintes liées aux matériaux et aux modèles. 	<ul style="list-style-type: none"> - Equipement de CAO. - Logiciel de 	<ul style="list-style-type: none"> - Les règles sont respectées et conformes au cahier des charges. 	S4.31

	<ul style="list-style-type: none">- Utiliser les fonctionnalités du logiciel pour obtenir un placement automatique.	<p>placement.</p> <ul style="list-style-type: none">- Fichier vêtement.- Bordereaux de coupe.	<ul style="list-style-type: none">- L'outil informatique est maîtrisé.	
--	--	--	--	--

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

COMPÉTENCE TERMINALE : C 3.4 - Établir et mettre en œuvre le processus de matelassage et de découpage

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

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

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

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

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

COMPÉTENCE TERMINALE : C4.1

Réaliser des opérations de montage et de finition dans l'exécution d'une pré série

--	--	--	--	--

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

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

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

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

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

	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier, sélectionner les différents types de guides et d'attachements. • Mettre en œuvre les différents types d'entraînement. • Choisir la vitesse machine en fonction des spécificités du travail à réaliser et de l'optimisation souhaitée. 	<ul style="list-style-type: none"> - Éclatés, schémas, plans. - Eléments normatifs. - Consignes particulières. - Maquette formation du point. - Jeu d'aiguille didactique. - Crochet de démonstration. - Machines et matériels associés. 	<ul style="list-style-type: none"> - Réglage correct des machines en adéquation aux points de couture et à la matière. - Choix judicieux du type de point et du nombre de points par cm. - Choix juste d'une aiguille, d'un guide, d'attachements. 	
--	--	---	---	--

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

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

COMPÉTENCE TERMINALE : C4.3 Contrôler la qualité des produits finis au regard du cahier des charges

R e p	Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C4.31	► Participer à l'élaboration d'un système de contrôle et de suivi de la qualité			
	<ul style="list-style-type: none"> - Situer la place respective des actions de prévention et de contrôle. 	<ul style="list-style-type: none"> - Sur les produits inter postes et en fin de fabrication. - Directives du cahier des charges. 	<ul style="list-style-type: none"> - Perception juste de la nécessité d'un contrôle qualité. - Choix judicieux du type de système qualité. 	<p>S5.2 S5.1 S10</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Quantifier les coûts d'une mise en place d'un système de contrôle qualité et de suivi des performances de la qualité dans l'entreprise. 	<ul style="list-style-type: none"> - Dossier technique et patrons des produits. - Fiches de contrôle. - Documents de suivi appropriés. - Fiches de spécifications. - Critères de qualité. - Grade de qualité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilisation méthodique d'un processus de résolution de problèmes. - Estimation réaliste des coûts. 	<p>S5.1 S5.2</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Vérifier la fiabilité des informations sur la qualité fournies aux opérateurs. - Mettre en place un système de contrôle de conformité de la matière d'œuvre à l'entrée de chaque opération de transformation. - Détecter les anomalies dès leur apparition. 		<ul style="list-style-type: none"> - Respect total des procédures de contrôle de réception. - Justesse du choix des contrôles à mettre en œuvre pour garantir la qualité dans l'entreprise. - Amélioration de la qualité en tenant compte des contraintes. - Anomalies décelées à temps. 	<p>S5.1 S5.2</p>
C4.32	► Participer à l'organisation d'un contrôle qualité d'un produit fini			

<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer le système de contrôle de la qualité et de suivi de performance de la qualité. ▪ Concevoir le poste de contrôle final. ▪ Procéder à l'évaluation d'un lot isolé. ▪ Appliquer les normes et les critères de qualité. ▪ Identifier les défauts critiques. ▪ Utiliser les fiches de contrôle. ▪ Effectuer le suivi des contrôles. 	<ul style="list-style-type: none"> - Plans de contrôle. - Critères d'acceptation et de refus. - Niveau de qualité acceptable NQA. - Procédures de contrôle. - Outils de mesure habituellement utilisés. - Éléments normatifs. - Éléments référents comparatifs. - Logiciels de gestion de la qualité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Pertinence de la fiche de consignes au poste en vue de garantir la qualité de la fabrication. - Justesse du choix du contrôle final à mettre en œuvre pour garantir la qualité dans l'entreprise. - Choix judicieux des défauts critiques. - Justesse de l'interprétation des données. - Application convenable des documents qualité à disposition. - Détermination juste du niveau de qualité et des tolérances acceptables. - Respect du seuil d'exigence du client. - Choix judicieux des actions à entreprendre. - Application des solutions conformément aux besoins. 	<p>S.5.1 S.5.2</p> <p>S10</p>
---	---	---	--

COMPÉTENCE TERMINALE : C4.4 Suivre l'exécution d'une pré série

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

COMPÉTENCE TERMINALE : C5.1 Communiquer techniquement

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

LES SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

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

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

S 1 – Les entreprises de la filière mode

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

S 3 – Matières et matériaux

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

S 4 – Industrialisation des produits

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

S 5 - Qualité et contrôle

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

S 6 – Système de production et maintenance

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

S 7 - Représentation technique du produit

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

S 8 – Sécurité et ergonomie

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

S 9 – Arts appliqués

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

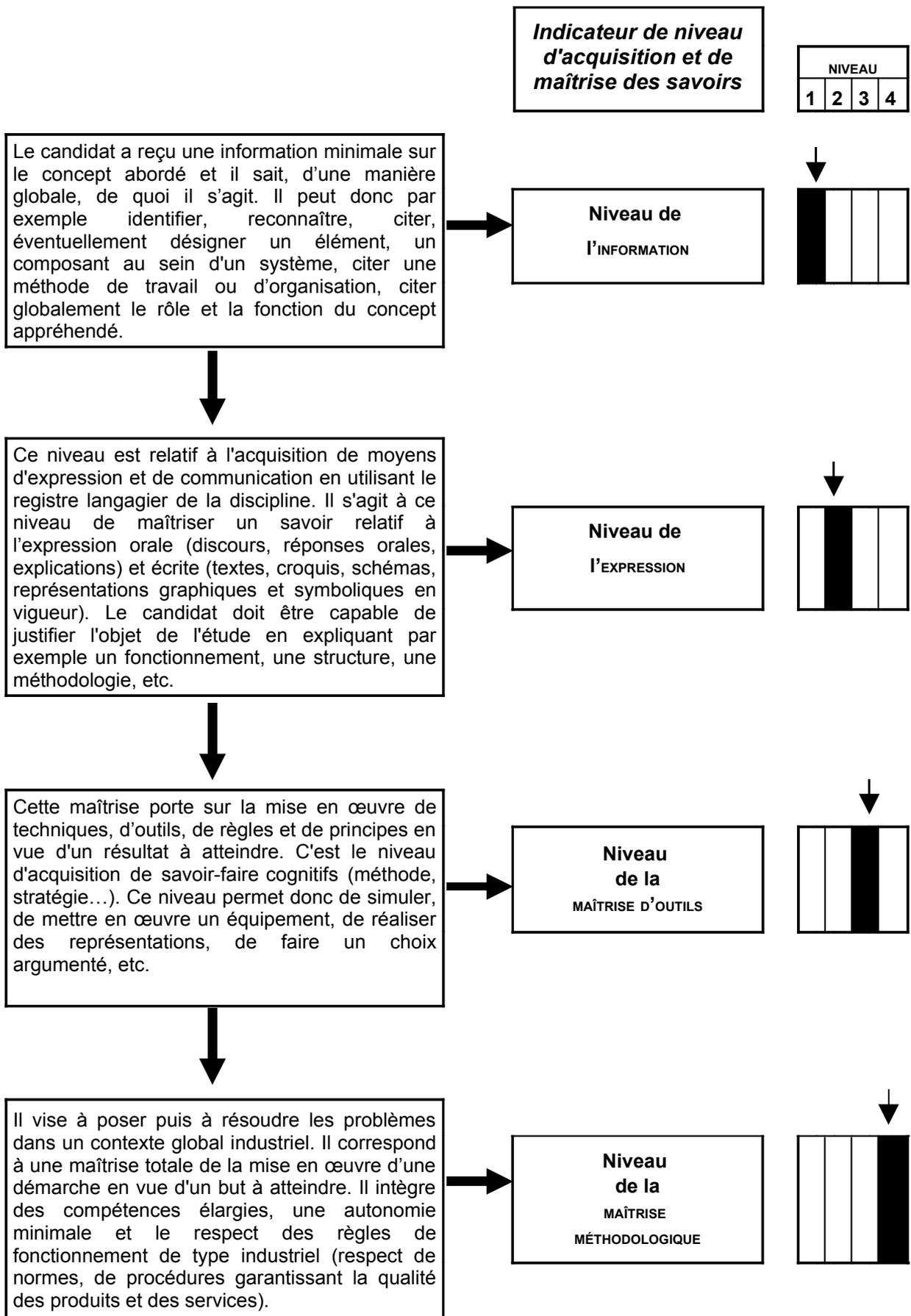
S 10 – Démarche de projet

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

MISE EN RELATION DES COMPÉTENCES ET DES SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

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

Spécification des niveaux d'acquisition et de maîtrise des savoirs



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

S7 - Représentation technique du produit		1	2	3	4
S7.1	Outils à développer en phase de recherche de solutions				
	<ul style="list-style-type: none"> - Représentations graphiques de mode en PAO. - Schémas, croquis en DAO. 				
S7.2	La représentation technique 2D de définition des produits				
	<ul style="list-style-type: none"> - Les dessins techniques spécifiés de définition du produit en DAO. - Les documents techniques de définition des modes opératoires. 				
S7.3	L'utilisation des logiciels de représentation technique et des bases de données				
	<ul style="list-style-type: none"> - Les logiciels professionnels de PAO et CAO-DAO. - Les bases de données morphologiques, numériques ou non. - Les bases de données de solutions technologiques. - Les bases de données des patronnages de base. - Les bases de données « modèles ». - Les bases de données des placements. 				
S7.4	L'utilisation des technologies de l'information et de la communication				
	<ul style="list-style-type: none"> - Courrier électronique. - Logiciels de compression de fichiers (ZIP). - Logiciels de transformation de fichiers (PDF). 				

S8 – Sécurité et ergonomie		1	2	3	4
S8.1	Les principes généraux				
	<ul style="list-style-type: none"> - Facteurs de risques. - Hiérarchie des mesures de protection. - Sécurité intégrée. - Protections collective et individuelle. 				
S8.2	La conduite à tenir en cas d'accident				
	<ul style="list-style-type: none"> - Les mesures d'urgence par rapport aux personnes et aux moyens. 				
S8.3	L'organisation du poste de travail				
	<ul style="list-style-type: none"> - Facteurs d'influence (causes de fatigue, dépenses énergétiques). - Normes concernant la conception du poste de travail, des sièges et des équipements. - Mesures d'amélioration et de restructuration des conditions de travail. 				

S9 – Arts appliqués		1	2	3	4
S9.1	Culture artistique				
	<p>S9.1.1 Culture artistique, histoire de la mode vestimentaire et de son environnement</p> <p><i>Les objets d'étude seront traités au travers de thématiques à choisir dans la liste ci-dessous.</i></p> <p>Les thématiques balayent l'ensemble des périodes historiques et s'élargissent à l'international.</p> <p>- Mode et culture :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mode en miroir : les résurgences historiques, les métissages géographiques. - Art et mode : les avant garde, le patrimoine. - Insignes du luxe. - Mode en spectacle : théâtre, cinéma, défilés... <p>- Mode au féminin, au masculin, au masculin/féminin :</p>				

- 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 :

- Rayonnement de la culture de la Renaissance.
- Influence de la philosophie des Lumières.
- Ruptures révolutionnaires.
- Société des loisirs : sport, voyages, cérémonies, soirées, fêtes.-

- Focalisations :

- 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...

S9.1.2 L'influence des contextes culturels, stylistiques et sociaux économiques

- Les concepts de mode :

- 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 :

- Gammes : Haute couture, créateurs, prêt-à-porter, grande diffusion, griffes mondialisées.
- Lignes : Homme, Femme, Enfant.
- Genres : sportswear, streetwear, maille, lingerie, soirée, spectacle.

S9.2	Moyens de traduction et d'expression liés aux modifications du prototype et à la réalisation du produit			
	<p>S9.2.1 Les moyens graphiques, chromatiques et volumiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Constituants plastiques : ligne, forme, valeur, volume, couleur, matière et matériaux. - Composition, organisation spatiale des éléments plastiques. - Le corps humain : proportions, directions, caractère, mouvement, notions de morphologie. 			
	<p>S9.2.2 Les moyens de représentation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Outils, supports, formats et leur interdépendance. - Croquis, dessin, maquette, prototypage, photographie, photomontage, - infographie (logiciels de retouche d'image, de dessin vectoriel). 			
	<p>S9.2.3 Les modes de représentation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prise de notes écrites, graphiques et chromatiques. - Traduction graphique, colorée et volumique d'un modèle ou d'une proposition. - Expression des formes, des matières et des textures, relation corps/vêtement. - Traduction descriptive, sensible ou expressive d'une intention. 			

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

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

3^{ÈME} PARTIE

LES UNITÉS CONSTITUTIVES DU DIPLÔME

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

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

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

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

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

La construction d'unités cohérentes en termes d'emploi peut conduire à regrouper des activités, des tâches et des notions transversales telles que la sécurité, l'animation, etc.

Les décrets définissant le règlement général du baccalauréat professionnel précisent le nombre maximum d'unités et leur répartition entre les domaines professionnel et général. Cette répartition est la suivante :

Diplôme	Nombre d'épreuves	
	<i>Disciplines générales</i>	<i>Domaine professionnel</i>
Bac pro	7 + 1 (facultative)	

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

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

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

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

	C2.41	Analyser un modèle.							
	C2.42	Calculer les besoins de matières, de fournitures.							
	C2.43	Réaliser la coupe du prototype							
	C2.44	Réaliser les prototypes							
	C2.45	Élaborer en DAO tout ou partie du dossier technique.							
C2.5	Évaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype								
	C2.51	Participer à un essayage.							
	C2.52	Apprécier le « bien aller » d'un produit.							
	C2.53	Vérifier la conformité technique du produit au regard du cahier des charges.							

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

Contenu

Cette unité concerne tout ou partie des compétences :

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

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

• Contexte professionnel

Bureau d'études et de conception des modèles.

• Nature des travaux à effectuer

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

Activité N°1 :

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

Activité N°2 :

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

Activité N°3 :

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

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

Unité (U12, épreuve E1) : Conception et construction d'un modèle en CAO

Contenu

Cette unité concerne tout ou partie des compétences :

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

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

• Contexte professionnel

Bureau d'études et de conception des modèles.

• Nature des travaux à effectuer :

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

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

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

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

Activité N°2 : Valider le patronnage industriel en CAO

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

Unité (U21, épreuve E2) :

Contenu

Unité (U31, épreuve E3) : Industrialisation du produit

Contenu

Cette unité concerne tout ou partie des compétences :

	C2.21	Identifier les contraintes liées au contexte d'utilisation.
	C2.22	Décoder et exploiter une fiche technique de matériaux, de fournitures, un étiquetage, des résultats d'essais.
C3.1	Effectuer tout ou partie de la gradation d'un produit en CAO.	

C3.2	S'assurer de la conformité des matériaux.
C3.5	Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation du produit.

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

• **Contexte professionnel :**

Bureau d'études et d'industrialisation des modèles.

• **Nature des travaux à effectuer :**

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

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

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

Activité N°2 : Valider la conformité des matériaux

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

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

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

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

Activité N°4 : Compléter un dossier d'industrialisation

- Mettre à jour les éléments du dossier technique de définition et de fabrication du produit.
 - Adapter et rédiger les procédures de mise en production du produit.
 - Rectifier et/ou adapter tous documents techniques.
- Contribuer à l'archivage, à la traçabilité de l'étude et à la capitalisation des expériences dans les bases de données techniques.
 - Recenser et regrouper les opérations similaires parmi une même famille de modèles.
 - Classer l'étude.

Contenu

Cette unité concerne tout ou partie des compétences :

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

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

• Contexte professionnel :

Atelier de réalisation des prototypes et préséries.

• Nature des travaux à effectuer :

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

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

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

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

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

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

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

- Effectuer les réglages de premier niveau du parc machines.

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

Contenu

Cette unité concerne tout ou partie des compétences :

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

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

• Contexte professionnel :

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

• Nature des travaux à effectuer :

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

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

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

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

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

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

- Indiquer et justifier la solution optimale retenue.

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

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

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

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

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

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

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

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

UNITES CONSTITUTIVES D'ENSEIGNEMENT GÉNÉRAL

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

L'unité de mathématiques et sciences physiques englobe l'ensemble des objectifs, capacités, compétences et savoir-faire mentionnés dans les arrêtés du 9 mai 1995 modifiés relatifs aux programmes de mathématiques et aux programmes de sciences physiques applicables dans les classes préparant au baccalauréat professionnel (B.O.E.N. spécial n°11 du 15 juin 1995).

La partie mathématique est constituée des éléments suivants :

A définir

La partie sciences physiques comprend les unités spécifiques suivantes :

A définir

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

Contenu :

A définir

Unité (U4, épreuve E4) : Langue vivante

L'unité englobe l'ensemble des objectifs, capacités et compétences énumérés dans l'arrêté du 23 mars 1988 relatifs aux programmes de langues vivantes étrangères des classes préparant au baccalauréat professionnel (B.O. n° 18 du 12 mai 1988).

Unité (U51, épreuve E5) : Français

L'unité est définie par les compétences établies par l'arrêté du 9 mai 1995 relatif aux objectifs, contenus et capacités de l'enseignement du français dans les classes préparant au baccalauréat professionnel (B.O. n°11 du 15 juin 1995).

Unité (U52, épreuve E5) : Histoire, géographie

L'unité est définie par les compétences établies par l'arrêté du 9 mai 1995 relatif aux objectifs et contenus de l'enseignement de l'histoire et de la géographie dans les classes préparant au baccalauréat professionnel (B.O. n°11 du 15 juin 1995).

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

A définir

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

L'unité englobe l'ensemble des objectifs, capacités et compétences énumérés par l'arrêté du 22 novembre 1995 relatif aux modalités d'organisation du contrôle en cours de formation et de l'examen terminal pour l'éducation physique et sportive au lycée. (B.O. n° 46 du 14 décembre 1995).

Unité (UF1, épreuve EF) : Langue vivante étrangère

A définir

Unité (UF2, épreuve EF) : Hygiène – prévention - secourisme

L'unité englobe l'ensemble des objectifs, capacités et compétences énumérés à l'annexe I de l'arrêté du 25 janvier 1988 relatif au programme d'hygiène – prévention –secourisme des classes préparant au baccalauréat professionnel (B.O. n° 13 du 31 mars 1998).

4^{ÈME} PARTIE

LES MODALITÉS DE CERTIFICATION

(Annexes 2b, 2c et 4 de l'arrêté de création du diplôme)

Cette partie comprend le règlement d'examen, la définition des épreuves et leur mode d'évaluation (contrôle en cours de formation ou ponctuel terminal).

Lorsqu'il s'agit d'une rénovation de diplôme, un tableau de correspondance entre ancien et nouveau diplôme doit être élaboré ; il fait alors l'objet de l'annexe 4 de l'arrêté de création du diplôme.

1. REGLEMENT D'EXAMEN

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

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

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

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

Épreuves	Unités	Coef	Mode	Durée	Mode	Durée	Mode	Durée
E1 : Épreuve technique de conception. (Coefficient : 6)		6						
Sous-épreuve E11 : Développement de produit – Esthétique, fonctionnel et technique.	U11	3	CCF		Ponctuelle Écrite et pratique	4h	CCF	
Sous-épreuve E12 : Conception, construction d'un modèle en CAO	U12	3	CCF		Ponctuelle pratique	4h	CCF	
E2 : Épreuve scientifique et technique (coefficient : 4)		4						
Sous-épreuve E21 : Mathématiques et sciences physiques	U21	3	Ponctuelle écrite	2h	Ponctuelle écrite	2h	CCF	
Sous-épreuve E22 : Travaux pratiques de sciences appliquées	U22	1	Ponctuelle Pratique	1h30	Ponctuelle écrite	1h30	CCF	
E3 : Épreuve technique d'industrialisation et de réalisation du produit (Coefficient : 8)		8						
Sous-épreuve E31 : Industrialisation du produit	U.31	3	CCF		Ponctuelle Écrite et pratique	6h	CCF	
Sous-épreuve E32 : Pratique professionnelle en entreprise.	U.32	2	CCF soutenance orale		Ponctuelle Soutenance orale	30 min.	CCF	
Sous-épreuve E33 : Projet de réalisation d'un prototype et contrôle qualité.	U.33	3	CCF soutenance orale		Pratique et orale (soutenance)	30 min.	CCF	
E4 : Épreuve de langue vivante	U4	2	Écrite	2h	Écrite	2h	CCF	
E5 : Épreuve de français, histoire et géographie		5						
Sous épreuve 51 : Français	U51	3	Écrite	2h30	Écrite	2h30	CCF	
Sous épreuve 52 : Histoire et géographie	U52	2	Écrite	2h	Écrite	2h	CCF	
E6 : Épreuve Arts appliqués et culture artistique.	U6	1	Écrite	3h	Écrite	3h	CCF	
E7 : Épreuve d'éducation physique et sportive	U7	1	CCF		Pratique		CCF	
Épreuves facultatives (1) Langue vivante Hygiène prévention secourisme	UF1 UF2		Orale Écrite	20 min.	Orale Écrite	20 min	Orale CCF	20 min

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

0. DEFINITION DES ÉPREUVES

E1 : ÉPREUVE TECHNIQUE DE CONCEPTION

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

UNITÉ : U11

1. CONTENU DE L'ÉPREUVE

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

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

C1.12 – Contextualiser

C2.11 – Décoder un cahier des charges esthétique et fonctionnel

C2.23 – Répertorier les différentes solutions technologiques

C2.24 – Proposer et /ou adapter des solutions technologiques en rapport avec les matériaux, les matériels et les diverses contraintes

C2.61 – Evaluer le degré de complexité d'une solution technologique

C2.62 – Apporter les modifications nécessaires

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

2. MODE D'ÉVALUATION

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

2.1. Évaluation ponctuelle : Épreuve écrite, d'une durée de 4 heures, coefficient 3.

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

une table de travail pouvant recevoir plusieurs dossiers

des moyens multimédias et télématiques s'ils sont prévus à l'épreuve.

2.2. Contrôle en cours de formation :

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

UNITÉ : U12

1. CONTENU DE L'ÉPREUVE

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

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

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

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

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

2. MODE D'ÉVALUATION

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

2.1. Évaluation ponctuelle : Épreuve écrite pratique, d'une durée de 4 heures, coefficient 3.

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

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

2.2. Contrôle en cours de formation :

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

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

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

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

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

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

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

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

E2 : EPREUVE SCIENTIFIQUE ET TECHNIQUE

SOUS-ÉPREUVE E21 : mathématiques et sciences physiques

UNITÉ : U21

À DEFINIR

SOUS-ÉPREUVE E22 : Sciences appliquées : Études des matériaux

UNITÉ : U22

Cette épreuve est constituée de deux parties indépendantes. L'une concerne la mise en œuvre de travaux pratiques de physique chimie. L'autre concerne la mise en œuvre de travaux pratiques d'études des matériaux. Ces deux parties visent à évaluer les compétences développées dans les activités de l'unité U22.

Le travail demandé correspond à tout ou partie de ce qui est décrit dans la rubrique "nature de l'activité" de la définition de l'unité U22. Les compétences correspondantes sont :

À DEFINIR

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

SOUS-ÉPREUVE E31 : Industrialisation du produit

UNITÉ : U31

1. CONTENU DE L'ÉPREUVE

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

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

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

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

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

2. MODE D'ÉVALUATION

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

2.1. Évaluation ponctuelle : Épreuve écrite pratique, d'une durée de 6 heures, coefficient 3.

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

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

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

2.2. Contrôle en cours de formation :

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

La période choisie pour l'évaluation pouvant être différente pour chacun des candidats, son choix et son

organisation relèvent de la responsabilité de l'équipe pédagogique.

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

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

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

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

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

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

SOUS-ÉPREUVE E32 : Pratique professionnelle en entreprise

UNITÉ : U32

1. SUPPORT DE L'ÉPREUVE

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

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

Il doit comporter en particulier :

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

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

2. CONTENU DE L'ÉPREUVE

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

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

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

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

3. MODE D'ÉVALUATION

3.1 - Évaluation ponctuelle : Epreuve orale, d'une durée de 30 minutes, coefficient 2.

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

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

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

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

Déroulement de la soutenance :

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

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

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

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

3.2 - Contrôle en cours de formation :

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

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

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

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

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

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

UNITÉ : U33

.1 SUPPORT DE L'ÉPREUVE :

.A L E PROJET :

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

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

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

.B L E DOSSIER :

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

Le dossier de synthèse sera constitué :

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

.2 COMPÉTENCES ÉVALUÉES

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

- C1.1 Situer l'objet de l'étude
- C2.13 Modifier une toile en tracé à plat
- C2.14 Rectifier le patronnage après essayage
- C2.4 Réaliser le prototype d'un modèle
- C2.5 Evaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype

- C3.3 Concevoir un placement en C.A.O.
- C4.2 Contrôler l'application de la qualité au poste de travail
- C4.3 Contrôler la qualité des produits finis au regard du cahier des charges
- C5.12 Transmettre oralement

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

3. MODALITES D'EVALUATION :

3.1 - Contrôle en cours de formation :

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

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

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

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

La commission d'interrogation prend en compte :

- Le dossier de synthèse élaboré par le candidat,
- la prestation orale du candidat,

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

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

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

Déroulement de la soutenance :

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

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

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

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

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

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

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

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

3.2 - Évaluation ponctuelle : Epreuve orale, d'une durée de 30 minutes, coefficient 3.

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

Le candidat expose et justifie les éléments de son dossier.

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

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

La commission d'interrogation prend en compte :

- Le dossier de synthèse élaboré par le candidat,
- la prestation orale du candidat,

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

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

4. ÉLÉMENTS DE L'ÉVALUATION :

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

Le candidat doit être capable :

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

La commission d'interrogation prend en compte :

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

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

LEXIQUE :

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

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

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

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

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

5^{ÈME} PARTIE

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

(Annexe 3 de l'arrêté de création du diplôme)

Cette annexe comprend les éléments suivants :

- La définition des objectifs des périodes de formation en milieu professionnel.

1. PÉRIODE DE FORMATION EN MILIEU PROFESSIONNEL :

1. Voie scolaire

La durée de la formation en milieu professionnel est de **22 semaines** réparties sur les trois années de formation. La période de formation en milieu professionnel fait obligatoirement l'objet d'une convention entre le chef d'entreprise accueillant l'élève et le chef d'établissement scolaire où ce dernier est scolarisé. Cette convention doit être conforme à la convention type définie par la note de service n° 96-241 du 15 octobre 1996 parue au BO n° 38 du 24 octobre 1996.

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

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

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

1.1. Modalités d'intervention des professeurs

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

1.2. Objectifs généraux

Les périodes de formation en milieu professionnel permettent au candidat :

- d'appréhender concrètement la réalité des contraintes économiques, humaines et techniques de l'entreprise ;
- de comprendre l'importance de l'application des règles d'hygiène et de sécurité ;
- d'utiliser des technologies nouvelles ou des matériels spécifiques ;
- de comprendre la nécessité de l'intégration du concept de la qualité dans toutes les activités développées ;
- d'observer, comprendre et analyser, lors de situations réelles, les différents éléments liés à des stratégies de développement de produit ;
- de mettre en oeuvre ses compétences dans le domaine de la communication avec tous les services ;
- de prendre conscience de l'importance de la compétence de tous les acteurs et des services de l'entreprise.

1.3. Compétences à développer

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

C3.4	▶ Établir et mettre en œuvre le processus de matelassage et de découpage
-------------	---

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

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

Le rapport d'activités doit faire apparaître :

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

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

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

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

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

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

1.4. Contenus et activités

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

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

2. Voie de l'apprentissage

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

3. Voie de la formation professionnelle continue

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

3.1. Candidats en situation de première formation ou de reconversion

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

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

3.2. Candidats en situation de perfectionnement

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

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

Le rapport fait apparaître :

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

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

4. Positionnement

La durée normale de la période de formation en milieu professionnel est de 22 semaines.

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

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

TABLEAU DE CORRESPONDANCE

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

TABLEAU DE CORRESPONDANCE

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