



EFE GIM 2

SESSION 2017

**CAPLP
CONCOURS EXTERNE**

SECTION : GÉNIE INDUSTRIEL

Option : MATÉRIAUX SOUPLES

EXPLOITATION PÉDAGOGIQUE D'UN DOSSIER TECHNIQUE

Durée : 4 heures

Calculatrice électronique de poche - y compris calculatrice programmable, alphanumérique ou à écran graphique – à fonctionnement autonome, non imprimante, autorisée conformément à la circulaire n° 99-186 du 16 novembre 1999.

L'usage de tout ouvrage de référence, de tout dictionnaire et de tout autre matériel électronique est rigoureusement interdit.

Dans le cas où un(e) candidat(e) repère ce qui lui semble être une erreur d'énoncé, il (elle) le signale très lisiblement sur sa copie, propose la correction et poursuit l'épreuve en conséquence.

De même, si cela vous conduit à formuler une ou plusieurs hypothèses, il vous est demandé de la (ou les) mentionner explicitement.

NB : La copie que vous rendrez ne devra, conformément au principe d'anonymat, comporter aucun signe distinctif, tel que nom, signature, origine, etc. Si le travail qui vous est demandé comporte notamment la rédaction d'un projet ou d'une note, vous devrez impérativement vous abstenir de signer ou de l'identifier.

Tournez la page S.V.P.

A

Documents remis :

Sujet

Dossier technique

Dossier pédagogique

Dossier réponse

pages 2 à 3

pages 4 à 8

pages 9 à 14

page 15

1. Support d'étude

Le candidat s'appuiera sur le support technique du chemisier CH10F. Celui-ci est fabriqué en série chez un nouveau fournisseur. Le dossier technique joint comporte la fiche technique du modèle, la fiche de contrôle dimensionnel du PPS (Pré Production Sample = échantillon de pré production), ainsi que la procédure de « OK production » établie par le service qualité.

2. Contexte pédagogique

Dans le cadre de cette épreuve, le scénario pédagogique proposé s'appuie sur une classe de première baccalauréat professionnel Métiers de la mode – vêtements. Au regard des horaires d'enseignements réglementaires, le choix de la répartition horaire est le suivant :

	Heures élèves hebdomadaires
Enseignement professionnel	12 heures + 1h30 pour la mise en œuvre de projets
Enseignements Généraux Liés à la Spécialité	1h30

Les Enseignements Généraux Liés à la Spécialité (E.G.L.S) font partie des dispositifs introduits lors de la rénovation de la voie professionnelle. Ces heures d'enseignement sont une contribution de l'enseignement général à la professionnalisation des élèves. Les 152 heures allouées sur le cycle de formation des trois années sont attribuées à certaines disciplines de l'enseignement général, en cohérence avec l'importance de leur contribution à la professionnalisation. Cet horaire s'ajoute à l'horaire de base de la discipline. Le choix des disciplines et la répartition des heures relèvent de l'autonomie de l'établissement.

Dans le cadre de cette étude, les heures d'E.G.L.S ont été attribuées à la discipline langue vivante anglaise pour la classe de première baccalauréat professionnel Métiers de la mode - vêtements.

3. Travail demandé

Le candidat doit analyser une séquence de formation répondant aux exigences du référentiel du baccalauréat professionnel Métiers de la mode – vêtements et développer l'une des séances. Cette séquence de formation porte sur la thématique de la qualité et vise la compétence et le savoir associé suivants (cf. document pédagogique DP1) :

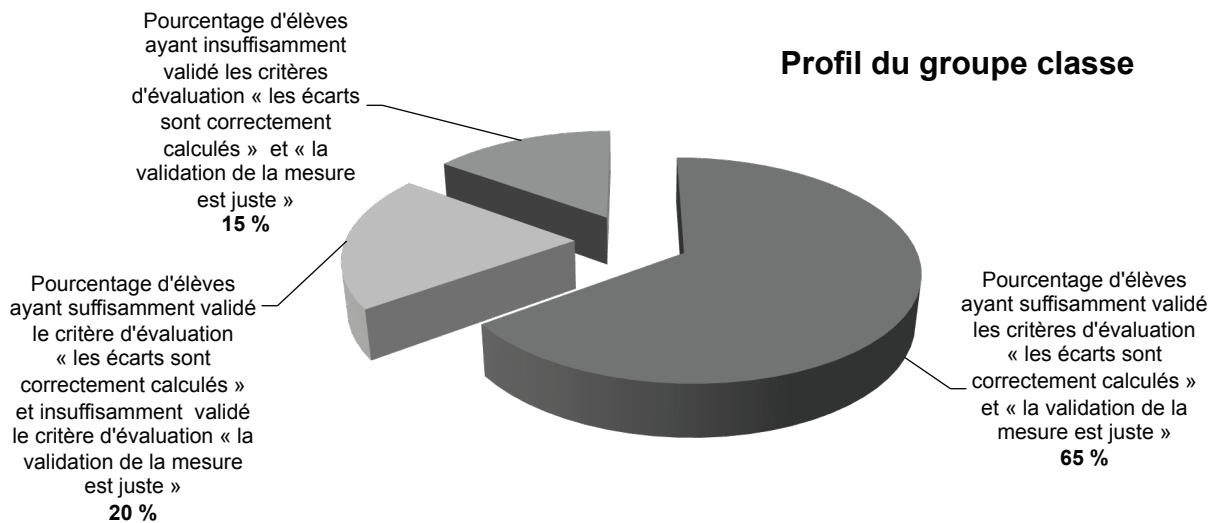
- C4.32 « participer à l'organisation d'un contrôle qualité d'un produit fini » ;
- S5.1 « la conformité du produit au regard des spécifications ».

3.1. Justifier les objectifs de la séquence proposée au regard de la progression d'apprentissage de la qualité sur le cursus de formation (cf. documents pédagogiques DP2, DP3 et DP4).

3.2. Rédiger une mise en situation et une problématique professionnelle pouvant être proposées aux élèves, permettant d'introduire cette séquence.

3.3. Construire le document de synthèse transmis à l'élève à l'issue de la séance n°3. **Rédiger** la réponse sur le document réponse DRP1. Ce document a pour objectif de synthétiser les différents points essentiels et ainsi formaliser les nouvelles connaissances abordées à travers la séquence étudiée.

3.4. Après l'évaluation formative de ses élèves à l'issue de la séance n°3 (cf. documents pédagogiques DP5 et DP6), l'enseignant du domaine professionnel dresse un profil du groupe classe.



En s'appuyant sur l'analyse du profil du groupe classe :

- **justifier** le choix de mettre en place une séance de remédiation/approfondissement à l'issue de l'évaluation formative ;
- **préciser** le (ou les) groupe(s) d'élèves à qui seront proposées des activités de remédiation et le (ou les) groupe(s) d'élèves à qui seront proposées des activités d'approfondissement ;
- **décrire** la séance de remédiation/approfondissement, en exploitant le dossier technique (cf. dossier technique DT1 à DT3) fourni et en précisant, pour chaque groupe (remédiation ou approfondissement) l'objectif de formation, la durée et la nature des activités, les pré-requis nécessaires, la démarche pédagogique utilisée, l'organisation de travail au sein de la classe (groupe, binôme, individuel...), la description du travail demandé à l'élève, les documents nécessaires aux élèves pour réaliser les activités demandées, les outils didactiques employés.

N.B : la présentation doit être claire et structurée. Elle peut donc s'appuyer ou reprendre celle des documents pédagogiques DP3 et DP4 et/ou être élaborer sous forme de tableaux.

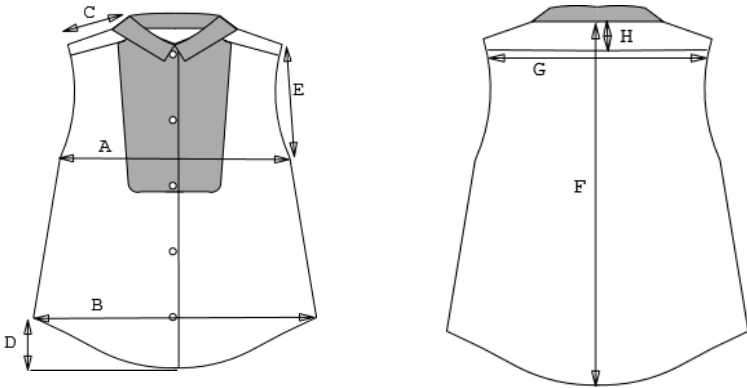
3.5. Dans le cadre des Enseignements Généraux Liés à la Spécialité (E.G.L.S), l'enseignant de langues vivantes souhaite développer la communication écrite et orale en langue anglaise conformément à la compétence « C5.1 communiquer techniquement – élaborer une note de synthèse en français et en anglais à l'attention des différents cotraitants ou sous-traitants ». Pour cela, ce professeur souhaite s'appuyer sur une problématique professionnelle réelle. Il fait donc appel à l'équipe d'enseignants du domaine professionnel.

Choisir une problématique pour le professeur d'anglais en s'appuyant sur les documents issus de la séquence étudiée. **Justifier** alors ce choix.

Document technique DT1 : fiche technique du chemisier CH10F

TECHNICAL FILE / FICHE TECHNIQUE			
Saison / Season	Été 2016	Code produit / Product code	CH10F
Nom du produit / Product name	KATARINA	Grille de taille / Size set	36-38-40-42
Date de création	10/03/2016	Taille de base / Base size	38
Styliste / Designer	Modéliste / Pattern maker	Acheteur / Buyer	Fabricant/Production unit
XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
<p>col chemisier thermocollé</p> <p>empiècement dos et devant sans couture épaule</p> <p>plastron surpiqué nervure</p> <p>5 boutons 2 trous diamètre 12 mm</p> <p>bas arrondi / rempli 5 mm surfilé</p>			
Fabric(s) quality 100 % cotton - we want the same quality and colour as attached swatch		Qualité tissus 100 % coton - nous voulons la même qualité que l'échantillon ci-joint	
Combo 1 Uni beige Uni gris	Combo 2 Uni blanc Uni noir	Combo 3	

Document technique DT2 : contrôle dimensionnel du chemisier CH10F

CONTRÔLE DIMENSIONNEL PPS										
Saison / Season	Été 2016		Code produit / Product code		CH10F					
Nom du produit / Product name	KATARINA		Grille de taille / Size set		36-38-40-42					
Date de création	10/03/2016		Taille de base / Base size		38					
Styliste / Designer	Modéliste / Pattern maker		Acheteur / Buyer		Fabricant/Production unit					
XXXX	XXXX		XXXX		XXXX					
OK PROD	oui	X		Sous réserve de respecter les commentaires ci-dessous						
	non									
 <p>Mesures en cm</p>										
	Désignation	36	PPS	38	PPS	40	PPS	42	PPS	TOL
A	1/2 tour de poitrine	44	44,5	46	47	48	48,5	50	51,5	+/- 1
B	1/2 bas	49,5	50	51,5	52	53,5	54	55,5	56	+/- 1
C	Longueur épaule	4,4	4,6	4,7	5	5	5,2	5,3	5,5	+/- 0,5
D	Hauteur décalage bas	5	5	5	5,2	5	5,2	5	5,2	+/- 0,5
E	Hauteur d'emmanchure	22,5	23	23	23	23,5	23,5	24	24,5	+/- 0,5
F	Longueur milieu dos	58	57,5	59	59,5	60,5	60,4	61,5	61	+/- 1
G	Carrure dos niveau empiècement	19,5	19	20,5	20,3	21,5	21	22,5	22,8	+/- 0,5
H	Hauteur empiècement milieu dos	5	5	5,25	5,25	5,5	5,5	5,75	5,5	+/- 0,5
<p>Commentaires / Comments :</p> <ul style="list-style-type: none"> - réalisation et coloris OK ; - matière conforme ; packaging et labelling OK - respecter le tableau de mesures pour le tour de poitrine en taille 42. 										

Document technique DT3 : extrait de la procédure d'inspection établie par le service qualité à l'attention des fournisseurs.

INSPECTION PROCESS			codification
			INSPEC-QUAL-002
Rédigé par	Fonction	Approuvé par	Fonction
XXXX	Responsable qualité	XXXX	Directrice achats
Date émission	18/11/2013	Date approbation	18/11/2013
SERVICE QUALITÉ : procédure OK PRODUCTION			1/3

Nous avons deux cas pour arriver au OK PRODUCTION avec ou sans size set PPS.

1 – OK PRODUCTION AVEC size set PPS

Size set PPS = échantillons de pré production dans toutes les tailles.

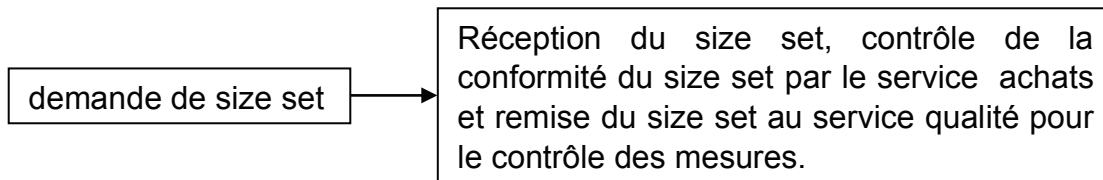
Le fournisseur **ne doit pas couper la matière** avant validation du PPS par le service qualité.

Le size set PPS devra être envoyé dans les cas suivants :

- nouveaux fournisseurs ;
- nouveaux volumes ;
- demandes spécifiques des achats (enjeu commercial...) et/ou du bureau d'étude (développement difficile...).

Un size set PPS doit être représentatif de la production et surtout de ce que nous devons avoir en magasin. Donc, il faut qu'il soit **conforme : tissu, fournitures, packaging et labelling**. En plus de vouloir voir ce que nous proposerons à la cliente, cette pièce servira aux contrôleurs pour s'assurer de la conformité de la production.

Ce size set PPS (composé de toutes les tailles commandées) devra être accompagné d'un tableau de mesures relevées par le fournisseur (ainsi en cas de non-conformité des mesures, le fournisseur pourra s'en apercevoir et le refaire avant l'envoi : soit gain de temps).



● **NOUS REFUSONS DE CONTRÔLER DES SIZE SET PPS NON CONFORME** (tissu, fournitures et tableau de mesures fournisseur).

● Si un size set PPS arrive sans labelling, ni packaging, les achats vérifieront la conformité en demandant une ou plusieurs TDS.

● **Merci de nous envoyer toutes les tailles d'un modèle en même temps, sans quoi nous ne pourrions pas vous envoyer les commentaires.**

Si le modèle est commandé en plusieurs coloris, vous pouvez faire parvenir un size set dépareillé (exemple : T32 en bleu, T34 en rouge, T36 en jaune etc...).

Si le size set PPS est NON conforme, nous demanderons un second size set.

Si le second size set n'est toujours pas conforme, la commande risque d'être annulée.

N.B. : le service achats est libre de définir la quantité de TDS nécessaire en fonction de ses besoins (archivage, presse...).

TDS (Tête de série) : il s'agit de la première pièce issue de la production. La TDS est OBLIGATOIREMENT conforme en tout point : tissu, fournitures, packaging et labelling en taille 36/S.

INSPECTION PROCESS			codification
			INSPEC-QUAL-002
Rédigé par	Fonction	Approuvé par	Fonction
XXXX	Responsable qualité	XXXX	Directrice achats
Date émission	18/11/2013	Date approbation	18/11/2013

SERVICE QUALITÉ : procédure OK PRODUCTION

2/3

2 – OK PRODUCTION SANS size set PPS

Le fournisseur obtient son OK PROD suite à la validation du dernier prototype.

À réception du OK PROD, le fournisseur doit faire parvenir, le plus rapidement possible, au service achats 3 TDS conformes en tout point :

- une pièce qui sera envoyée au contrôle qualité pour l'inspection finale ;
- une pièce pour l'archivage ;
- une pièce pour la presse.

Programme de contrôle

1. Choisir le type de contrôle le plus approprié : le contrôleur doit sélectionner son programme de contrôle en fonction du modèle (plusieurs commandes pour un modèle, une seule commande pour un modèle).
2. Préparer et vérifier les outils utilisés, à savoir
 - le dossier de contrôle qui doit comprendre :
 - l'échantillon de référence ;
 - le dossier technique ;
 - le bon de commande,
 - l'attestation TDS avec les commentaires ;
 - la liste de colisage ;
 - l'environnement de travail qui doit se composer :
 - d'une table (au minimum 100 x 120 mm) avec plateau gris clair ;
 - d'une lumière du jour, illuminant D65, au-dessus de la table.
3. Définir les règles d'inspection et de réinspection :

Les contrôles statistiques sont établis selon la norme ISO 2859-1/AQL Military standard 105e. Le niveau de contrôle est déterminé grâce à une analyse de process de fabrication par les intervenants.

Vêtements	Défauts majeurs : 2,5 % Défauts mineurs : 4 %	LEVEL II
------------------	--	----------

Le prélèvement est sélectionné de manière aléatoire par l'inspecteur (par marquage des cartons qu'il souhaite ouvrir).

Les pièces inspectées doivent être retrouvées et donc tracées.

Si le nombre de défauts trouvés excède la limite, le lot est refusé. Il doit être vérifié à 100 % par le fournisseur et présenté à nouveau en contrôle.

Classification des défauts

Défaut critique : défaut qui empêche la vente ou l'utilisation de l'article et qui est non réparable (ex : trou...).

Défaut majeur : défaut qui empêche l'utilisation ou la vente du vêtement mais qui est réparable.

Défaut mineur : défaut qui réduit la valeur marchande de l'article (ex : salissure, fils non coupés...).

Non conformité : toute différence constatée au niveau du produit entre l'échantillon approuvé par le client et la marchandise présentée en contrôle.

INSPECTION PROCESS			codification
			INSPEC-QUAL-002
Rédigé par	Fonction	Approuvé par	Fonction
XXXX	Responsable qualité	XXXX	Directrice achats
Date émission	18/11/2013	Date approbation	18/11/2013
SERVICE QUALITÉ : procédure OK PRODUCTION			3/3

4. Définir le nombre d'articles à prélever : Sampling plan

LEVEL II : AQL 2,5 – 4

Taille du lot	Quantités à inspecter	Critères de rejet du lot			
		Articles avec défauts majeurs		Articles avec défauts mineurs	
		Accepté	Refusé	Accepté	Refusé
151 à 280	32	2	3	3	4
280 à 500	50	3	4	5	6
501 à 1 200	80	5	6	7	8
1 201 à 3 200	125	7	8	10	11
3 201 à 10 000	200	10	11	14	15
10 001 à 35 000	315	14	15	21	22

Le Sampling plan ci-dessus doit être réalisé en fonction de la répartition des tailles. Toutes les pièces inspectées doivent être extraites des colis sélectionnés pour l'inspection.

Par exemple : rapport d'inspection pour 1 modèle avec 1 commande (LEVEL II)

Commande : 1 500 pièces.

Nombre de pièces inspectées : 125.

L'échantillonnage est réparti selon les tailles :

Taille	Quantité	% par taille	Quantité à inspecter	Méthode de calcul pour l'échantillonnage
S	450	30 %	37	125 x 0,30 = 37,50 (37)
M	650	43 %	54	125 x 0,43 = 53,75 (54)
L	400	27 %	34	125 x 0,27 = 33,75 (34)
TOTAL	1 500	100 %	125	125

5 Procéder au contrôle qualité, c'est à dire :

- vérifier le conditionnement (carton, boîte...) ;
- vérifier la production par rapport à la nomenclature et à l'échantillon ;
- vérifier le coloris et le toucher ;
- vérifier les mesures par rapport à la fiche de normes et au croquis (pour la prise de mesures). Si le contrôleur note que 2 points de mesures ou plus ont une différence de **+/- 2cm** par rapport aux mesures demandées dans le DT, il prélève 2 nouvelles pièces de la même couleur dans le même carton pour mesurer de nouveau ces points de mesures ;
- vérifier les articles (régularités de montage et symétries, solidité des montages et fonctionnement des fournitures).

Document pédagogique DP1 : extrait du référentiel BAC PRO Métiers de la mode – vêtements.

COMPÉTENCE TERMINALE : C4.3 Contrôler la qualité des produits finis au regard du cahier des charges			
Être capable de	Ressources	Critères d'évaluation	Savoirs associés
C4.32 ► Participer à l'organisation d'un contrôle qualité d'un produit fini			
<p>Appliquer le système de contrôle de la qualité et de suivi de performance de la qualité.</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. 	S5.1 S5.2 S10

COMPÉTENCE TERMINALE : C5.1 Communiquer techniquement			
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. - Élaborer 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>	S1 S2 S3 S4 S5 S6 S7 S8 S9 S10

SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

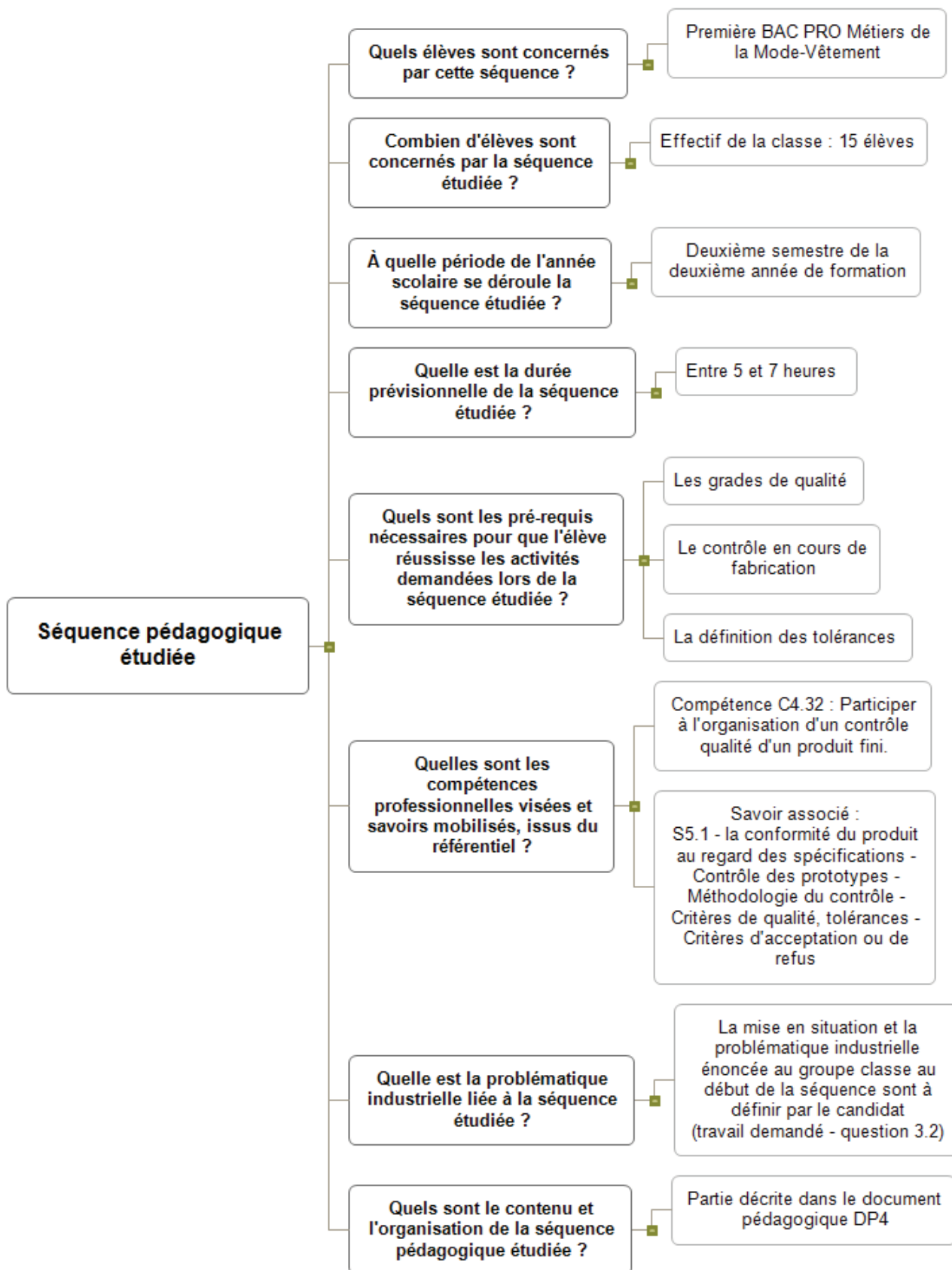
S5 – Qualité et contrôle**S5.1 La conformité du produit au regard des spécifications**

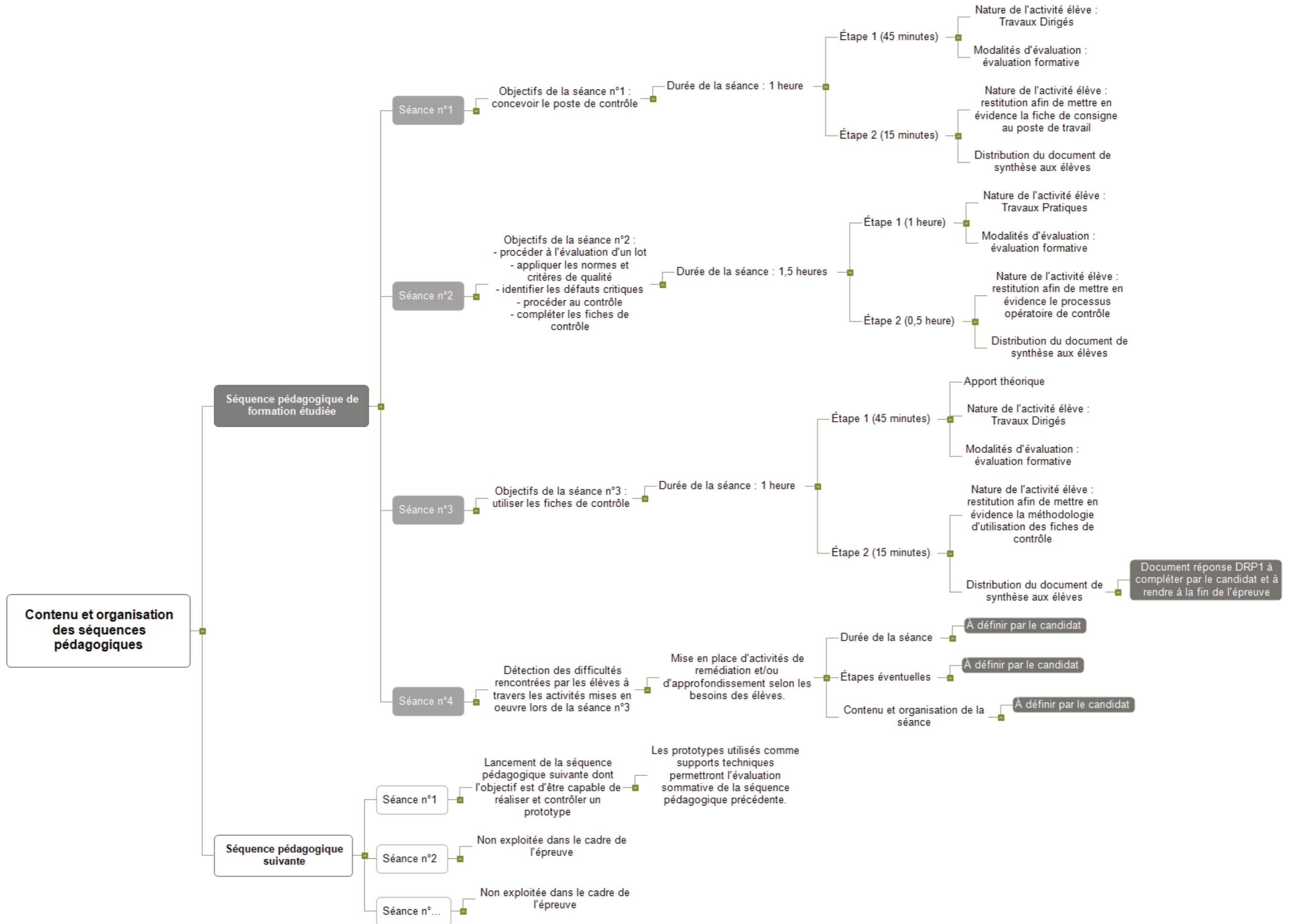
- Facteurs d'influence sur la qualité des produits (maîtrise du processus).
- La typologie des contrôles.
- Critère de qualité, tolérances.
- Critère d'acceptation ou de refus.
- Méthodologie du contrôle.
- Contrôle des prototypes initiaux, des préséries.
- Contrôle par échantillonnage ou à 100 %.
- Méthodologie de traitement des problèmes (inventaire, classement, étude de solutions).
- Traitement des non-conformités par retouche, dérogation, déclassement, recyclage, mise au rebut.

Document pédagogique DP2 : synoptique de la progression de l'apprentissage de la qualité au cours des trois années de formation.

<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">PHASE DE DÉCOUVERTE année de seconde BAC PRO MMV</p>	<p>Cette phase permet à l'élève de se familiariser avec le vocabulaire technique lié à la qualité. Elle permet également de découvrir les différentes méthodes, systèmes et outils qui seront utiles à la réalisation d'un contrôle en cours de fabrication et de pouvoir justifier des cours et des activités pratiques de la formation.</p>	<p>Découvrir les différents grades de qualité</p> <p>Identifier les différents points de contrôle d'un produit en cours de fabrication</p> <p>Identifier les différentes méthodes de mesurage et tolérances</p> <p>Détecter les anomalies et y remédier dès leur apparition</p> <p>Utiliser, appliquer et respecter les procédures de contrôle en cours de fabrication</p>
<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">PHASE D'APPRENTISSAGE année de première BAC PRO MMV</p>	<p>Cette phase permet de réinvestir les acquis de la première phase et de faire un « zoom » détaillé sur la mise en place d'un poste de contrôle et sur l'application d'un système de contrôle qualité d'un produit fini.</p>	<p>Concevoir le poste de contrôle final</p> <p>Procéder à l'évaluation d'un produit</p> <p>Appliquer les normes et critères qualité</p> <p>Identifier les défauts critiques</p> <p>Utiliser les fiches de contrôle</p> <p>Effectuer le suivi des contrôles</p>
<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">PHASE D'APPROFONDISSEMENT année de terminale BAC PRO MMV</p>	<p>Cette dernière phase permet à l'apprenant de réinvestir tous les acquis des deux phases précédentes pour :</p> <ul style="list-style-type: none"> - déceler les anomalies et utiliser les différents outils de description et d'analyse ; - opter pour un choix judicieux des actions à entreprendre ; - proposer et appliquer les solutions envisagées. 	<p>Détecter les anomalies</p> <p>Déterminer un ordre de priorité des anomalies à traiter</p> <p>Rechercher et proposer des actions à entreprendre</p> <p>Appliquer les solutions</p> <p>Quantifier les coûts de la mise en place d'un système de contrôle qualité</p>

Document pédagogique DP3 : description de la séquence pédagogique étudiée.





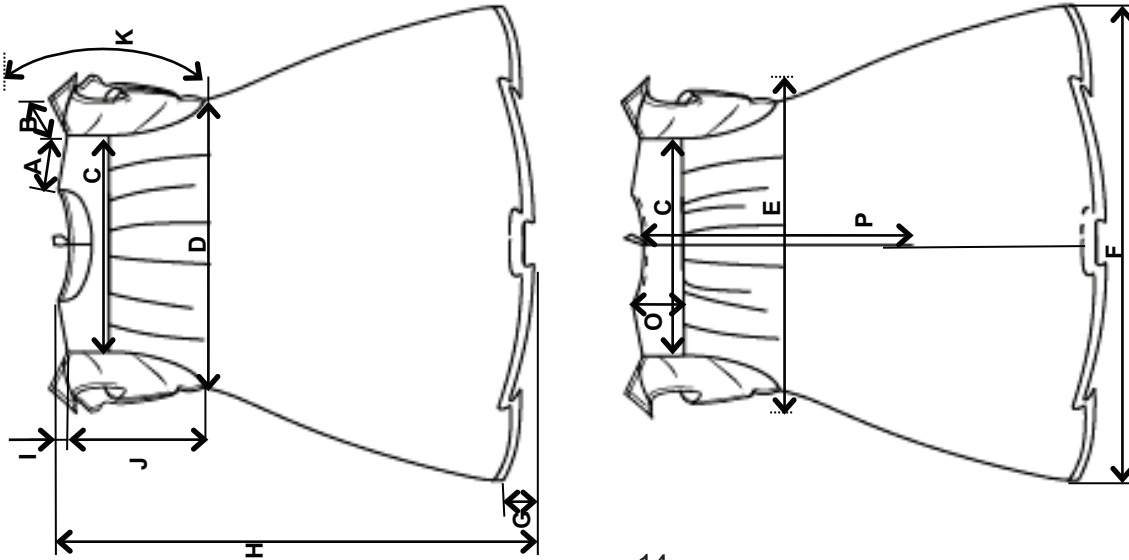
Document pédagogique DP5 : grille d'évaluation formative permettant d'évaluer les compétences de l'élève lors de la séance n°3.

Classe : 1MMV	SÉQUENCE : contrôle qualité d'un produit fini	Nom et prénom :
Date :	Séance N°3 : utiliser les fiches de contrôle	
ÉVALUATION FORMATIVE		
Ce que je vais faire : Je vais utiliser les fiches de contrôle dimensionnel pour valider la conformité du produit fini	Ce que je dois savoir pour réussir l'évaluation : Décoder les normes et les critères de qualité Identifier les défauts critiques	
Ce que l'on me donne : La fiche de contrôle dimensionnel « measurement control - first sample ».de la robe enfant.		

Travail demandé	Autonomie			
	*	**	***	****
Décoder la fiche de contrôle dimensionnel « measurement control - first sample ».				
Calculer les écarts entre la valeur voulue et la valeur mesurée sur le 1er prototype (first sample) pour chaque mesure.				
Valider ou non chaque valeur, en cochant soit la colonne « mesure OK » soit la colonne « mesure NC (non conforme) ».				

Résultats attendus				
Le tableau « measurement control - first sample » est complété : écarts et validité des mesures.				
À rendre				
Le document réponse complété.				
Critères d'évaluation	Positionnement			
	--	-	+	++
Les écarts sont correctement calculés.				
La validité de la conformité ou non de la mesure est juste, en fonction des tolérances.				
Observations :				

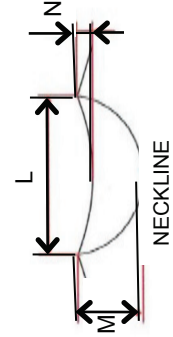
La compétence visée : C 4.32 – Participer à l'organisation d'un contrôle qualité d'un produit fini.			
Utiliser les fiches de contrôle	Je sais faire	J'ai besoin de m'entraîner	Je ne sais pas faire
Auto évaluation			
Évaluation professeur			



Measurement control - First sample					
Référence	ANAROB	Sexe	Fillie	Styliste	Élodie
Pôle	0-36 mois -	Âge	Layette	Modéliste	Marie
Saison	Hiver 2015-2016	Famille	Robe	Taille de base	12mois

Submit Status	Due Date	Received Date	Reviewed By
Approved	4/10/2015	3/22/2015	Julie

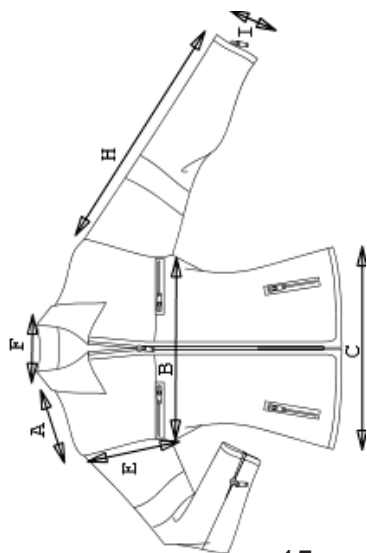
POM	Description	Mesures en cm	+ Tol	- Tol	Eval size	Sample	Écart	Mesure OK	Mesure NC
A	Longueur épaule / shoulder length		0,20	- 0,20	4,00	4,20			
B	Longueur manche / sleeve length		0,50	- 0,50	5,00	5,50			
A+B	Épaule + manche / shoulder + sleeve		0,50	- 0,50	9,00	9,70			
C	Largeur carrure devant et dos à la découpe / front and back width at yoke level		0,50	- 0,50	17,00	17,00			
D	1/2 largeur poitrine au repos / 1/2 chest width relaxed		0,50	- 0,30	25,00	25,00			
E	1/2 largeur poitrine étirée / 1/2 chest width extended		1,00	- 1,00	40,50	40,00			
F	1/2 largeur bas de robe / 1/2 bottom dress width		1,00	- 1,00	48,50	49,00			
G	Hauteur arrondi bas de robe / curve height at bottom dress		0,30	- 0,20	1,50	1,50			
H	Hauteur totale à partir de la pointe épaule au bas / total height form top shoulder to bottom		1,00	- 1,00	45,00	45,00			
I	Hauteur pente épaule / shoulder slope height		0,20	- 0,20	1,70	1,50			
J	Hauteur emmanchure / armhole height		0,50	- 0,50	11,50	11,50			
K	1/2 largeur bas de manche étiré / 1/2 bottom sleeve width extended		0,50	- 0,50	16,00	17,00			
L	Largeur encolure / neckline width		0,50	- 0,50	11,50	11,30			
M	Profondeur encolure devant / front neckline depth		0,20	- 0,20	4,50	4,00			
N	Profondeur encolure dos / back neckline depth		0,20	- 0,20	3,00	2,80			
O	Position découpe devant et dos de la pointe épaule / front and back yoke position form top shoulder		0,50	- 0,50	7,50	7,50			
P	Longueur zip invisible au milieu dos / invisible zipper length at middle back		0,50	- 0,50	25,00	25,00			



Mesure OK = valeur conforme - mesure NC = valeur non conforme

NE RIEN ECRIRE DANS CE CADRE

Document réponse DRP1 à compléter par le candidat : document de synthèse proposé à l'élève à l'issue de la séance pédagogique N°3.



	Désignation	XS	S	M	L	Tol. (cm)	1 ^{er} échantillon	Écart	Mesures	
									ok	nc
A	Longueur épaule	13,7	14,0	14,3	14,6	+/- 0,3	S	- 0,2	X	
B	1/2 tour de poitrine (sous bras)	44,5	46,5	48,5	50,5	+/- 1,0	48,0	- 1,5		X
C	1/2 tour bas vêtement	49,0	51,0	53,0	55,0	+/- 1,0	51,0	0	X	
E	Hauteur emmanchure	21,0	21,5	22,0	22,5	+/- 0,5	21,2	0,3	X	
F	Largeur encolure	17,0	17,5	18,0	18,5	+/- 0,3	17,0	0,5		X
H	Longueur manche	65,0	66,0	67,0	68,0	+/- 0,7	66,5	- 0,5	X	
I	1/2 largeur bas de manche	11,4	12,2	13,0	13,8	+/- 0,5	12,0	0,2	X	