



Baccalauréat Professionnel

Métiers de la Mode

Vêtements

SOMMAIRE

Pages

ANNEXE I : RÉFÉRENTIELS DU DIPLÔME

I a. Référentiel des activités professionnelles

3

Baccalauréat professionnel Métiers de la Mode

Champ d'application : Vêtements

1 - LE MÉTIER :

1.1 - La cible professionnelle

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

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

1.2 - Le contexte professionnel

1.2.1 – L'évolution de l'entreprise

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

La recherche de productivité passe nécessairement par :

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

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

marché de la mode. Il nous faut l'accompagner dans ses besoins de recrutement, sans pour autant sacrifier la logique de production et renier les besoins qui y correspondent.

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

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

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

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

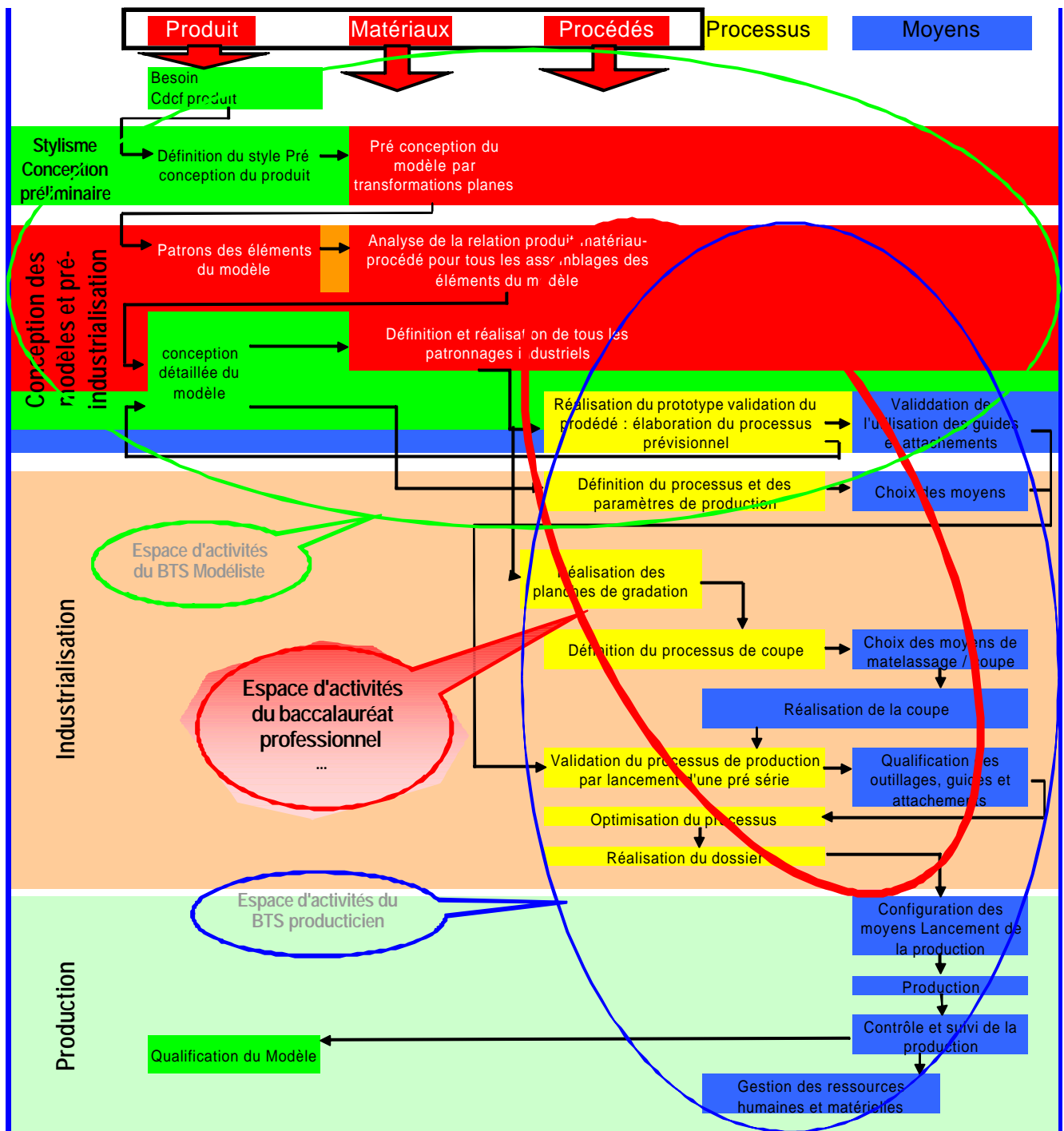
- **Ouvrier qualifié, opérateur** (conduite de la machine) ;
- **Agent d'étude de réalisation des modèles** (aide à l'industrialisation de modèles complexes dans le cadre de fabrications en petites séries renouvelables ou non, lancement et suivi de productions sérielles) ;
- **Technicien supérieur modéliste**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

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

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

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

Le schéma ci-après montre ces différentes composantes :



1.2.3. Types d'emplois

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

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

- la coupe sur système informatique (préparation des processus de plans de coupe, préparation des processus de matelassage et de réalisation de la coupe) ;
- ✎ de la production des produits comme :
 - la production polyvalente ;
 - le contrôle qualité en production locale et le contrôle qualité du produit fini.

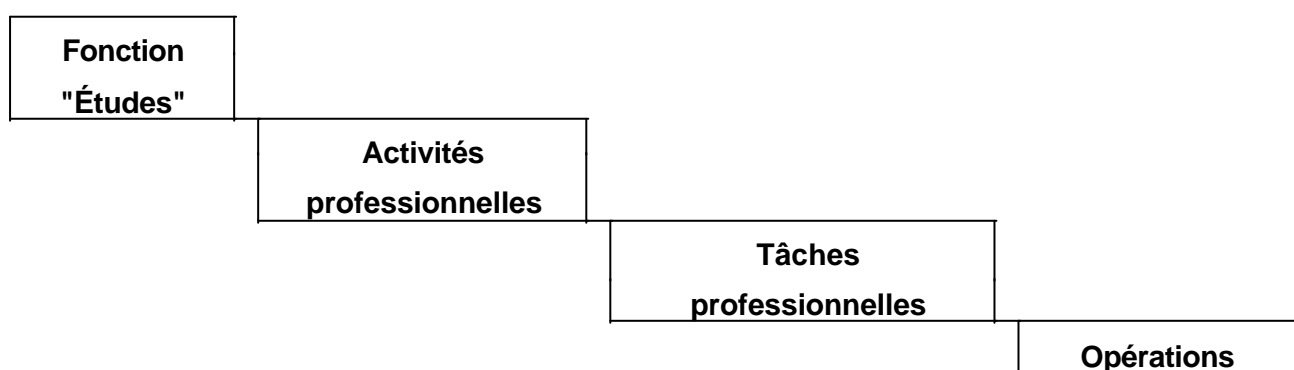
Dans le cadre d'une production locale et après une expérience acquise en milieu professionnel, il peut se voir confier la coordination des activités de lancement, de mise en production et du suivi des productions : Il est agent technique d'atelier.

1.2.4. Perspectives d'évolution

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

2. ACTIVITÉS ET TÂCHES PROFESSIONNELLES

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



2.1 - Tâches Professionnelles

Fonction	Activité professionnelle	Tâches professionnelles
Patronnier, Préparateur prototypiste	1. Exploiter les données de la conception et de la réalisation	1.1 Participer à la mise à plat d'un modèle.
		1.2. Participer à l'analyse de la relation "produit-matériaux-procédés" pour tous les éléments du modèle.
		1.3. Réaliser et/ou exploiter un patronnage industriel.
		1.4 Réaliser le prototype d'un modèle.
		1.5 Évaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype par rapport au modèle original, en collaboration avec le modéliste.
		1.6 Négocier, argumenter les modifications à apporter au modèle avec le modéliste.
		1.7 Valider le choix d'un procédé de réalisation du prototype.
<p>Conditions de réalisation : Cette activité, développée sur les domaines de la conception et de la pré industrialisation des modèles, est conduite dans une démarche d'optimisation du triptyque « produit-matériaux-procédés », dans le respect du concept qualité développé par l'entreprise.</p> <p>À partir des spécifications de fabrication, d'un ordre de fabrication, des patronnages des modèles fournis avec nomenclature complète des éléments, à l'aide des outils et machines conformes aux spécifications de fabrication, et en ayant accès aux matières d'oeuvre appropriées, il s'agit de réaliser les « prototypes » de tout type de vêtements dans le but de mettre au point et de finaliser les paramètres de patronnage, de réaliser le produit dans les matériaux définis par le cahier des charges et de juger de la compatibilité du trinôme : patronnage, procédé, matière.</p>		

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

		2.7 Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation.
<p>Conditions de réalisation :</p> <p>À partir de patronnages préalablement créés, du cahier des charges du produit, des nomenclatures et bordereaux de coupe, à l'aide d'un système informatique équipé avec les logiciels appropriés, il s'agit de réaliser des patronnages industriels, des planches de gradation de tous les éléments du produit et des plans de placement sur système informatique professionnel.</p> <p>L'utilisation des logiciels de CAO adaptés aux fonctions industrialisation des produits est privilégiée dans le but :</p> <ul style="list-style-type: none"> - d'élaborer et de transformer des images de base et d'obtenir des patronnages industriels et leurs placements ; - de contrôler toutes les images de base et leurs interrelations, de créer un fichier de tous les éléments de patron pour un vêtement et d'éditer l'ensemble des données d'un vêtement ; - d'utiliser les représentations normalisées spécifiques à l'habillement sur les documents techniques, de représenter un élément, un sous-ensemble ou un ensemble ; - de réunir toutes les informations nécessaires à la fabrication du produit et de traduire les exigences de qualité sous forme de cotation avec tolérances sur les dessins techniques ; - de compléter le dessin contenant les messages techniques nécessaires pour la fabrication des produits... 		

Fonction	Activité professionnelle	Tâches professionnelles
	3. Réalisation en tout ou partie du processus de fabrication	3.1 Réaliser des opérations de montage et de finition dans l'exécution d'une pré série.
		3.2 Suivre l'exécution d'une pré série.
		3.3 Contrôler l'application des paramètres et des critères de qualité définis au poste de travail.

Opérateur de fabrication,		3.4 Contrôler la qualité des produits finis au regard du cahier des charges.
Contrôleur visiteur		

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

2.2 - Tâches professionnelles détaillées

1 - Exploiter les données de la conception et de la réalisation	
Tâche professionnelle	1.1 Participer à la mise à plat d'un modèle.
Tâches détaillées	1.1.1 Pré concevoir les patrons. <ul style="list-style-type: none"> - Réaliser des moulages de référence, jupes, corsage. - Réaliser dans un environnement de CAO des transformations simples de patrons de base en prenant en compte le cahier des charges du produit
	1.1.2 Vérifier le bien-aller d'une toile. <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler les aplombs, les proportions, les volumes, l'aisance.
	1.1.3. Modifier une toile en tracé à plat.
	1.1.4 Rectifier le patronnage après essayage.
Conditions de réalisation :	

- Extrait du cahier des charges, figurine, annotations techniques ;
- Mannequin, tableau des mesures normalisées ou de l'entreprise ;
- Toile d'un modèle de base et / ou patron d'un modèle de base ;
- Matériel de C A O.

Autonomie :

Les tâches détaillées sont réalisées en autonomie partielle sous la conduite du modéliste.

Résultats attendus :

- Réalisation d'un patron conforme aux spécifications du cahier des charges.

Tâche professionnelle	1.2 Participer à l'analyse de la relation « produit-matériaux- procédés » pour tous les éléments du modèle.
Tâches détaillées	1.2.1 Identifier les contraintes liées au contexte d'utilisation en adéquation avec les normes en vigueur et les pratiques de l'entreprise.
	1.2.2 Décoder et exploiter une fiche technique de matériaux, de fournitures, un étiquetage, des résultats d'essais.
	1.2.3 Répertorier les différentes solutions technologiques.
	1.2.4 Adapter des solutions technologiques optimales en rapport avec les matériaux et les diverses contraintes.

Conditions de réalisation :

- Extrait du cahier des charges ;
- Catalogue de différents matériaux et fournitures ;
- Fiches techniques de matériaux ;
- Répertoire de solutions technologiques.

Autonomie :

Les tâches sont réalisées en autonomie partielle sous la conduite du modéliste.

Résultats attendus :

- Proposition ou adaptation de solutions technologiques optimales en rapport avec les matériaux et les diverses contraintes, en adéquation avec les normes en vigueur et les pratiques de l'entreprise.

Tâche professionnelle	1.3 Réaliser et/ou exploiter un patronnage industriel
Tâches détaillées	1 .3.1 Ajouter les valeurs de couture, d'ourlet, les crans, les repères sur un patron.

	<p>1.3.2 Modifier un patronage industriel en C A O par digitalisation et/ou numérisation.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modifier les valeurs de coutures, d'ourlet, les crans, les repères sur un patron. - Modifier les corrections d'essayage d'un prototype.
<p>Conditions de réalisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Extrait du cahier des charges ; - Partie du dossier technique ; - Patron et/ou patronage du modèle ; - Matériel de C A O. <p>Autonomie :</p> <p><i>Les tâches sont réalisées en autonomie partielle sous le contrôle d'un modéliste.</i></p> <p>Résultats attendus :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Patronnages conformes et optimisés par rapport aux moyens disponibles. 	

<h1 style="margin: 0;">DOCUMENT DE TRAVAIL</h1>	
<p>détaillées</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Identifier la nature des éléments constitutifs d'un produit. - Classer chronologiquement la réalisation de ces sous-ensembles avec le produit par un diagramme linéaire. <p>1.4.2 Calculer les besoins de matières, de fournitures.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Calculer le métrage unitaire du produit. - Calculer le coût de la matière. <p>1.4.3 Élaborer tout ou partie du dossier technique.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Déterminer le temps de fabrication à partir de temps standards ou d'un catalogue de temps de l'entreprise. - Calculer le coût de production. - Définir la chronologie des opérations. - Définir le mode opératoire. - Définir le matériel adapté. <p>1.4.4 Réaliser le placement et la coupe manuelle du prototype.</p> <p>1.4.5 Régler et adapter les matériels, implanter et/ou sélectionner un programme.</p> <p>1.4.6 Réaliser les opérations de préparation (thermocollage, préformage, broderie mécanique...)</p> <p>1.4.7 Réaliser les opérations de fabrication (assemblages, placages ...)</p> <p>1.4.8 Réaliser les opérations de finition.</p> <p>1.4.9 Réaliser les opérations de contrôle (en cours de fabrication et en fin de fabrication).</p>

1.4.10 Réaliser les opérations de conditionnement.**Conditions de réalisation :**

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

Autonomie :

Les tâches sont réalisées en toute autonomie.

Résultats attendus :

- Prototype conforme aux spécifications.

Tâche professionnelle	1.5 Évaluer la conformité esthétique et fonctionnelle du prototype par rapport au modèle original, en collaboration avec le modéliste.
Tâches détaillées	1.5.1 Participer à un essayage.
	1.5.2 Apprécier le « bien aller » d'un produit.
	1.5.3 Vérifier la conformité technique du produit au regard du cahier des charges.
Conditions de réalisation :	
<ul style="list-style-type: none"> - Figurine - Toile ; - Prototype ; - Extrait du cahier des charges. 	
Autonomie :	
Les tâches sont réalisées sous la responsabilité du modéliste.	
Résultats attendus :	
- Adéquation du produit avec le coût et les possibilités techniques, esthétiques et fonctionnelles.	

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Conditions de réalisation :

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

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

Autonomie :

Ces tâches sont réalisées en autonomie.

Résultats attendus :

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

Champs d'application :

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

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

Conditions de réalisation :

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

Autonomie :

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

Résultats attendus :

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

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

Conditions de réalisation :**Tâche détaillée 3.3.1**

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

Tâche détaillée 3.3.2

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

- Avec les documents de suivi appropriés.

Autonomie

La tâche professionnelle ainsi définie doit être conduite en autonomie.

Résultats attendus :

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

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

2.3 - Tableau récapitulatif des activités et tâches professionnelles.

Fonctions	Activités	R	Tâches professionnelles
-----------	-----------	---	-------------------------

