



Projet d'appui au développement de la Formation Professionnelle

dans le secteur « Textile et Habillement »
Projet financé par la Communauté Européenne
Marché 05 / 2005 / MEDA / MAR / AIDCO / 2002 /0687



FILIÈRE DE FORMATION

**Techniques
d'Habillement / Production**

GUIDE DE SOUTIEN

**Module 8
Interprétation des patrons
Mars 2008**

TABLE DES MATIÈRES

1. INTRODUCTION.....	2
2. TABLEAU SYNTHÈSE DU PROGRAMME D'ÉTUDES.....	3
3. PROGRAMME D'ÉTUDES, MODULE N°8	4
4. GUIDE PÉDAGOGIQUE, MODULE N°8	6
5. FONCTION, RÉFÉRENTS ET STRUCTURE DU PLAN DE MODULE	9
6. PLAN DE MODULE N°8.....	10
7. INFORMATION RELATIVE À LA CONCEPTION ET À L'INTERPRÉTATION DE LA PLANIFICATION GLOBALE D'UN MODULE	13
8. PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE N°8	15
9. DESCRIPTION DES ACTIVITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DE TRANSFERT SELON LA PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE.....	16
10. SECTION DES NOTES TECHNIQUES ET DES MOYENS MÉDIA	19

1. INTRODUCTION

Dans le contexte particulier de la formation professionnelle en APC, le programme d'études énonce par un objectif opérationnel chacune des compétences à développer chez le stagiaire. La planification pédagogique s'effectue suivant les paramètres de chaque objectif opérationnel : les conditions d'évaluation, les critères généraux de performance, les précisions sur le comportement attendu et les critères particuliers de performance. Lors de la planification pédagogique, le formateur peut aussi référer à l'analyse de situation de travail pour vérifier les attentes des employeurs dans la fonction de travail que le lauréat occupera à la fin de sa formation.

La planification pédagogique en approche par compétences repose sur la mise en œuvre d'une pédagogie active centrée sur l'acquisition des compétences par le stagiaire. Pour traduire les objectifs opérationnels en activités d'apprentissage significatives et représentatives des savoir faire exigés du monde du travail, le formateur planifie un environnement éducatif qui situe le stagiaire au cœur de l'acte d'apprendre lui permettant de traiter de façon efficace l'information, de développer de nouveaux comportements et ainsi construire ses compétences.

La planification pédagogique permet d'anticiper et de préparer la situation d'enseignement en fonction des objectifs, des contenus et des critères d'évaluation du programme d'études d'une part et, d'autre part, en prenant en compte les phases d'acquisition d'une compétence et les différentes façons d'apprendre des stagiaires.

Le Guide de soutien pour le module « Interprétation des patrons » du programme d'études «Technique Habillement / Production » propose une démarche d'organisation de l'enseignement. Ce module de compétence transversale est d'une durée de 60 heures dont 4 heures doivent être consacrées à l'évaluation certificative à la fin du module.

Les ressources éducatives sont organisées selon le plan de module qui permet d'associer les ressources aux préalables et précisions sur le comportement figurant au niveau de la compétence dans le programme d'études et le guide pédagogique. Le Guide de soutien comprend l'ensemble des ressources utilisables dans un parcours de formation pour aider le stagiaire dans ses apprentissages dans un contexte d'approche par compétences et pour faciliter l'action du formateur. Les ressources sont les suivantes :

1. Le tableau synthèse des modules du programme d'études
2. Le module tel que prescrit au « Programme d'études»
3. Le module tel que suggéré au « Guide pédagogique »
4. La fonction, les référents et la structure du plan de module
5. Le plan du module
6. L'information relative à la conception et à l'interprétation de la planification globale d'un module
7. La planification globale du module
8. La description des activités d'entraînement et de transfert selon la planification globale
9. La section des notes techniques et des moyens media

Le « Tableau synthèse du programme d'études », le « Module du programme d'études » ainsi que le « Module du guide pédagogique » sont d'abord fournis pour rappeler, aux utilisateurs de ce guide, les paramètres et permettre la juste interprétation de la planification suggérée. On trouvera ensuite une explication particulière pour le Plan de module et pour la Planification globale du module.

2. TABLEAU SYNTHÈSE DU PROGRAMME D'ÉTUDES

Dans le présent tableau-synthèse du programme d'études, le module du Guide de soutien apparaît en grisé.

Code	N°	Titre du module	Durée (heures)	Unités*
THP - 01	1	Métier et formation	30	2
THP - 02	2	Matières textiles	30	2
THP - 03	3	Équipements et les accessoires de confection	60	4
THP - 04	4	Techniques de piquage et d'assemblage	90	6
THP - 05	5	Mesures d'hygiène, de santé, de sécurité et de protection de l'environnement	30	2
THP - 06	6	Normes de qualité	60	4
THP - 07	7	Attitudes professionnelles	30	2
THP - 08	8	Interprétation des patrons	60	4
THP - 09	9	Chronométrage des opérations	15	1
THP - 10	10	Résolution de problèmes	30	2
THP - 11	11	Aménagement des postes de travail	90	6
THP - 12	12	Communication en milieu de travail	30	2
THP - 13	13	Initiation au milieu de travail (Stage I)	75	5
THP - 14	14	Interaction avec l'atelier de coupe	30	2
THP - 15	15	Exploitation de logiciels	60	4
THP - 16	16	Confection d'échantillons	165	11
THP - 17	17	Lancement d'une production	180	12
THP - 18	18	Moyens de recherche d'emploi	30	2
THP - 19	19	Application d'équilibrage	30	2
THP - 20	20	Supervision d'un groupe de production	120	8
THP - 21	21	Contrôle de la production	90	6
THP - 22	22	Aléas de la production	30	2
THP - 23	23	Formation du personnel	60	4
THP - 24	24	Contrôle de l'État du parc machines	30	2
THP - 25	25	Intégration au milieu du travail (Stage 2)	240	16

* Une unité équivaut à 15 heures

3. PROGRAMME D'ÉTUDES, MODULE N°8

MODULE 8 : INTERPRÉTATION DES PATRONS
--

Code : THP 08

Durée : 60 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, le stagiaire doit **interpréter des patrons** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- Individuellement
- À partir de d'un patron industriel
- À partir de spécifications techniques de fabrication

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Précision de l'interprétation
- Justesse des mesures
- Concordance du patron et du produit à fabriquer

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
A Utiliser une fiche technique	<ul style="list-style-type: none"> • Identification précise des éléments de la nomenclature • Interprétation juste des dessins techniques ; • Identification précise des éléments de la fiche technique • Classement correct des opérations de la gamme de montage
B Établir les liens entre les éléments d'un patron et la confection du produit	<ul style="list-style-type: none"> • Établissement approprié de la concordance des pièces • Vérification adéquate de la présence des crans et des pointages • Vérification adéquate de la nomenclature sur chaque pièce • Anticipation correcte des anomalies • Relevé précis des mesures
C Comparer les mesures avec les données du patron	<ul style="list-style-type: none"> • Vérification appropriée de la concordance des mesures avec le tableau de mensuration • Validation correcte des valeurs de couture
D Élaborer un gabarit de production	<ul style="list-style-type: none"> • Précision des mesures • Exactitude de la forme de la pièce • Gabarit conforme au modèle • Gabarit facile à utiliser • Choix approprié de la matière du gabarit • Choix approprié des méthodes de traçage et de pointage • Pertinence des coûts • Détermination correcte de la forme des gabarits • Ajustement correct des modifications aux gabarits

4. GUIDE PÉDAGOGIQUE, MODULE N°8

MODULE 08 : INTERPRÉTATION DES PATRONS

Code : THP 08

Durée : 60 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL

COMPÉTENCE

Interpréter des patrons.

PRÉSENTATION DU MODULE

Ce module de compétence transversale est préalable aux modules « aménagement des postes et lancement de la production ». Dans ce module, le stagiaire doit réaliser des gabarits de production pour un multi- usage.

Pour ce faire, le stagiaire utilise une fiche technique, établit des liens entre les éléments d'un patron et la confection du produit, compare les mesures avec les données du patron et élabore un gabarit de production.

CONTEXTE DE RÉALISATION

- À partir de :
 - d'un patron industriel
 - de spécifications techniques de fabrication
 - de fiches techniques

RÉFÉRENCES

LAURIOL, André. Précis d'organisation du travail (1^{ère} partie). Collection Modes et techniques. Ed. Vauclair. 1998, 147 p.

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ELEMENTS DU CONTENU
<p>A. Avant d'utiliser une fiche technique, le stagiaire doit :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Interpréter les différents supports techniques utilisés en production. 2. Comparer les différents types de patronage. 3. Interpréter la terminologie propre au dessin du patron. 4. Repérer les informations sur un patron <p>B. Avant d'établir des liens entre les éléments d'un patron et la confection du produit, le stagiaire doit :</p> <ol style="list-style-type: none"> 5. Repérer les éléments d'un vêtement sur papier 6. Énumérer les effets des formes et des grandeurs des patrons sur la production. <p>C. Avant de comparer les mesures avec les données du patron, le stagiaire doit :</p> <ol style="list-style-type: none"> 7. Énumérer les points de mesure. 	<ul style="list-style-type: none"> • Fiche de qualité, fiche technique de piquage, dossier technique, gamme de montage • Patronages : commerciaux et industriels • Lignes, point de repère. • Droit fil, crans, pointages, nom du patron, repérage de la pièce par rapport à l'ensemble, information de coupe (nombre de pièces, ligne de symétrie, aux plis). • Nomenclature à plat d'un vêtement • Effet des courbes et des angles sur la coupe : courbes accentuées, angles aigus internes et externes • Effet de la grandeur des éléments d'un patron sur la coupe (symétrie, décalage, raccord) • Complexité de la forme par rapport au montage (poche rondes, incrustation, découpe, empiècement, pince, plis) • Complexité de la forme par rapport au conditionnement • Ligne d'épaule, encolure, emmanchure, carrure, ligne de devant, ligne de dos, fourche, ligne de côté, entre jambe, hauteur, largeur, profondeur, tour, etc.

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ELEMENTS DU CONTENU
<p>8. Expliquer les composantes d'un tableau de mensuration.</p> <p>9. Décrire la méthode de prise de mesure.</p> <p>10. Déduire du patron toutes les valeurs de couture.</p> <p>D. Avant d'élaborer un gabarit de production, le stagiaire doit :</p> <p>11. Décrire les principes de base d'utilisation des outils de dessin sur un support rigide.</p> <p>12. Décrire les principes d'économie de la matière.</p> <p>13. Identifier les repères sur les éléments d'un vêtement.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Tours • Longueurs • Hauteurs • Profondeurs • Tailles • Tolérances • Prise de mesures à plat • Prise de mesures sur mannequin • Points de prise de mesures • Valeurs des coutures par rapport au montage, à la finition et aux matériaux utilisés • Différentes finitions sur différents vêtements (boutonnage, colletage, biais) • Règle, équerre, compas • Placement économique de la matière • Coût de la matière première • Points de repères sur les éléments d'un vêtement

5. FONCTION, RÉFÉRENTS ET STRUCTURE DU PLAN DE MODULE

Fonction

Le plan de module a pour fonction de clarifier le projet d'enseignement et de le transmettre dans une forme communicable tout d'abord aux membres de la direction du centre. Il est aussi présenté aux stagiaires lors de la première séance de formation afin de les informer des objectifs visés et des éléments contenus, et leur donner une vue d'ensemble des activités et des éléments de contenu marquant le déroulement de l'enseignement du module .

Le plan de module s'avère également fort utile au formateur, d'abord pour clarifier son approche et se donner un outil de référence en cours d'enseignement, ensuite pour rationaliser son travail de planification en vue des prestations ultérieures : ayant déjà déterminé les stratégies, les moyens, le matériel et les équipements nécessaires, il lui sera plus facile d'aborder l'enseignement du module et ce à plusieurs groupes. Le plan de module peut aussi fournir au conseiller à la pédagogie, aux collègues, au personnel formateur suppléant, aux membres de la direction et aux employeurs des informations sur le module.

Référents

Le plan de module s'appuie *principalement* sur les données fournies dans le programme d'études et le guide pédagogique. Le programme d'études est un *document prescriptif* et aucune donnée dans ce document ne peut être modifiée alors que les données du guide pédagogique sont fournies *en tant qu'appui* et peuvent être enrichies tout au long de son utilisation.

Structure

De manière générale, le plan de module présente deux parties :

- une première partie dédiée aux renseignements généraux relatifs au module, tels que l'identification du module, le numéro du module, le code et la durée de module, la compétence visée, les critères généraux ainsi que l'identification des modules préalables. Un schéma est présenté ci-après.

Première partie du plan de module :

N° ET TITRE DU MODULE :	
CODE : _____	DURÉE : _____
COMPÉTENCE VISÉE :	CRITÈRES GÉNÉRAUX :
TYPE DE COMPÉTENCE :	MODULES PRÉALABLES : MODULES EN PARALLÈLE :

- une seconde partie regroupe les conditions spécifiques au déroulement de l'enseignement du module : Savoirs préalables et précisions sur le comportement, éléments de contenus, activités d'enseignement et d'apprentissage ainsi que les thèmes que le formateur identifie comme étant importants et qui sont retenus en terme d'évaluation formative. Une information sommaire concernant l'évaluation de certification du module est inscrite à la fin du plan de module. Un schéma est présenté ci-après.

Deuxième partie du plan de module :

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENUS	ACTIVITÉS	THÈMES ÉVALUATION FORMATIVE
INFORMATION RELATIVE À L'ÉVALUATION CERTIFICATIVE :			

Le plan pour le présent module suit.

6. PLAN DE MODULE N°8

N° ET TITRE DU MODULE : N° 8 INTERPRÉTATION DES PATRONS			
CODE : THP - 08		DURÉE : 60 heures	
COMPÉTENCE VISÉE : Interpréter des patrons.		CRITÈRES GÉNÉRAUX : <ul style="list-style-type: none"> • Précision de l'interprétation. • Justesse des mesures. • Concordance du patron et du produit à fabriquer. 	
TYPE DE COMPÉTENCE : Compétence transversale		MODULES PRÉALABLES : 1, 2, 15a, 5, 3, 4, 6 MODULES EN PARALLÈLE : 12a, 9	
SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
1 Interpréter les différents supports techniques utilisés en production. (voir notes techniques A-1)	<ul style="list-style-type: none"> • Fiche de qualité, fiche technique de piquage, dossier technique, gamme de montage 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter les différentes fiches techniques. 	
2 Comparer les différents types de patronnage. (voir notes techniques A-2)	<ul style="list-style-type: none"> • Patronnages : commerciaux et industriels 	<ul style="list-style-type: none"> • Repérer les différents patronnages. • Expliquer leurs différences. 	
3 Interpréter la terminologie propre au dessin du patron. (voir notes techniques A-1)	<ul style="list-style-type: none"> • Lignes, point de repère 	<ul style="list-style-type: none"> • Intégrer la terminologie propre au patronnage. 	
4 Repérer les informations sur un patron. (voir notes techniques A-4)	<ul style="list-style-type: none"> • Droit fil, crans, pointages, nom du patron, repérage de la pièce par rapport à l'ensemble, information de coupe (nombre de pièces, ligne de symétrie, aux plis) 	<ul style="list-style-type: none"> • Expliquer à quoi servent les informations sur un patronnage. • Décrypter les informations concernant la coupe. 	
A Utiliser une fiche technique.	<ul style="list-style-type: none"> • Utilisation d'une fiche technique 	<ul style="list-style-type: none"> • Réaliser l'activité d'entraînement E-2. 	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-2
5 Repérer les éléments d'un vêtement sur papier. (voir notes techniques B-5)	<ul style="list-style-type: none"> • Nomenclature à plat d'un vêtement 	<ul style="list-style-type: none"> • Énumérer les éléments constituant la nomenclature. 	

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
6 Énumérer les effets des formes et des grandeurs des patrons sur la production. (voir notes techniques B-6)	<ul style="list-style-type: none"> • Effet des courbes et des angles sur la coupe : courbes accentuées, angles aigus internes et externes • Effet de la grandeur des éléments d'un patron sur la coupe (symétrie, décalage, raccord) • Complexité de la forme par rapport au montage (poche rondes, incrustation, découpe, empiècement, pince, plis) • Complexité de la forme par rapport au conditionnement 	<ul style="list-style-type: none"> • Dresser un tableau des effets des formes et des grandeurs des pantalons sur la production. 	
B Établir des liens entre les éléments d'un patron et la confection du produit.	<ul style="list-style-type: none"> • Établissement des liens entre les éléments d'un patronnage et la confection du produit 	<ul style="list-style-type: none"> • Réaliser l'activité d'entraînement E-4. 	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-4
7 Énumérer les points de mesure. (voir notes techniques C-7)	<ul style="list-style-type: none"> • Ligne d'épaule, encolure, emmanchure, carrure, ligne de devant, ligne de dos, fourche, ligne de côté, entre jambe, hauteur, largeur, profondeur, tour, etc. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lister les différents points de mesures. 	
8 Expliquer les composantes d'un tableau de mensuration. (voir notes techniques A-1)	<ul style="list-style-type: none"> • Tours • Longueurs • Hauteurs • Profondeurs • Tailles • Tolérances 	<ul style="list-style-type: none"> • Décrire les composantes du tableau de mesures. 	
9 Décrire la méthode de prise de mesure. (voir note technique C-9)	<ul style="list-style-type: none"> • Prise de mesures à plat • Prise de mesures sur mannequin • Points de prise de mesures 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer les méthodes de prise de mesures. 	
10 Dédire du patron toutes les valeurs de couture. (voir note technique C-10)	<ul style="list-style-type: none"> • Valeurs des coutures par rapport au montage, à la finition et aux matériaux utilisés • Différentes finitions sur différents vêtements (boutonnage, colletage, biais) 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter les différentes valeurs de coutures. • Calculer les valeurs des différentes finitions (boutonnage, colletage, biais). 	
C Comparer les mesures avec les données du patron.	<ul style="list-style-type: none"> • Comparaison des mesures avec les données du patronnage 	<ul style="list-style-type: none"> • Réaliser l'activité d'entraînement E-6. 	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-6

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
11 Décrire les principes de base d'utilisation des outils de dessin sur un support rigide. (voir note technique D-11)	<ul style="list-style-type: none"> • Règle, équerre, compas 	<ul style="list-style-type: none"> • Expliquer l'utilisation d'une règle, d'une équerre et d'un compas. 	
12 Décrire les principes d'économie de la matière. (voir note technique D-12)	<ul style="list-style-type: none"> • Placement économique de la matière • Coût de la matière première 	<ul style="list-style-type: none"> • Expliquer ce qu'est le placement • Définir les coûts de la matière 	
13 Identifier les repères sur les éléments d'un vêtement. (voir note technique A-4)	<ul style="list-style-type: none"> • Points de repères sur les éléments d'un vêtement 	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les points de repères sur le patronnage 	
D Élaborer un gabarit de production.	<ul style="list-style-type: none"> • Élaboration d'un gabarit de production 	<ul style="list-style-type: none"> • Réaliser l'activité d'entraînement E-8. 	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-8

Note sur l'évaluation certificative :

La tâche consiste à interpréter une fiche technique, à vérifier la concordance entre le patron et le produit à confectionner, à comparer les mesures et à réaliser un gabarit. (Durée 4 heures tout le groupe)

7. INFORMATION RELATIVE À LA CONCEPTION ET À L'INTERPRÉTATION DE LA PLANIFICATION GLOBALE D'UN MODULE

Compte tenu des caractéristiques mêmes de la compétence, les activités d'apprentissage proposées aux stagiaires dans le plan de module doivent être fondées sur la pratique du métier et sur la création de produits ou la prestation de services concrets semblables à ceux qu'ils seront appelés à réaliser à leur entrée sur le marché du travail. Ces activités d'apprentissage doivent intégrer toutes les dimensions de la compétence (savoirs, savoir faire et savoir être) ; c'est donc dire que l'on doit analyser chaque activité proposée pour s'assurer qu'elle intègre bien ces dimensions et que leur **ordonnement permet une progression des apprentissages conduisant à la maîtrise de la compétence visée**.

Il faut donc, lorsqu'on aborde la planification d'un module, se représenter ce que l'on veut ultimement faire réaliser aux stagiaires en se posant cette question : « Comment cette activité d'intégration-entraînement traduit-elle de façon réaliste et authentique les exigences de la compétence ? ». « Quels éléments de contenu sont essentiels à la réalisation de l'activité d'entraînement prévue ? » Toutes ces données peuvent être regroupées dans un tableau qui donne une vision globale des activités de base (éléments de contenu et exercices) et activités d'entraînement (tâche partielle, globale ou de transfert qui vise la pratique de la compétence visée).

Dans la façon de planifier globalement l'enseignement d'un module, le formateur doit être familier avec l'un des facteurs qui présente un impact sur le choix des activités, soit les phases d'acquisition d'une compétence.

On distingue cinq phases successives d'acquisition d'une compétence : 1. l'exploration, 2. l'apprentissage de base, 3. l'intégration - entraînement, 4. le transfert des apprentissages et 5. L'enrichissement. Les phases de l'apprentissage de base, de l'intégration-entraînement et du « transfert » sont centrales et elles sont directement prises en compte lors de l'organisation de l'enseignement. Cependant les phases Exploration et enrichissement ne doivent pas être négligées dans le cadre de l'organisation de l'enseignement par le formateur. Dans les énoncés qui suivent chacune des phases est commentée et leur importance précisée.

- 1 La phase dite « Exploration » consiste pour le formateur à présenter l'objectif d'apprentissage au stagiaire et à échanger avec lui sur cet objectif afin qu'il en saisisse toute la portée. Dans cette même phase le formateur doit faire une présentation sommaire de la stratégie qui sera poursuivie et enfin il devra organiser des activités pédagogiques qui permettent aux stagiaires un rappel des connaissances antérieures nécessaires aux apprentissages à venir. Cette phase d'introduction permet au stagiaire de saisir l'importance et la pertinence de ce qu'il devra apprendre, de se motiver et de stimuler son intérêt, de se sentir responsable de ses apprentissages, de faire des liens entre les compétences du programme d'études et celle qu'il est en train de développer et d'activer les connaissances et les expériences qu'il a déjà en mémoire au regard de ce qui lui est proposé.
- 2 La phase « Apprentissage de base » permet l'acquisition des connaissances, des habiletés motrices, des attitudes et des perceptions qui vont permettre au stagiaire de réaliser adéquatement la tâche. Elle inclut le traitement des notions et l'assimilation des connaissances de base et l'organisation de l'enseignement dans des séquences logiques. Au cours de cette phase, le stagiaire encode et organise l'information, met souvent dans ses propres mots l'information reçue et fait des liens avec ce qu'il sait déjà.
- 3 L'« Intégration – Entraînement » constitue la troisième phase du processus. Cette phase vise l'intégration des apprentissages de base aux étapes de réalisation d'une tâche partielle ou complète dans un entraînement progressif, c'est-à-dire de la tâche la plus simple à la plus complexe correspondant aux performances déterminées. Au cours de cette phase, le formateur favorise la pratique supervisée et l'autoévaluation des résultats. Cette phase a l'avantage de faire acquérir au

stagiaire de l'assurance par l'amélioration de la pratique des tâches. Elle permet au stagiaire d'exécuter les tâches partielles ou complètes sans erreurs et d'intégrer les contenus liés à la compétence.

- 4 La quatrième phase « Transfert des apprentissages » devrait préparer le stagiaire à mobiliser ses savoirs, savoir faire et savoir être dans d'autres situations que celles dans lesquelles il a développé ses compétences. En effet, mobiliser ses compétences dans des situations complètement différentes l'une de l'autre n'est pas un phénomène spontané ou automatique. Dans un premier temps, le savoir nouvellement acquis est associé au contexte qui est familier au stagiaire. Cette phase exige du formateur d'avoir la préoccupation de varier les contextes de réalisation d'une tâche et de veiller à la démonstration d'une autonomie d'exécution par le stagiaire placé dans le nouveau contexte.
- 5 La phase « Enrichissement » permet au stagiaire d'aller plus loin que ne l'indique le programme d'études. Au cours de cette phase, le stagiaire peut approfondir la compétence développée, acquérir une plus grande autonomie et développer le goût d'aller plus loin. Au cours de cette phase, le formateur doit prévoir des activités qui favorisent cet enrichissement et ajoutent de la valeur à ce que le stagiaire a déjà acquis.

La planification globale d'un module présente, sous forme de tableau, une vision synthèse des activités devant être conduites par le formateur afin que ce dernier assure au stagiaire des activités permettant l'intégration de l'ensemble du processus d'acquisition de la compétence visée. Ainsi il est essentiel que les phases d'acquisition 2, 3 et 4 d'une compétence soient respectées dans le choix des activités et des stratégies utilisées tout au long du module. Cette façon de faire vise à intégrer le plus tôt possible dans le module l'ensemble des précisions sur le comportement, tout d'abord dans des activités simples mais qui deviennent de plus en complexes au fur et à mesure que le module se déroule.

Voici des précisions sur les types d'activités apparaissant dans le tableau de planification et les symboles utilisés.

Types d'activités	Symboles
Activité d'apprentissage de base en rapport avec les notions théoriques supportée par des exercices d'application.	A
Activité d'entraînement se rapporte à un, plusieurs ou à l'ensemble des objets de formation et doit être effectuée dans le cadre d'une tâche représentative du métier et encadrée par le formateur.	E
Activité de transfert se rapporte, le plus souvent, à tous les objets de formation du module de formation, doit être représentative du métier et réalisée de façon autonome par le stagiaire.	T
Évaluation certificative est une activité autonome pendant laquelle le stagiaire est évalué à la fin de chacun des modules.	C

Dans le tableau de planification du présent module, on y retrouve :

4	Activités d'apprentissage de base qui totalisent 24 heures de notions théoriques et symbolisées par ▲. Ces activités doivent être accompagnées d'exercices relatifs à chacune des nouvelles notions.
4	Activités d'entraînement qui totalisent 30 heures constituées de tâches représentatives du métier et symbolisées par ●. Ces activités sont décrites à la section 8 du présent guide.
1	Activités de transfert qui totalisent 2 heures constituées de tâches représentatives du métier et symbolisées par √. Ces activités sont décrites à la fin de la section 8 du présent guide.
1	Évaluation certificative d'une durée de 4 heures et symbolisée par ■. Cette activité est décrite dans le guide d'évaluation du programme d'études.

8. PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE N°8

Comportement attendu : Interpréter des patrons.

Activités liées aux phases d'acquisition d'une compétence : A = Apprentissage de base
E = Entraînement T = Transfert C = Évaluation certificative

Objets de formation	Types d'activités	A	E	A	E	A	E	A	E	T	C
	N° de l'activité	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Interpréter les différents supports techniques utilisés en production.	▲									
2	Comparer les différents types de patronnage.	▲									
3	Interpréter la terminologie propre au dessin du patron.	▲									
4	Repérer les informations sur un patronnage.	▲									
A Utiliser une fiche technique.			●		●		●		●	√	■
5.	Repérer les éléments d'un vêtement sur papier.			▲							
6	Enumérer les effets des formes et des grandeurs des patrons sur la production.			▲							
B Etablir des liens entre les éléments d'un patron et la confection du produit.					●		●		●	√	■
7	Énumérer les points de mesure.					▲					
8	Expliquer les composantes d'un tableau de mensuration.					▲					
9	Décrire la méthode de prise de mesure.					▲					
10	Déduire du patron toutes les valeurs de couture.					▲					
C Comparer les mesures avec les données du patron.							●		●	√	■
11	Décrire les principes de base d'utilisation des outils de dessin sur un support rigide.							▲			
12	Décrire les principes d'économie de la matière.							▲			
13	Identifier les repères sur les éléments d'un vêtement.							▲			
D Elaborer un gabarit de production.									●	√	■
Durée des activités pour un total de 60 h		10 H	7 H	2 H	6 H	8 H	13 H	4 H	4 H	2 H	4 H

9. DESCRIPTION DES ACTIVITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DE TRANSFERT SELON LA PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE

Les activités d'entraînement sont définies selon l'analyse du module présentée dans le tableau précédent « Planification globale ».

Pour les tâches d'entraînement planifiées dans le cadre de ce module, une brève description précise les objets de formation, le matériel requis, la tâche ainsi que les étapes de déroulement.

Pour l'activité de transfert, la tâche est brièvement décrite au stagiaire car ce dernier doit être capable d'en définir les étapes et d'organiser le travail à effectuer de façon autonome. Cette activité prépare le stagiaire à l'évaluation certificative de la compétence visée.

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 2

Durée de l'activité : 7 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

A. Utiliser une fiche technique

Matériel requis :

- ◆ Dossier technique
- ◆ Patronnage

Description de l'activité :

La tâche consiste à comparer et contrôler les éléments du patronnage avec le dossier technique

Étapes de déroulement :

Étape 1 : Contrôler que les éléments du patronnage soient conformes avec les différentes fiches du dossier technique.

Étape 2 : Contrôler que les informations notées sur le patronnage correspondent au dossier technique.

Le stagiaire fait vérifier la tâche réalisée par le formateur et apporte les correctifs s'il y a lieu.

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 4

Durée de l'activité : 6 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

B. Établir des liens entre les éléments d'un patron et la confection du produit

Matériel requis :

- ◆ Patronnage
- ◆ Produit
- ◆ Dossier technique
- ◆ Gamme par éléments de produit (vierge)

Description de l'activité :

La tâche consiste à créer un tableau dans lequel les éléments du pantalon ou de tout autre produit sont associés à la confection d'un produit.

Étapes de déroulement :

Étape 1 : Contrôler que les éléments du patronnage soient conformes au produit et au dossier technique.

Étape 2 : Relier les éléments du produit dans la gamme par élément.

Le stagiaire fait vérifier la tâche réalisée par le formateur et apporte les correctifs s'il y a lieu.

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 6

Durée de l'activité : 13 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

C. Comparer les mesures avec les données du patron

Matériel requis :

- ◆ Patronnage
- ◆ Dossier technique
- ◆ Mètre ruban
- ◆ Crayon

Description de l'activité :

La tâche consiste, à partir de la documentation fournie, à comparer les mesures avec les données du patronnage.

Étapes de déroulement :

Étape 1 : Identifier les éléments.

Étape 2 : Mesurer les éléments.

Étape 3 : Contrôler les mesures.

Le stagiaire fait vérifier la tâche réalisée par le formateur et apporte les correctifs s'il y a lieu.

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 8

Durée de l'activité : 4 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

D. Élaborer un gabarit de production

Matériel requis :

- ◆ Patronnage
- ◆ Dossier technique
- ◆ Règle
- ◆ Equerre
- ◆ Carton
- ◆ Papier
- ◆ Crayon
- ◆ Ciseaux

Description de l'activité :

La tâche consiste à partir de la documentation et du matériel fourni, à réaliser un gabarit de production.

Étapes de déroulement :

Étape 1 : Repérer l'élément à réaliser.

Étape 2 : Tracer le gabarit.

Étape 3 : Découper le gabarit.

Étape 4 : Contrôler le gabarit.

Le stagiaire fait vérifier la tâche réalisée par le formateur et apporte les correctifs s'il y a lieu.

ACTIVITE DE TRANSFERT N° 9

Durée de l'activité : 2 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

- A. Utiliser une fiche technique
- B. Établir des liens entre les éléments d'un patron et la confection du produit
- C. Comparer les mesures avec les données du patron
- D. Élaborer un gabarit de production

Matériel requis :

- ◆ Dossier technique
- ◆ Patronnage
- ◆ Règle
- ◆ Mètre ruban
- ◆ Produit

Description de l'activité :

La tâche consiste à partir de la documentation, du matériel et des directives, à effectuer la tâche relative à l'interprétation d'un patron.

Cette tâche doit être effectuée de façon autonome par le stagiaire.

10. SECTION DES NOTES TECHNIQUES ET DES MOYENS MÉDIA

Pour les éléments de contenu, des notes techniques sont fournies et des moyens multimédia identifiés. Leur présentation dans cette section du guide suit l'ordre établi dans le Plan de module et la référence donnée dans la colonne « Préalables et précisions ».

Également, chacune des sections des notes techniques et moyens multimédia est identifiée au plan de module au préalable ou à la précision concerné.

Exemple :

PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU
1 Interpréter les différents supports techniques utilisés en production. (voir notes techniques A-1)	<ul style="list-style-type: none">Fiche de qualité, fiche technique de piquage, dossier technique, gamme de montage.

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation A-1 :

**DOSSIER TECHNIQUE D'UN CHEMISIER
FICHE TECHNIQUE D'UN PANTALON**

DOSSIER TECHNIQUE D'UN CHEMISIER

CHEMISIER NICE C0201

Contenu	Référence fichiers	N° feuille
Figurine	Dossier technique	01
Fonction d'usage	Dossier technique	02
Fonction technique	Dossier technique	02
Fiche technique de définition	Dossier technique	03
Fiche technique de fournitures	Dossier technique	04
Repérage des éléments:devant, dos	Dossier technique	05
Nomenclature	Dossier technique	06 et 07
Gamme de fabrication	Dossier technique	08 à 11
Dessin vue devant et dos.	Dossier technique	12
Dessin technique poignet X12E08	Dossier technique	13
Gamme fabrication sous ensemble poignet X12E08	Dossier technique	14
Dessin technique col X7A08	Dossier technique	15
Gamme fabrication sous ensemble col X7A08	Dossier technique	16

Fonction d'usage:

- Chemisier court et cintré à manches longues.
- Chemisier pratique et fonctionnel ,
- Il se porte en toute circonstance , sur une jupe ou un pantalon.

Fonction technique:

- Chemisier manches longues avec patte indéchirable , se terminant par un poignet
- Col chemisier avec pied de col.
- Empiècement droit sur le devant et sur le dos.
- Rabat inséré dans empiècement devant .
- Surpiqûres : sur découpes devants et dos , rabats , empiècements ,
- Col chemisier pied de col , poignets , bord devant et rempli du bas.
- Le chemisier se ferme par 7 boutons sur le devant , 1 à chaque poignet et 1 sur chaque rabat.

Matériaux: Coton uni blanc.

Demandeur: Clientèle femmes .

Taille: 38 N et 42 N

Quantité: 10

Grade de qualité: Assemblages solides.
Surpiqûres régulières .
Col chemisier pied de col , rabats et poignets symétriques .
Respect des valeurs de coutures.

Conditionnement : Chemisier plié dans un sachet plastique transparent.

Livraison : à livrer le 31 Mai 2002

FICHE TECHNIQUE DE DEFINITION

- Réglage longueur du point pts / mm
- Assemblages et surpiquages 4 pts / 10 mm

Elément du produit	Caractéristiques	Exigences de fabrication	Détails fabrication
<i>Devant</i>	-Assemblé devant avec petit côté devant . surfilé et surpiquées.	- Coutures couchées vers le devant.	
<i>Empiècement Devant</i>	-Assemblé empiècement devant avec bas devant surfilé et surpiquées.	-Coutures couchées vers l'empiècement .	
<i>Dos</i>	-Assemblé dos avec petit côté dos. surfilé et surpiquées.	-Coutures couchées vers le milieu dos.	
<i>Empiècement Dos</i>	-Assemblé empiècement dos avec bas dos surfilé et surpiquées.	-Coutures couchées vers l'empiècement .	
<i>Assemblages</i>	-Epaules. -Couture de côté. -Couture manche.	-Coutures couchées vers le dos. -Coutures couchées vers le dos. -Coutures couchées vers le dos.	
<i>Manche</i>	-Assemblé manche à plat avec vêtement . surfilé et surpiquées.	-Coutures couchées vers la manche.	
<i>Poignet</i>	-Assemblé poignet avec manche rabattu et surpiqué.	-Coutures couchées vers le poignet.	Poignet NICE X12E08
<i>Col</i>	-Coulissé col et surpiqué. -Assemblé avec pied de col.	-Coutures couchées vers pied de col.	Col NICE X7A08
<i>Pied de col</i>	-Assemblé pied de col avec vêtement et rabattu.	-Coutures couchées vers pied de col.	
<i>Finitions</i>	-7 Boutons . -1 Bouton(sur chaque)	-Sur le devant -Poignet et rabat.	

FICHE TECHNIQUE DE FOURNITURES:

Matière d'œuvre : - 100% coton
- Couleur : Blanc

Fils: 100% Coton

Fournitures: - 11 boutons 12mm diamètre

Valeurs coutures

		CHEMISIER
Types de travaux	Désignation	Valeur en mm.
<i>Assemblage:</i>	- Epaules.	10
	- Côtés.	10
	- Découpes devant et dos.	10
	- Pied de col avec col.	7
	- Encolure avec col.	10
	- Empiècement.	10
	- Couture manche	10
	- Montage de manche.	10
<i>Coulissage</i>	- Rabats de poche.	7
	- Col	7
<i>Rabattage</i>	- Poignet	1
	- Pied de col.	1
<i>Surfilage</i>	- Epaulés	
	- Côtés	
	- Parementure.	
	- Montage de manche.	
	- Couture manche	
	- Empiècements.	
	- Découpes devant et dos.	
	- Bas chemisier	
<i>Remplissage</i>	- Bas chemisier	30
<i>Surpiquage</i>	- Découpes devant et dos	5
	- Empiècement devant et dos	5
	- Epaulé -	5
	- Col.	5
	- Pied de col.	1
	- Poignet	5
	- Rabat de poche.	5
	- Bord croisure	5
	- Parementure.	35.40
	- Bas chemisier	20.25

FICHE QUALITE:

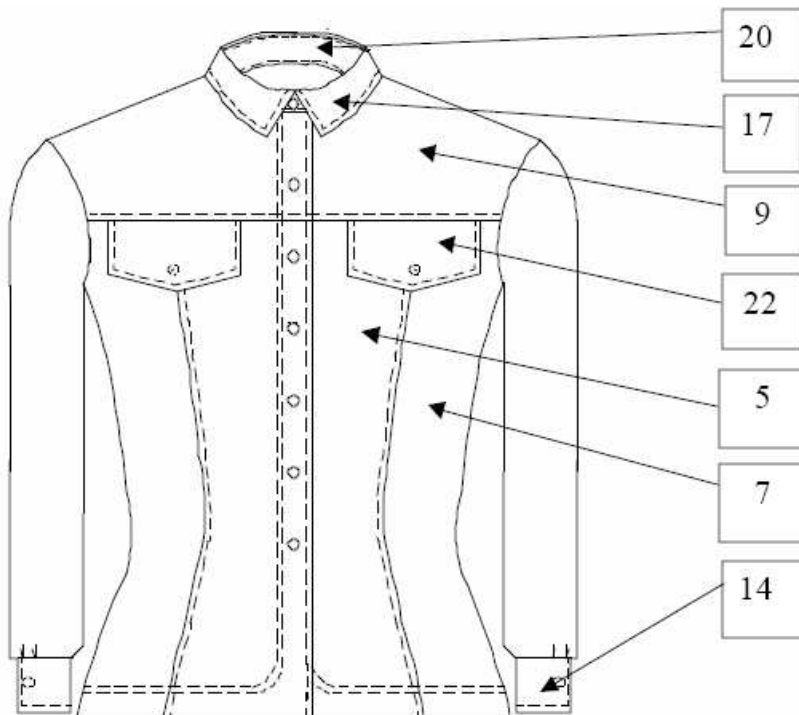
Le grade de qualité de ce produit exige les limites de tolérance suivantes:

Col chemisier avec pied de col symétrie +/- 1mm

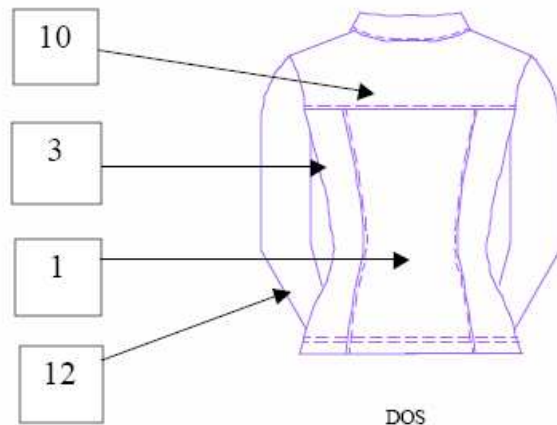
Rabat de poche symétrie +/- 1mm

Poignet symétrie +/- 1mm

exécution conforme au dessin technique







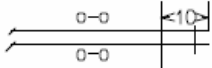
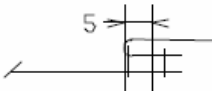

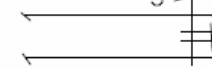
DEVANT

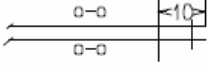
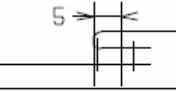
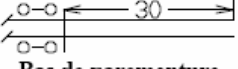
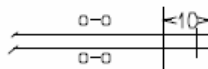
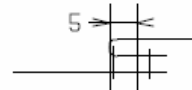
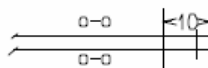
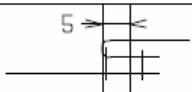


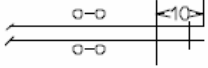
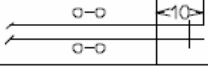
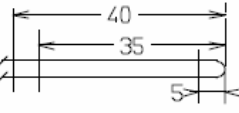
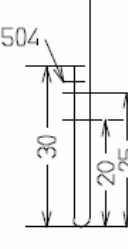
DOS

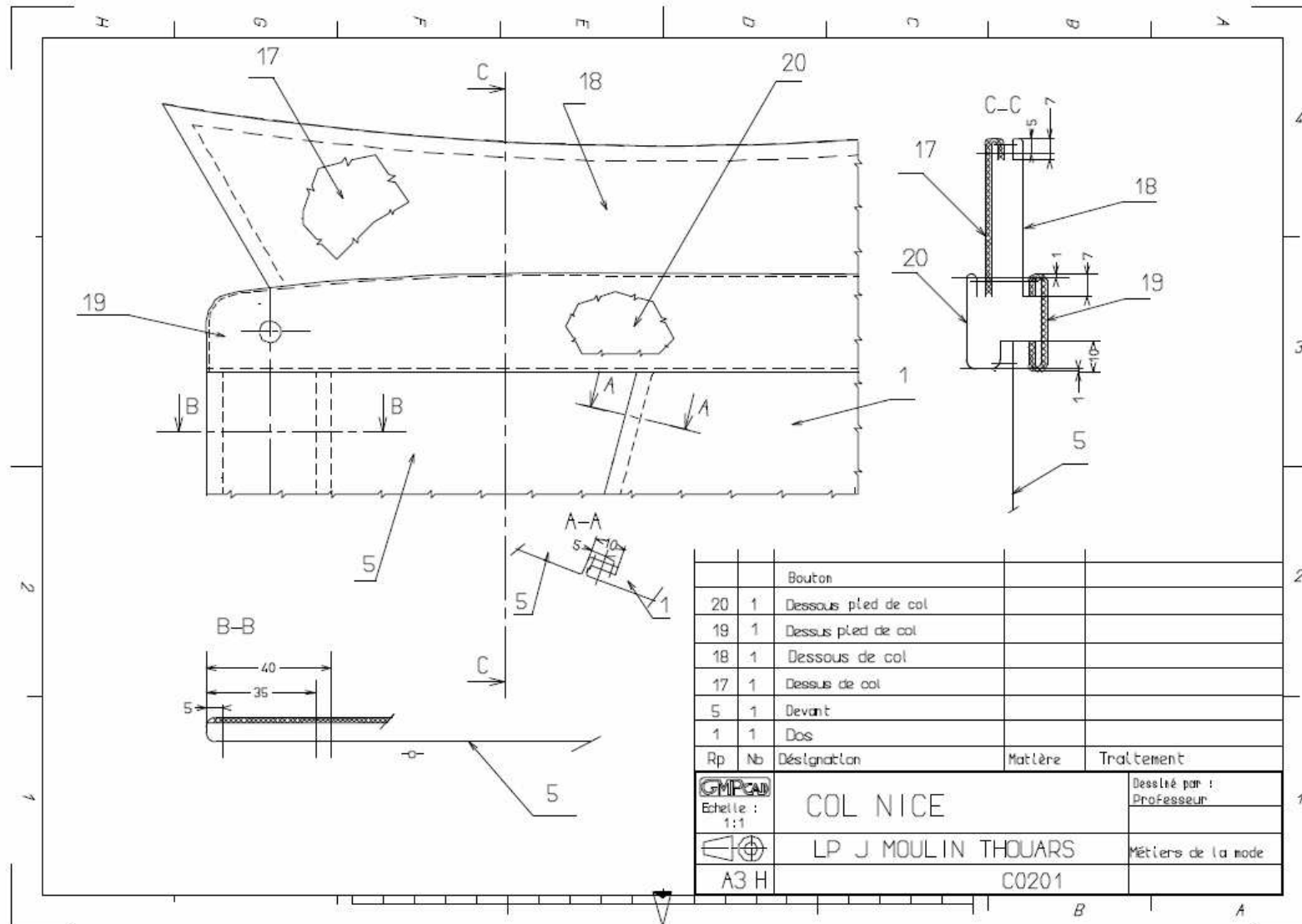
33	11	Boutons 12 mm diamètre.	Plastique	
32	1	Dessus rabat de poche droit	Toile thermocollante	
31	1	Dessus rabat de poche		
30	1	Parementure gauche		
29	1	Parementure droite		
28	1	Dessus pied de col		
27	1	Dessus de col		
26	1	Poignet gauche		
25	1	Poignet droit		




24	1	Dessous rabat de poche gauche	Coton uni	
23	1	Dessous rabat de poche droit.		
22	1	Dessus rabat de poche gauche.		
21	1	Dessus rabat de poche droit.		
20	1	Dessous pied de col		
19	1	Dessus pied de col.		
18	1	Dessous de col.		
17	1	Dessus de col.		
16	1	Patte indéchirable gauche.		
15	1	Patte indéchirable droite.		
14	1	Poignet gauche		
13	1	Poignet droit		
12	1	Manche gauche		
11	1	Manche droite		
10	1	Empiècement dos		
9	1	Empiècement devant gauche		
8	1	Empiècement devant droit		
7	1	Petit côté devant gauche		
6	1	Petit côté devant droit		
5	1	Devant gauche		
4	1	Devant droit		
3	1	Petit côté dos gauche		
2	1	Petit côté dos droit		
1	1	Dos		
Rp	Nb	Désignation	Matière	Renseignements
NOMENCLATURE CHEMISIER NICE C0201				

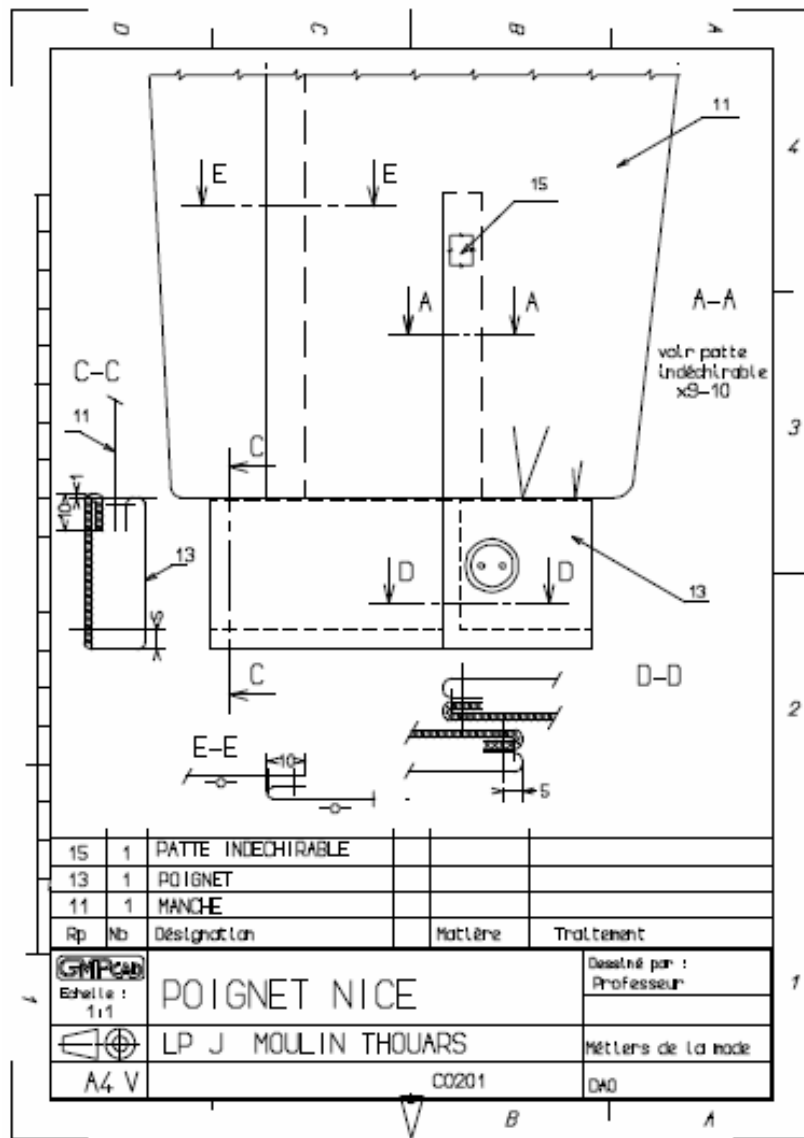
Classe: 2 CAP		GAMME DE MONTAGE			N°:	
NOM:					Date:	
PRODUIT : CHEMISIER NICE			Référence:		Mode de lancement:	
			Quantité: 10		<i>Cellule</i>	
					Travail: <i>autonome</i>	
CONDITIONS TECHNOLOGIQUES						
Matière d'œuvre	Machine	Type de point	Nombre pts/cm	Équipement	Outillage divers	Temps
Coton uni blanc		301	4 pts cm	Guide margeur		
		504				
		304				
						
N°	Opérations			Schémas		Directives Complémentaires
<i>Thermocoller</i>						
01	- Dessus de col , Dessus pied de col - Rabat de poche - Poignet. - Parementure devant.					
<i>Devant</i>						
02	- Assembler devant avec petit côté devant.					
03	- Surfiler couture assemblage.					
04	- Surpiquer couture devant.					
<i>Rabat de poche</i>						
05	- Coulisser rabat. - Dégarnir , retourner. - Surpiquer rabat..					
06	- Positionner rabat sur devant. - Réaliser piqûre de maintien					Bord rabat / crans. Piquer à 5mm

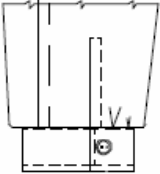


N°	Opérations	Schémas	Directives Complémentaires
Empiècement devant et bord			
07	<ul style="list-style-type: none"> - Assembler empiècement devant avec devant. - Surfiler couture assemblage. 		<p>Au cran</p> <p>Piquer à 3mm. Parementure et devant Ne pas déformer</p>
08	<ul style="list-style-type: none"> - Surpiquer empiècement devant. 		
09	<ul style="list-style-type: none"> - Surfiler bord parementure. - Remplir parementure. - Assembler le bas de la parementure . - Retourner sur -o-. - Réaliser piqûre de maintien à l'encolure. - Contrôler la platitude de la parementure avec le devant. 	 Bas de parementure	
Dos			
10	<ul style="list-style-type: none"> - Assembler dos avec petit côté dos. - Surfiler couture assemblage 		
11	<ul style="list-style-type: none"> - Surpiquer dos. 		
Empiècement dos			
12	<ul style="list-style-type: none"> - Assembler empiècement dos avec dos. - Assembler couture épaule. - Surfiler coutures assemblages: empiècement, épaule. 		
13	<ul style="list-style-type: none"> - Surpiquer empiècement dos. - Surpiquer couture épaule. 		
Col			
14	<ul style="list-style-type: none"> - Réaliser col 	<p>Dessin technique Gamme de fabrication De sous ensemble X7A08</p>	

N°	Opérations	Schémas	Directives Complémentaires
Manche			
15	- Réaliser patte indéchirable au bas de la manche	Dessin technique Gamme de fabrication. X9-10	
Monter vêtement			
16	Manche - Assembler manche au vêtement à plat. - Surfiler montage de la manche.		
17	- Assembler coutures manches , devant avec dos. - Surfiler couture assemblage : côté et manche.		
18	- Pré piquer plis sur bas de manche		A 5 mm Cran sur cran Plis couchés vers couture de manche
19	Poignet - Assembler poignet au bas de manche.	Dessin technique Gamme de fabrication De sous ensemble POIGNET X12E08	
20	- Réaliser 1ère surpiqûre au bord de la croisure devant droit et gauche.		
21	- Surfiler bas du chemisier. - Remplir bas du chemisier . - Réaliser 2ème surpiqûre sur devant droit , sur toute la longueur du rempli , terminer sur devant gauche. - Réaliser 3ème surpiqûre.		Préformer au fer A l'aide du gabarit A 5 mm de la 1ère
Rempli			
N°	Opérations	Schémas	Directives Complémentaires
22	Col - Réaliser montage col.	Dessin technique Gamme de fabrication COL NICE X7A08	
23	Finitions - Pointer 9 boutonnières sur devant droit - Pointer 1 boutonnière au milieu de chaque poignet. - Réaliser boutonnières. - - Pointer 9 boutons sur côté gauche. - Coudre les 9 boutons sur le côté gauche. - Coudre 1 bouton sur chaque poignet. - Coudre 1 bouton sur chaque rabat.		A l'aide du gabarit
24	- Contrôler le produit sur l'endroit et l'envers. - Repasser sans déformer.		

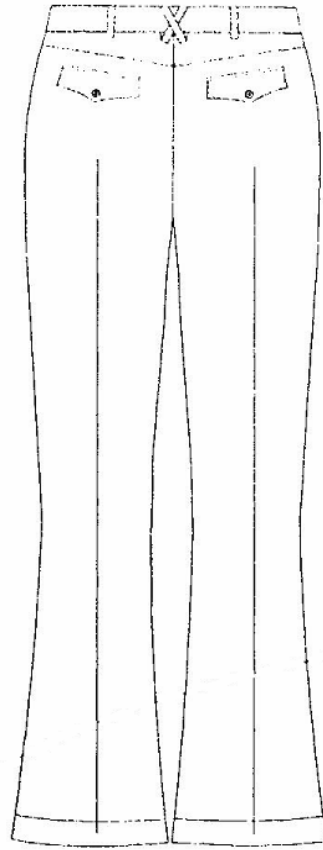
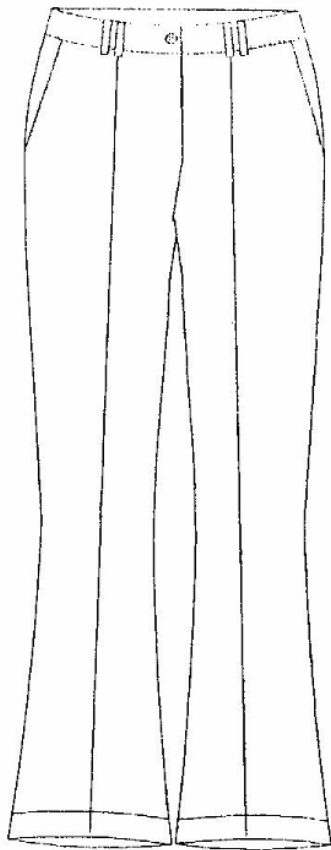


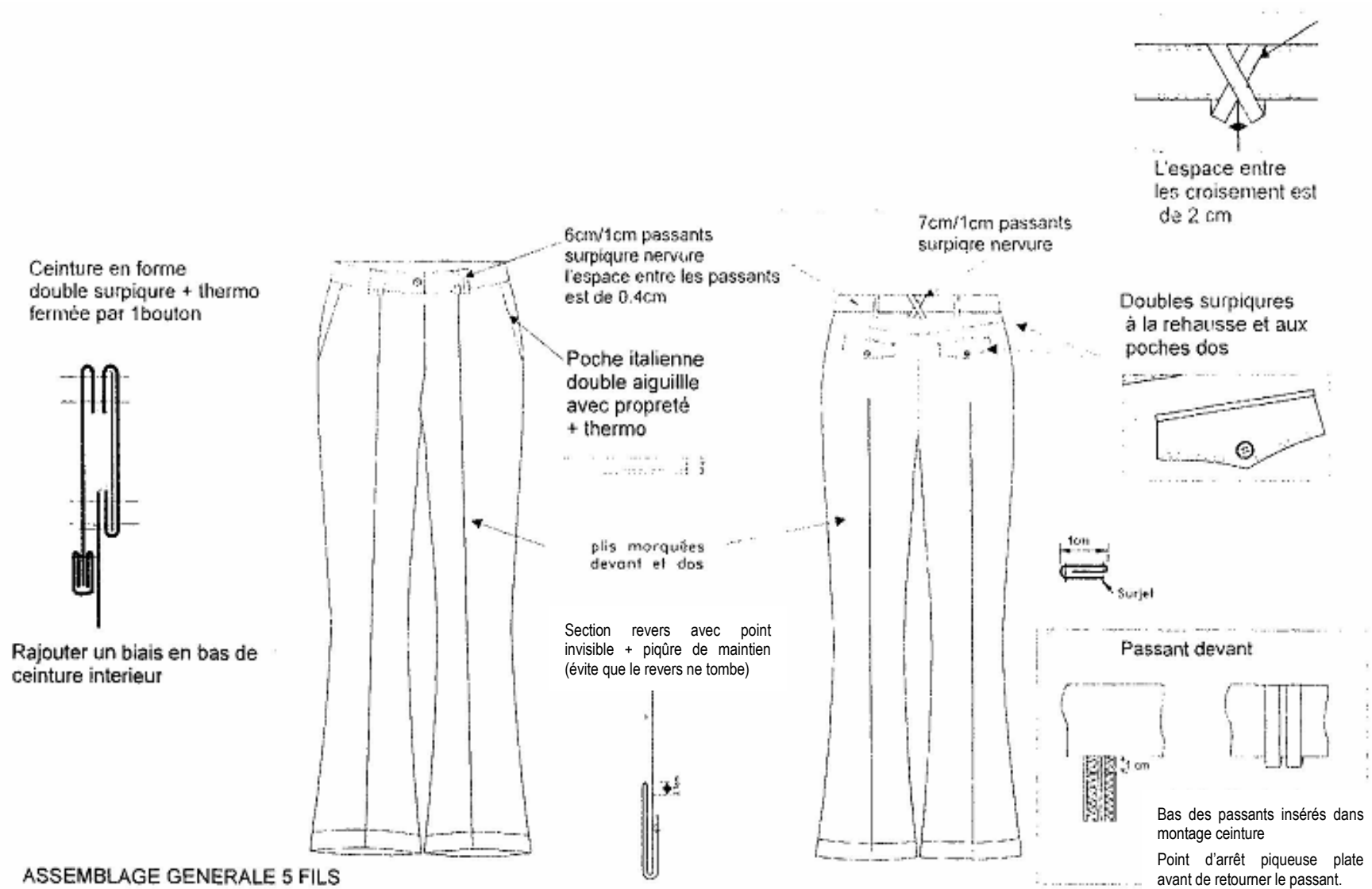
GAMME de FABRICATION de sous ensemble				CAP prêt à porter Lycée Jean MOULIN THOUARS		
Produit: Col chemisier avec pied de col CHEMISIER NICE				NOM:		
				Référence :		
				GAMME de FABRICATION		
				COL NICE X7A08		
				Référence :		
				DESSIN TECHNIQUE		
				COL NICE X7A08		
CONDITIONS TECHNOLOGIQUE						
Matière d'œuvre	Machine	Type de point	Nombre pts/cm	Équipement	Outillage divers	Temps
Tissu toile 100% coton		301	4pts	Guide margeur		
		fer				
N°	Opérations			Directives Complémentaires		
01	<u>COL</u> Coulisser , Dégarnir et retourner. Surpiquer. Réaliser piqûre de maintien.			- Bord à bord -o- /-o- . - Point d'arrêt début et fin. - Sur -o- . - Bord assemblage à 0 , 5 mm.		
02	<u>REPLIER</u> Dessus du pied de col.			- A 10 mm		
03	<u>ASSEMBLER</u> Pied de col au col.			- Bord à bord ., point d'arrêt début et fin. - -o- dessus pied de col contre o-o col, - -o- dessous pied de col contre -o- col.		
04	<u>RETOURNER</u> le Pied de col			- Sur -o- .		
05	<u>PREPARER VETEMENT</u> Remplir parementures. Assembler épaules.			- Point d'arrêt début et fin.		
06	<u>ASSEMBLER</u> Pied de col au vêtement.			- -o- dessous pied de col contre - o-o vêtement.		
07	<u>RABATTRE</u> Pied de col au vêtement.			- Dessus pied de col sur vêtement.		
08	<u>SURPIQUER</u> Pied de col sur couture d'assemblage avec le col.			- À 1 mm .		
	<u>CONTROLLER</u> La symétrie du col et du pied de col. Piqûre de rabattage régulière à 1 mm. Surpiqûre du col régulière .			- Hauteur et largeur du col		
09	<u>REPASSER</u>			- Sans déformer - en respectant le droit fil.		

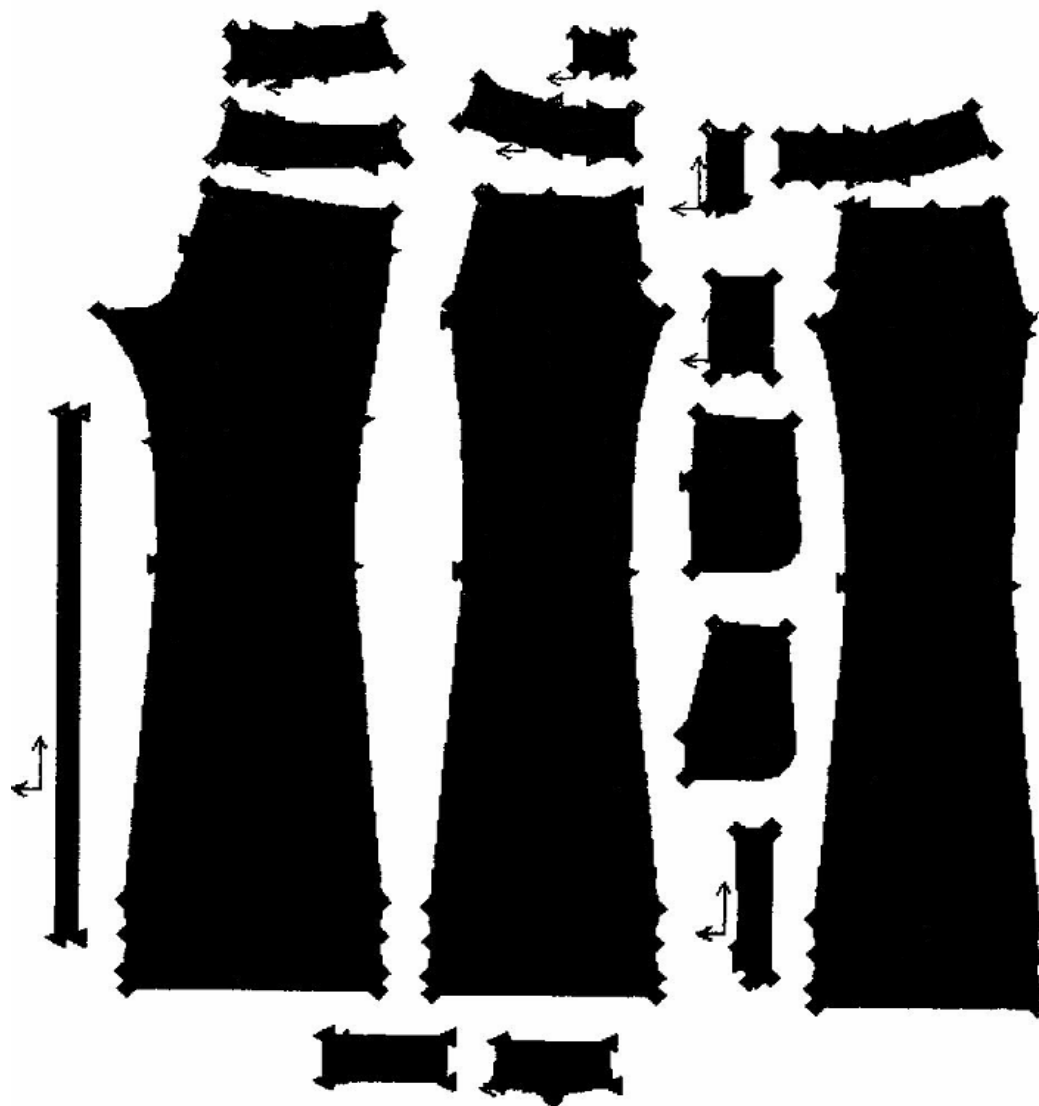


GAMME de FABRICATION de sous ensemble				CAP prêt à porter Lycée Jean MOULIN THOUARS		
Produit: Poignet Chemisier NICE				NOM:		
Patte indéchirable déjàréalisée Document X9-10.				Référence :		
				GAMME de FABRICATION		
				POIGNET X12E08		
				Référence :		
				DESSIN TECHNIQUE		
				POIGNET X12E08		
CONDITIONS TECHNOLOGIQUE						
Matière d'œuvre	Machin e	Type de point	Nombre pts/cm	Equipement	Outils divers	Temps
Tissu toile 100% coton		301	4pts	Guide margeur		
		fer				
N°	Opérations			Directives Complémentaires		
01	ASSEMBLER Poignet au bas de la manche.			<ul style="list-style-type: none"> - Point d'arrêt début et fin. - Bord à bord . - -o-dessous poignet contre o-o de la manche. - Laisser dépasser 10 mm à chaque extrémité. 		
02	REPLIER Dessus du poignet sur toute la longueur .			<ul style="list-style-type: none"> - Partie entoillée 		
03	ASSEMBLER Les extrémités du poignet.			<ul style="list-style-type: none"> - Bord à bord . -o- contre -o- - oint d'arrêt début et fin. - Plier le poignet en deux. - Laisser dépasser la couture de rabattage d'1 mm , par rapport à la couture d'assemblage. 		
04	RETOURNER Le poignet sur -o-.			<ul style="list-style-type: none"> - Vérifier la netteté des angles et la hauteur du poignet. 		
05	RABATTRE Sur toute la longueur du dessus du poignet, en cachant la couture d'assemblage.			<ul style="list-style-type: none"> - à 1 mm. - point d'arrêt début et fin. 		
06	SURPIQUER Le poignet..			<ul style="list-style-type: none"> - sur les 3 côtés restant. 		
07	Contrôler Extrémité du poignet dans le prolongement. La régularité de la largeur du poignet. Piqûre de rabattage régulière à 1 mm. Surpiqûre régulière à 5 mm .			<ul style="list-style-type: none"> - Lignes parallèles : - Hauteur et largeur. 		
08	Repasser.			<ul style="list-style-type: none"> - Sans déformer , en respectant - le droit fil. 		

FICHE TECHNIQUE D'UN PANTALON







Description de la pièce	Quantité	Rot X	Rot Y	Rot XY	Code tissu
DEVANT DROIT 1*T	1	0	0	0	T
DEVANT GAUCHE 1*T	1	0	0	0	T
DOS 2*T	1	0	0	0	T
REHAUSSE DOS 2*T	1	0	0	0	T
PASSANT 2 CROISE 1*T	1	0	0	0	T
PASSEPOIL PRO4 * TH	2	2	0	0	TC
RABAT 4*TH	2	2	0	0	TC
GRAND FP 2*T	1	1	0	0	T
PETIT FOND 2*D	1	1	0	0	D
BRAGUETTE 1*T	1	0	0	0	T
SOUS PONT 1*T	1	0	0	0	T
CE DVD 2*TH	1	1	0	0	TC
CE DVG 2*TH	1	1	0	0	TC
CE DOS 2*TH	1	1	0	0	TC
PROPRETE POCHE 2*TH	1	1	0	0	TC

Tableau des mesures

La tolérance acceptée est de +/- 0.5 cm

DESCRIPTION	CODE	32	34	36	38	40	42	44	46
½ TOUR DE TAILLE	B	34.5	35.5	36.5	38.5	40.5	43	45.5	48
½ HANCHES À LA FIN INFÉRIEURE DE LA FERMETURE ÉCLAIR	CB	42.5	43.5	44.5	46.5	48.5	51	53.5	56
½ TOUR DE CUISSE	O	25.7	26.7	27.7	29	30.3	31.8	33.3	34.8
½ TOUR DE GENOUX A 35 CM	W	19.7	20.3	20.9	21.5	22.1	22.7	23.3	23.9
½ TOUR BAS	D	27.7	28.3	28.9	29.5	30.1	30.7	31.3	31.9
FOURCHE DEVANT	P1	16.2	16.8	17.4	18	18.6	19.2	19.8	20.4
FOURCHE DOS	P2	27.5	28.5	29.5	30.5	31.5	32.5	33.5	34.5
ENTREJAMBES	Q	81	83	85	85	85	85	85	85
LONGUEUR COTE	R	95	97.5	100	100.5	101	101.5	102	102.5
HAUTEUR DE REVERS	X	5	5	5	5	5	5	5	5
HAUTEUR CEINTURE	S	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5
½ PASSAGE BASSIN	CP	44	45	46	48	50	52.5	55	57.5

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation A-2 :

LES DIFFÉRENTS PATRONNAGES

Les différents types de patronnages

Deux types de patronnages les plus utilisés :

Dans l'industrie : le patronnage industriel qui comporte les valeurs de coutures

Dans le commerce : le patronnage qui ne comporte pas les valeurs de coutures

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation A-4 :

INFORMATIONS SUR UN PATRON

Informations présente sur un patron

- La référence du modèle et / ou nom
- L'identification de la partie du vêtement
- La taille
- Le sens du droit fil
- Les crans
- Les pointages

Rôle des repères

Le droit fil

Le droit fil (DF ou DL) est le repère le plus important lors de la réalisation d'un patronnage car il représente le sens dans lequel va être coupé le produit et par la même le « bien tombé ». Il doit figurer sur toutes les pièces du patronnage. Le droit fil doit être de préférence perpendiculaire au milieu dos et devant, sauf pour le tissu extensible où il sera parallèle à ceux-ci. Cette façon de faire limite les déformations, assure l'avantage esthétique par rapport aux rayures et favorise l'économie de matière lors du placement.

L'assemblage et les valeurs de coutures

L'assemblage est le maintien de deux ou plusieurs épaisseurs de tissu par une ou plusieurs piqûres.

La valeur de couture est le supplément de tissu nécessaire à l'assemblage. Les valeurs de coutures sont choisies au moment du patronnage industriel en fonction :

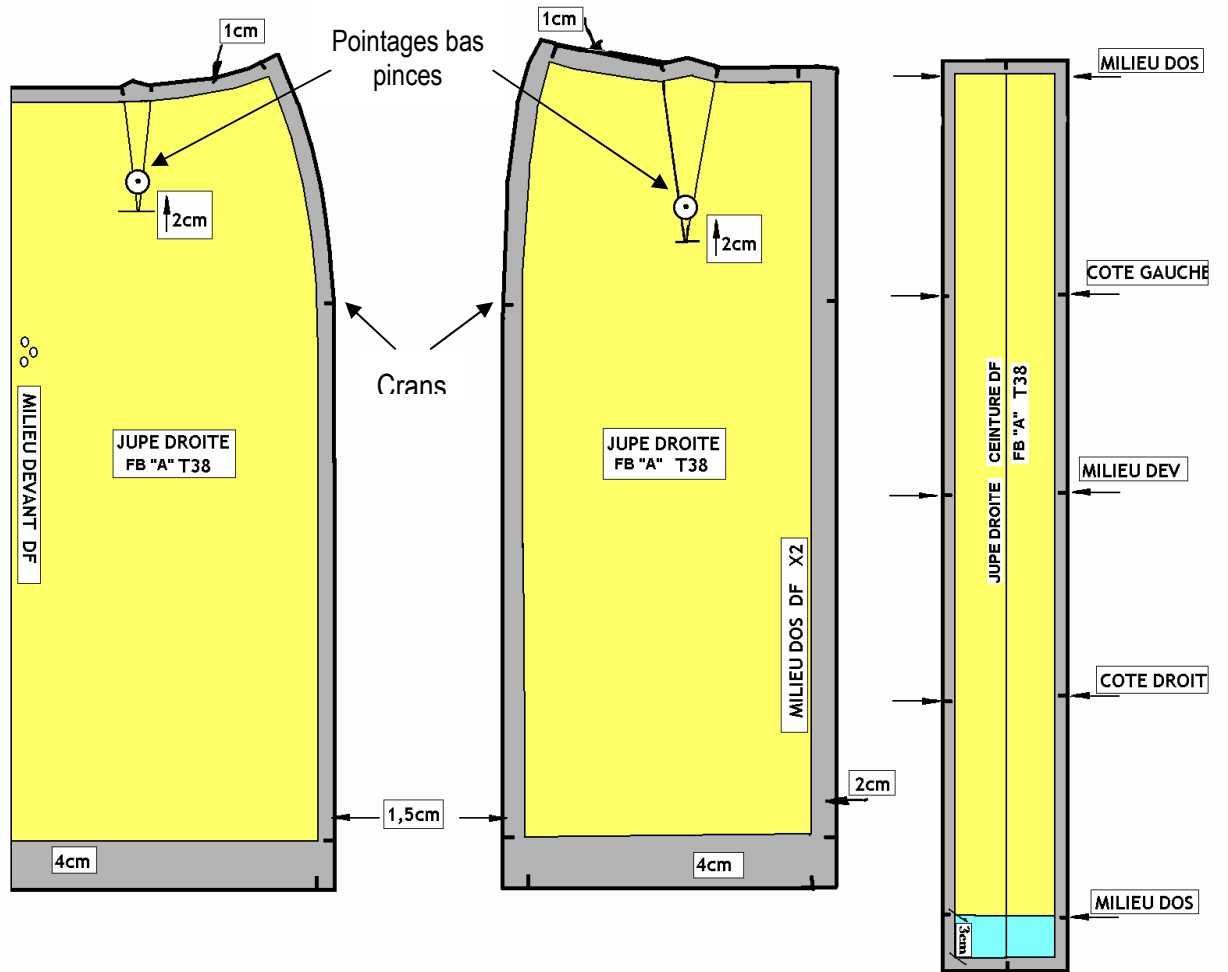
- Du moyen d'assemblage (matériel)
- Du tissu
- Des valeurs de surpiqûres
- De l'emplacement de l'assemblage
- De la qualité demandée

Les crans et les pointages

Les crans et les pointages sont des repères qui servent au montage d'un vêtement. Ils indiquent différents renseignements tels que :

- Une valeur de couture
- La position de pinces ou de plis
- L'emplacement d'un plaquage de poche ou d'étiquette au milieu d'une pièce
- Repère d'assemblage entre deux morceaux

Note : Ne pas mettre de crans inutiles.



NOTES TECHNIQUES

Objet de formation B-5 :

VOIR DOSSIER TECHNIQUE D'UN CHEMISIER
(Référer aux notes techniques A-1 du présent guide)

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation B-6 :

EFFET DES FORMES

Énumérer les effets des formes et des grandeurs des patrons sur la production

- La complexité de la forme d'un patron va jouer sur l'emploi matière lors du placement des pièces et sur la qualité de la découpe du matelas.
- Il est fréquent de trouver pour les grandes tailles dans les pantalons homme, un rajout de « pointe » au niveau de la fourche dos et de l'entrejambe afin de faciliter la découpe des morceaux et de diminuer la consommation matière que ce soit pour n'importe quel grade de qualité.
- Il en est de même pour des assemblages de grandes longueurs avec des lignes différentes (droite avec courbe par exemple) où il est indispensable de mettre des crans de repère qui serviront lors du montage du produit. Ces formes influencent les modes opératoires gestuels des opérations ainsi que l'organisation des postes.

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation C-7 :

DESIGNATION DES PRINCIPALES MESURES DU CORPS HUMAIN

Points de mesures du corps humain

0. Stature

Hauteur de la personne debout et pieds nus mesurée entre le curseur d'une toise et le sol.

1. Tour de poitrine

Mesure prise à la hauteur des dessous de bras, au plus fort de la poitrine et sur les angles inférieurs des omoplates.

2. Tour de taille

Mesure prise au creux même de la taille.

3. Tour de bassin

Mesure prise sur la partie la plus forte des fesses.

4. Tour des hanches

Mesure prise sur la partie entre la taille et le bassin (partie où l'on pose machinalement les mains).

5. Hauteur de bassin

Distance mesurée sur le côté, du creux de la taille à la hauteur du bassin.

6. Hauteur des hanches

Distance mesurée sur le côté, du creux de la taille à la hauteur des hanches.

7. Hauteur de poitrine

Distance mesurée à partir de l'épaule, de la base du cou jusqu'à la pointe de sein.

8. Écart de poitrine

Distance mesurée entre les deux pointes de sein.

9. Longueur de taille dos

Distance mesurée sur le dos, le long de la colonne vertébrale et comprise entre la 7^{ème} vertèbre cervicale et l'emplacement indiqué par le ruban, placé horizontalement au creux de la taille.

10. Longueur totale de taille devant

Distance mesurée sur le devant, à partir de l'épaule à la base du cou en passant par la pointe de sein puis tendu jusqu'au creux de la taille.

11. Carrure dos

Distance mesurée horizontalement sur le dos au niveau de la jointure des bras.

12. Carrure devant

Distance mesurée horizontalement sur le devant au niveau de la jointure des bras (partie la plus creuse).

13. Encolure

Mesure prise autour du cou, à la hauteur de la 7^{ème} vertèbre cervicale, le mètre ruban étant tenu perpendiculairement à l'axe du cou.

14. Longueur d'épaule

Distance mesurée sur l'épaule de la base du cou à la pointe d'épaule (haut du bras).

15. Longueur du bras

Distance comprise entre l'os de l'épaule (pointe de l'acromion) et l'os du poignet, le bras tombant le long du corps (cette mesure peut être prise sur la manche d'un vêtement verticalement, depuis la tête jusqu'au bas).

16. Hauteur du bras au coude

Distance comprise entre l'os de l'épaule et la pointe du coude.

17. Tour du bras

Mesure prise sur la partie la plus forte du bras.

18. Tour du poignet

Mesure prise à la pliure de la main et de l'avant bras.

19. Longueur de côté du pantalon ou longueur latérale à terre

Distance mesurée sur le côté du corps, depuis le creux de la taille jusqu'au sol.

20. Longueur d'entrejambe

Distance mesurée verticalement sur tout le long de la jambe et comprise entre le point périnéal et le sol.

20 bis. Montant du pantalon

Mesure obtenue en prenant la différence entre la longueur de côté et la longueur d'entrejambe du pantalon.

21. Hauteur du genou

Distance mesurée sur le côté du corps, depuis le creux de la taille jusqu'au milieu du genou.

22. Enfourchure

Mesure prise du creux de la taille devant au creux de la taille dos en passant par l'entrejambe.

23. Tour de cheville

Mesure prise au niveau du point le plus saillant de la malléole interne et du point le plus saillant de la malléole externe.

24. Tour de genou

Périmètre maximal, mesuré au niveau du point le plus saillant du genou. Cette mesure est généralement prise sur la jambe pliée en forme d'angle droit (cuisse horizontale et pied reposant sur un tabouret).

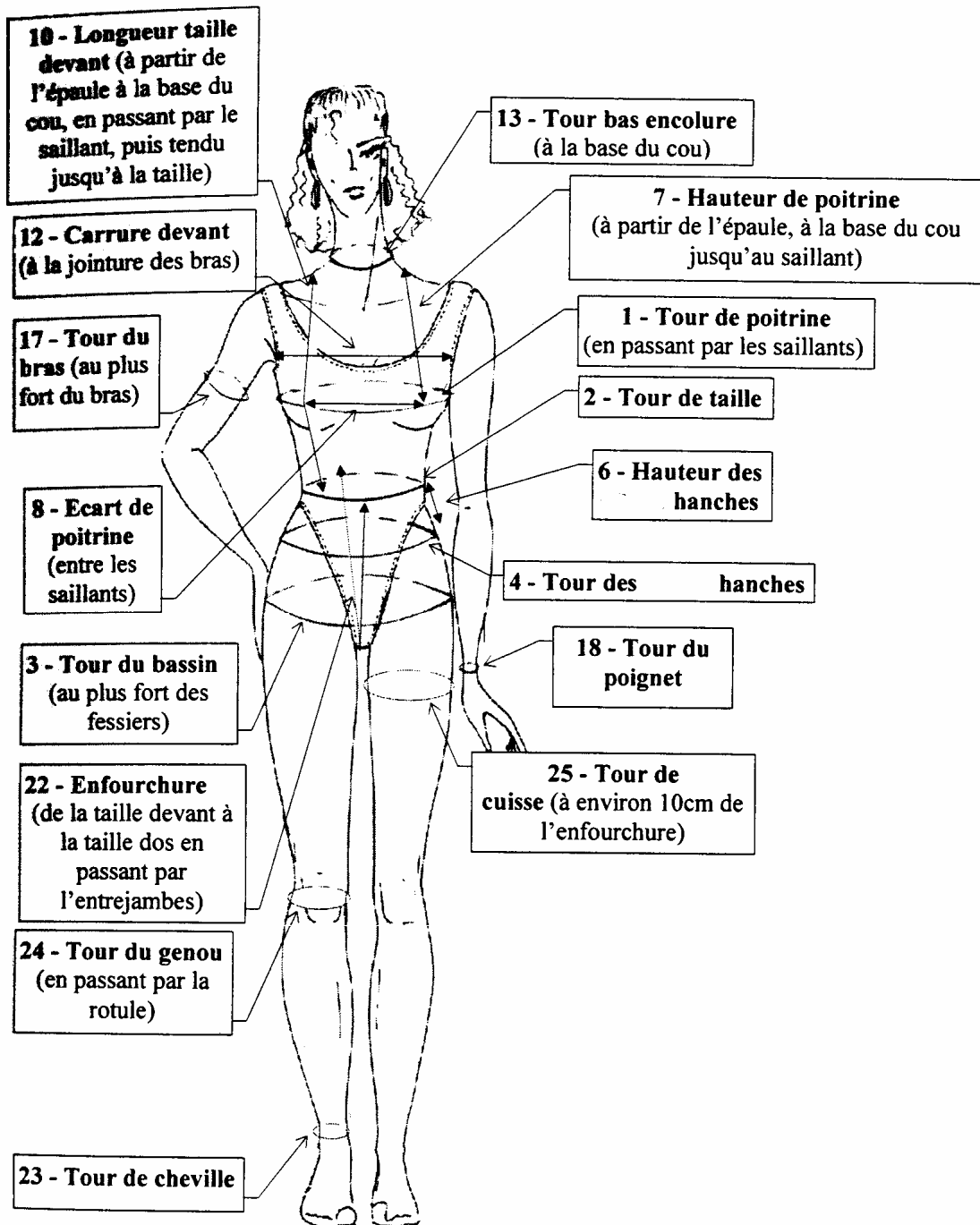
25. Tour de cuisse

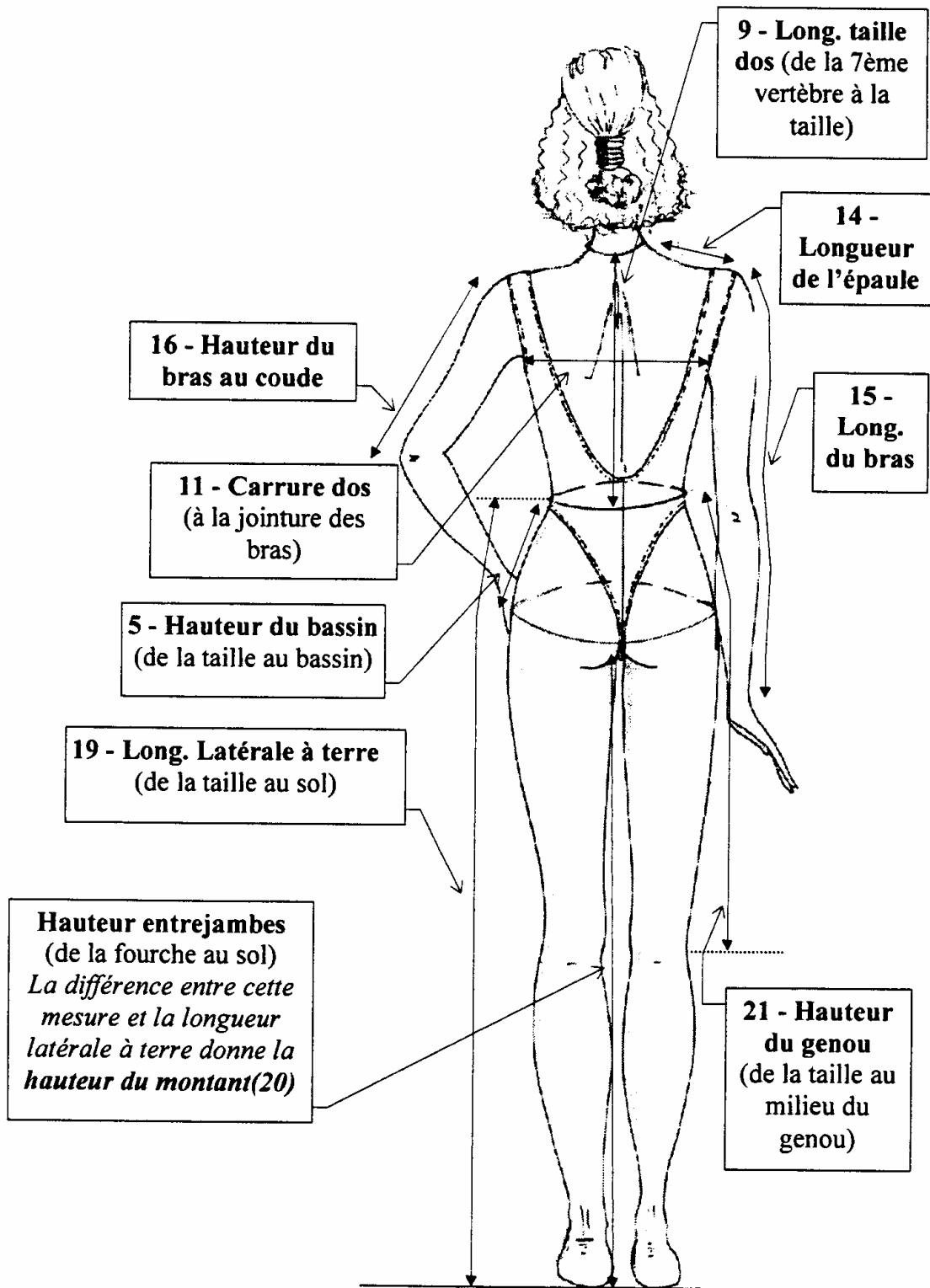
Mesure prise sur la partie la plus forte de la cuisse, le mètre-ruban étant tenu bien horizontalement.

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation C-9 :

DESCRIPTION DE LA PRISE DE MESURES





LE PRET A PORTER DAME

BAREME DES TAILLES (Mesures du corps)

Ce barème est donné à titre indicatif pour une stature de 1m68 à 1m70

La taille française de base utilisée est la taille 40 – (colonne verticale en grisé)

Tailles internationales	0	1	2	3	4				
Tailles anglo-saxonnes	XS	S	M	L	XL				
TAILLES FRANÇAISES	34	36	38	40	42	44	46	48	EVOLUTION
Tour de poitrine (1)	80	84	88	92	96	100	104	108	4
Tour de taille (2)	58	62	66	70	74	78	82	86	4
Tour de bassin (3)	84	88	92	96	100	104	108	112	4
Tour des petites hanches (4)	73	77	81	85	89	93	97	101	4
Hauteur du bassin (5)	19	19,25	19,50	20	20,25	20,5	20,75	21	0,25
Hauteur des petites hanches (6)	8,4	8,6	8,8	9	9,2	9,4	9,6	9,8	0,20
Hauteur de poitrine (7)	25,5	26	26,5	27	27,5	28	28,5	29	0,50
Ecart de poitrine (8)	18,5	19	19,5	20	20,5	21	21,5	22	0,25
Longueur taille dos (9)	41,25	41,50	41,75	42	42,25	42,50	42,75	43	0,25
Longueur taille devant (10)	44,2	44,8	45,4	46	46,6	47,2	47,8	48,4	0,60
Carrure dos (11)	34,5	35	35,5	36	36,5	37,5	38,5	39,5	0,60
Carrure devant (12)	33	33,5	34	34,5	35	36	37	38	0,60
Tour bas encolure (13)	35	36	37	38	39	40	41	42	1,00
Longueur d'épaule (14)	13,4	13,6	13,8	14	14,2	14,4	14,6	14,8	0,20
Longueur du bras (15)	59	59	59	59	60	60	60	60	0
Hauteur du bras au coude (16)	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	0
Tour du bras (17)	25,5	26	28	29	31,7	32	32,7	33	1,00
Tour du poignet (18)	15	15,5	16	16	16,5	16,5	17	17	0,25
Long. latérale à terre (19)	100	100	100	100,5	100,5	101	101	101	0,25
Hauteur du montant (20)	24,5	25	25,5	26	26,5	27	27,5	28	0,50
Hauteur du genou (21)	58	58	58	58,25	58,25	58,5	58,5	58,5	0,10
Longueur d'enfourchure (22)	59	61	63	65	67	69	71	73	2,00
Tour de cheville (23)	20,5	21	21,5	22	22,5	23	23,5	24	0,50
Tour du genou (24)	37	38	39	40	41	42	43	44	1,00
Tour de cuisse (25)	54	55	56	57	58	59	60	61	1,00

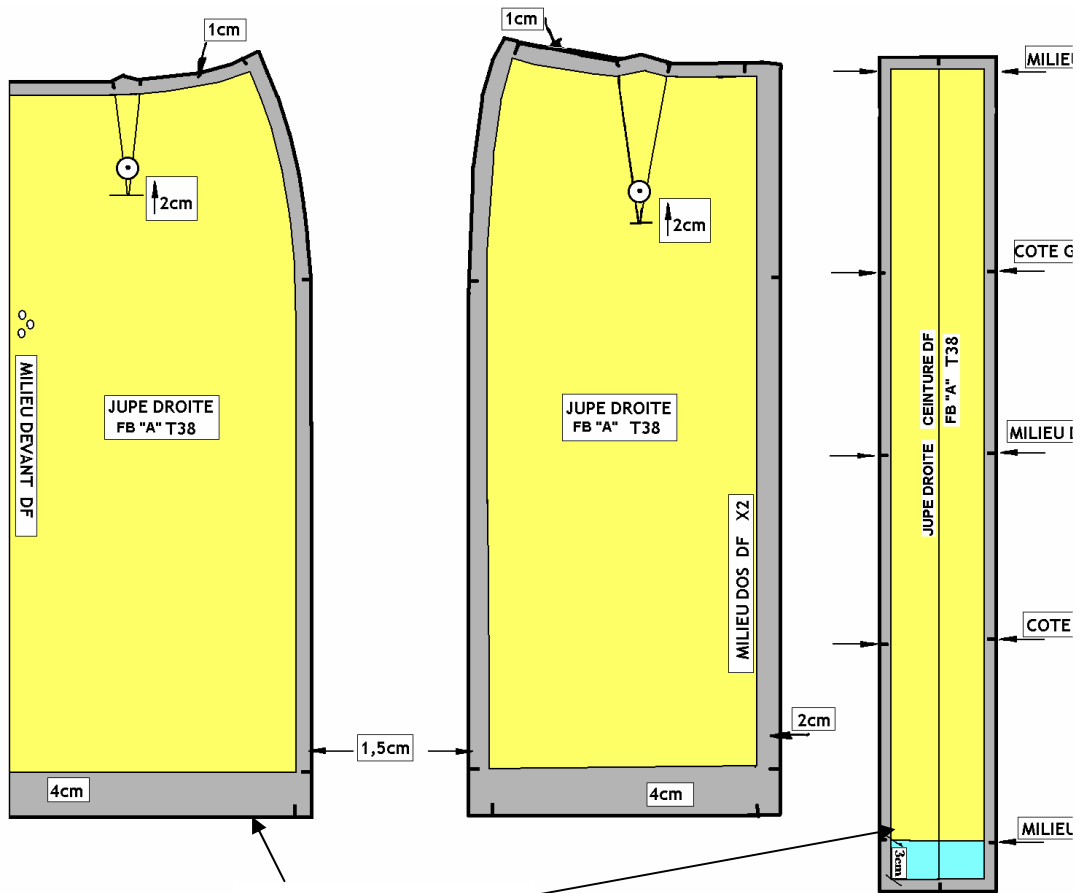
Stature 1m60, réduire : - les longueurs tailles dos et devant de 1,5cm
 - la hauteur du montant de 0,5cm
 - la longueur latérale à terre de 3cm
 - la hauteur de poitrine de 0,5cm

Stature - 1m75, augmenter des valeurs ci-dessus
 - **1m80, augmenter** de 2 fois ces valeurs etc.. et **inversement** pour les statures inférieures à 1m60.

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation C-10 :

VALEURS DE COUTURE D'UN PATRON



Valeurs de coutures

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation D-11 :

PRINCIPES DE BASE D'UTILISATION DES OUTILS DE DESSIN

Décrire les principes de base d'utilisation des outils de dessin sur un support rigide

- La règle : sert à tracer des lignes droites.
- L'équerre : sert à tracer des lignes perpendiculaires à des lignes droites.
- Le compas : sert à tracer un cercle parfait.

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation D-12 :

LE PLACEMENT

L'ÉTUDE DES PLACEMENTS

Définition :

L'étude des placements est la recherche du positionnement des patrons dans une superficie donnée. Cette recherche a pour but d'obtenir, en tenant compte de toutes les contraintes, l'emploi matière le plus performant.

Avant de commencer l'étude du placement, il est indispensable de connaître un certain nombre d'éléments :

- La laize de l'étoffe dans laquelle seront réalisés les vêtements
- La longueur maximale des matelas (tables de matelassage)
- Les droits fil des patrons et de l'étoffe
- Le sens du tissu s'il y a lieu (velours, poil, carreaux, fleurs)
- Le nombre de tailles à tracer (ce dernier point peut être déterminé à l'avance lors du traitement du bordereau de coupe).

Pour faciliter le travail de l'opérateur et éviter tous risques d'erreur, les patrons doivent comporter toutes les indications (droit fil, crantage, marquage). Cette recherche peut se faire de plusieurs manières :

➤ Avec les patronnages en grandeur réelle

Directement sur l'étoffe ou sur papier. Cette méthode est très utilisée dans les petites et moyennes entreprises, elle est toutefois limitée dans la performance des emplois matière lors de grands tracés.

➤ Avec les patronnages en réduction

Après avoir réduit les patronnages à l'échelle le placement s'effectue sur une surface de même échelle. Cette méthode permet de rechercher rapidement plusieurs solutions de placement et d'obtenir ainsi une utilisation maximum de la matière.

➤ Par les moyens informatiques

Pour les entreprises possédant un matériel informatique les placements seront exécutés directement sur écran et reproduit en réduction ou en grandeur réelle.

Quelque soit la méthode utilisée, les placements sont les points clé de la coupe. Ils déterminent l'utilisation de la matière, le temps de découpage. Par la recherche des lignes similaires le temps de découpage peut être réduit.

Mode opératoire du placement

Si chaque placement nécessite une recherche particulière, un certain nombre de consignes peuvent être appliquées afin de rendre cette recherche plus ordonnée et méthodique.

1. Commencer toujours par placer les plus grandes pièces.
2. Essayer de placer ensemble les pièces de forme et dimension similaires.
3. Pour les formes similaires faire accoler les lignes présentant les mêmes courbes ou obliques afin d'économiser une coupe.

4. Faire évoluer le placement par hauteur régulière permettant de trouver une ligne de découpe dans le sens travers.
5. Penser à la découpe en laissant la place suffisante pour les formes difficiles.
6. Pour un rendement optimum le nombre de tailles à tracer est souvent dé terminé par le placement des grandes pièces.

Exemples de placements :

