



FILIÈRE DE FORMATION

Techniques
d'Habillement / Industrialisation

GUIDE DE SOUTIEN

Module 12
Exploitation des patrons
Mars 2008

TABLE DES MATIÈRES

1. INTRODUCTION	2
2. TABLEAU SYNTHÈSE DU PROGRAMME D'ÉTUDES	3
3. PROGRAMME D'ÉTUDES, MODULE N° 12.....	4
4. GUIDE PÉDAGOGIQUE, MODULE N° 12	6
5. FONCTION, RÉFÉRENTS ET STRUCTURE DU PLAN DE MODULE	10
6. PLAN DE MODULE, MODULE N° 12	11
7. INFORMATION RELATIVE À LA CONCEPTION ET À L'INTERPRÉTATION DE LA PLANIFICATION GLOBALE D'UN MODULE	15
8. PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE N° 12	17
9. DESCRIPTION DES ACTIVITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DE TRANSFERT SELON LA PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE.....	19
10. SECTION DES NOTES TECHNIQUES ET DES MOYENS MEDIA.....	22

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 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 « Exploitation des patrons » du programme d'études «Technique Habillement/Industrialisation » propose une démarche d'organisation de l'enseignement. Ce module de compétence spécifique 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 12 apparaît en grisé.

Code	N°	Titre du module	Durée (heures)	Unités*
THI 01	1	Métier et formation	30	2
THI 02	2	Tissus et fournitures	60	4
THI 03	3	Règles de santé de sécurité et de protection de l'environnement	30	2
THI 04	4	Temps de fabrication	120	8
THI 05	5	Équipements et accessoires de confection	60	4
THI 06	6	Techniques de base en confection	270	18
THI 07	7	Aménagement des postes de travail	120	8
THI 08	8	Dessin technique	30	4
THI 09	9	Exploitation d'outils informatiques	75	5
THI 10	10	Attitudes professionnelles	30	2
THI 11	11	Résolution de problèmes	30	2
THI 12	12	Exploitation des patrons	60	4
THI 13	13	Communication en milieu de travail	30	2
THI 14	14	Organisation et environnement de l'entreprise	30	2
THI 15	15	Initiation au milieu de travail (Stage I)	90	6
THI 16	16	Dossier technique	60	4
THI 17	17	Gamme de montage	60	4
THI 18	18	Équilibrages théoriques	90	6
THI 19	19	Normes de qualité	75	5
THI 20	20	Moyens de recherche d'emploi	30	2
THI 21	21	Planification de la production	60	4
THI 22	22	Formation du personnel	30	2
THI 23	23	Aléas de la production	45	3
THI 24	24	Implantation d'un programme de santé et de sécurité au travail et de protection de l'environnement	30	2
THI 25	25	Intégration au milieu de travail (Stage II)	240	16

* Une unité équivaut à 15 heures

3. PROGRAMME D'ÉTUDES, MODULE N° 12

MODULE12 : EXPLOITATION DES PATRONS
--

Code : *THI 12*

Durée : *60 heures*

OBJECTIF OPÉRATIONNEL

COMPORTEMENT ATTENDU

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

CONDITIONS D'ÉVALUATION

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

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

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

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
<p>A. Consulter une fiche technique.</p> <p>B. Établir les liens entre les éléments d'un patron et la confection du produit.</p> <p>C. Comparer les mesures avec les données du patron.</p> <p>D. Réaliser un gabarit de production.</p> <p>E. Identifier les transformations nécessaires.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Identification précise des éléments de la nomenclature • Interprétation juste des dessins techniques • Identification correcte des éléments de la fiche technique • Identification juste du mode opératoire décrit • Vérification adéquate de la nomenclature sur chaque pièce • Établissement approprié de la concordance des pièces • Vérification adéquate de la présence des crans et des pointages • Anticipation correcte des anomalies • Relevé précis des mesures • Vérification appropriée de la concordance des mesures avec le tableau de mensuration • Validation correcte des valeurs de couture • 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 • Précision des mesures • Exactitude de la forme de la pièce • Gabarit conforme au modèle • Gabarit facile à utiliser • Gabarit propre • Ajustement correct des modifications aux gabarits • Transmission claire des transformations désirées

4. GUIDE PÉDAGOGIQUE, MODULE N° 12

MODULE 12 : EXPLOITATION DES PATRONS

Code : THI 12

Durée : 60 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL

COMPÉTENCE

Exploiter les patrons.

PRÉSENTATION DU MODULE

Ce module de compétence transversale est préalable au module « Dossier technique ». Dans ce module, le stagiaire doit réaliser des gabarits de production.

Pour ce faire, le stagiaire distingue les éléments d'un vêtement, identifie les éléments d'un patron, consulte la 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 réalise un gabarit de production.

CONTEXTE DE RÉALISATION

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

RÉFÉRENCES

Organisation du travail et des fabrications de coupe. Collection Modes et techniques. Ed. Vauclair

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU
<p>A Avant de consulter une fiche technique, le stagiaire doit :</p> <p>1 Identifier les différents types de vêtement.</p> <p>2 Identifier les éléments d'un vêtement.</p> <p>3 Nommer les différentes fournitures utilisées en confection.</p> <p>4 Interpréter la terminologie propre au dessin du patron.</p> <p>5 Repérer les informations sur un patron.</p> <p>6 Interpréter le dessin technique.</p> <p>7 Interpréter la fiche de nomenclature.</p> <p>8 Nommer les différents supports techniques utilisés en production.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Vêtements simples et doublés <ul style="list-style-type: none"> - chemise - pantalon - jogging - jupe - robe, etc. • Col • Manche • Poche • Poignet • Découpe • Empiècement • Plis • Pince • Etc. • Thermocollant – tissé ou non tissé • Renfort • Doublure • Etc. • Symboles • Lignes • Points de repère • Droit fil • Crans • Pointages • Nom • Information pour la coupe <ul style="list-style-type: none"> - nombre de pièces - base - ligne de symétrie - au plis - etc. • Symboles • Représentation des coutures • Nomenclature à plat d'un vêtement • Fiche de qualité • Fiche technique de piquage • Dossier technique • Gamme de montage

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU
<p>B Avant d'établir les liens entre les éléments d'un patron et la confection du produit, le stagiaire doit :</p> <p>9 Décrire les effets des formes et des grandeurs des éléments d'un patron sur la production.</p> <p>C Avant de comparer les mesures avec les données du patron, le stagiaire doit :</p> <p>10 Expliquer la prise de mesures.</p> <p>11 Distinguer sur le patronage les valeurs de coutures.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Effet des courbes et des angles sur la coupe <ul style="list-style-type: none"> - courbes accentuées - angles aigus interne et externe • Effet des grandeurs des éléments sur la coupe <ul style="list-style-type: none"> - décalage - symétrie - raccord • Complexité de la forme par rapport au montage <ul style="list-style-type: none"> - poches rondes - incrustation - découpe - empiècement - pince - plis • Complexité des formes par rapport au conditionnement <ul style="list-style-type: none"> • Lignes du corps • Tableau de mensurations et tolérances • Méthode de prise de mesures <ul style="list-style-type: none"> • Valeurs des coutures par rapport : <ul style="list-style-type: none"> - au montage - à la finition - aux matériels utilisés • Différents pointages pour le montage et la finition d'un vêtement <ul style="list-style-type: none"> - emplacement des poches - boutonnage - etc.

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU
<p>D Avant de réaliser un gabarit de production, le stagiaire doit :</p> <p>12 Identifier les gabarits de production.</p> <p>13 Décrire la préparation des gabarits.</p> <p>14 Expliquer l'utilisation des gabarits en production.</p> <p>15 Anticiper les modifications sur le patronage.</p> <p>E Avant d'identifier les transformations nécessaires, le stagiaire doit :</p> <p>16 Expliquer les types de transformations possibles.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Gabarit de traçage de la position des poches, rabats, passants, boutons, boutonsnières, étiquettes • Gabarits de conformage • Gabarits de coulissage • Source d'élaboration - patronage • Précision d'élaboration • Mode d'utilisation • Simplification de travail • Valeurs des coutures • Assemblage de pièces • Types de transformation

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 termes 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, MODULE N° 12

N° ET TITRE DU MODULE : 12 EXPLOITATION DES PATRONS	
CODE : THI – 12	DURÉE : 60 heures
COMPÉTENCE VISÉE : Exploiter les patrons.	CRITÈRES GÉNÉRAUX : <ul style="list-style-type: none"> • Précision de l'interprétation • Justesse des liens • Concordance du patron et du produit à fabriquer
TYPE DE COMPÉTENCE : Compétence transversale	MODULES PRÉALABLES : 1 MODULES EN PARALLÈLE : 2, 3

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
1 Identifier les différents types de vêtement. (voir notes techniques A-1)	<ul style="list-style-type: none"> • Vêtements simples et doublés <ul style="list-style-type: none"> - chemise - pantalon - jogging - jupe - robe - etc. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lister les types de vêtements et les classer par famille. 	
2 Identifier les éléments d'un vêtement. (voir notes techniques A-2)	<ul style="list-style-type: none"> • Col • Manche • Poche • Poignet • Découpe • Empiècement • Plis • Pince • Etc. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lister les différents types : <ul style="list-style-type: none"> de cols de manches de poches de poignets de découpes d'empiècements de plis de pinces, etc. 	

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
3 Nommer les différentes fournitures utilisées en confection. (voir notes techniques du module 2 - A-2)	<ul style="list-style-type: none"> • <u>Rappel du module 2</u> : - Thermocollant – tissé ou non tissé - Renfort - Doublure - Etc. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lister les différentes fournitures utilisées en confection. 	
4 Interpréter la terminologie propre au dessin du patron.	<ul style="list-style-type: none"> • Symboles • Lignes • Points de repère 	<ul style="list-style-type: none"> • Associer la définition à un terme utilisé sur le patronage. 	
5 Repérer les informations sur un patron. (voir notes techniques A-5)	<ul style="list-style-type: none"> • Droit fil • Crans • Pointages • Nom • Information pour la coupe <ul style="list-style-type: none"> - nombre de pièces - base - ligne de symétrie - au pli - etc. 	<ul style="list-style-type: none"> • Décrire à quoi servent les informations sur un patronage. • Interpréter les informations concernant la coupe. 	
6 Interpréter le dessin technique. (voir notes techniques du module 8 – B-6 – B-9)	<ul style="list-style-type: none"> • <u>Rappel du module 8</u> : - Symboles - Représentation des coutures 	<ul style="list-style-type: none"> • Enumérer les symboles. • Transposer la représentation des coutures en types de travaux. 	
7 Interpréter la fiche de nomenclature. (voir notes techniques A-7)	<ul style="list-style-type: none"> • Nomenclature à plat d'un vêtement 	<ul style="list-style-type: none"> • Énumérer les éléments constituant la nomenclature. 	
8 Nommer les différents supports techniques utilisés en production. (voir notes techniques des modules 7, 16, 17 et 19)	<ul style="list-style-type: none"> • Fiche de qualité • Fiche technique de piquage • Dossier technique • Gamme de montage 	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les différentes fiches techniques et leur utilisation. 	
A Consulter une fiche technique.	<ul style="list-style-type: none"> • Consultation du dossier technique qui contient des fiches techniques (fiche qualité, gamme de montage, ...) 	<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

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
9 Décrire les effets des formes et des grandeurs des éléments d'un patron sur la production.	<ul style="list-style-type: none"> • Effet des courbes et des angles sur la coupe <ul style="list-style-type: none"> - courbes accentuées - angles aigus interne et externe • Effet des grandeurs des éléments sur la coupe <ul style="list-style-type: none"> - décalage - symétrie - raccord • Complexité de la forme par rapport au montage <ul style="list-style-type: none"> - poches rondes - incrustation - découpe - empiècement - pince - plis • Complexité des formes par rapport au conditionnement 	<ul style="list-style-type: none"> • Associer les effets des formes et des grandeurs aux éléments d'un patron. 	
B Établir les 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 patronage 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
10 Expliquer la prise de mesures. (voir notes techniques C-10 - A-7-8)	<ul style="list-style-type: none"> • Lignes du corps • Tableau de mensurations et tolérances • Méthode de prise de mesures 	<ul style="list-style-type: none"> • Repérer les lignes du corps. • Interpréter le tableau de mensurations. • Appliquer la méthode de prise de mesures. 	
11 Distinguer sur le patronage les valeurs de coutures. (voir notes techniques A-5)	<ul style="list-style-type: none"> • Valeurs des coutures par rapport : <ul style="list-style-type: none"> - au montage - à la finition - aux matériels utilisés • Différents pointages pour le montage et la finition d'un vêtement <ul style="list-style-type: none"> - emplacement des poches - boutonnage, etc. 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter les différentes valeurs de coutures. • Interpréter les différents pointages. 	

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
C Comparer les mesures avec les données du patron.	<ul style="list-style-type: none"> • Comparaison des mesures avec les données du patronage 	<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
12 Identifier les gabarits de production.	<ul style="list-style-type: none"> • Gabarit de traçage de la position des poches, rabats, passants, boutons, boutonsnières, étiquettes • Gabarits de conformage • Gabarits de coulissage 	<ul style="list-style-type: none"> • Lister les différents types de gabarits. 	
13 Décrire la préparation des gabarits.	<ul style="list-style-type: none"> • Source d'élaboration - patronage • Précision d'élaboration 	<ul style="list-style-type: none"> • Expliquer le processus de préparation des gabarits. 	
14 Expliquer l'utilisation des gabarits en production.	<ul style="list-style-type: none"> • Mode d'utilisation • Simplification de travail 	<ul style="list-style-type: none"> • Démontrer l'utilité des gabarits en production. 	
15 Anticiper les modifications sur le patronage.	<ul style="list-style-type: none"> • Valeurs des coutures • Assemblage de pièces 	<ul style="list-style-type: none"> • Prévoir les différentes modifications sur le patronage. 	
D Réaliser un gabarit de production.	<ul style="list-style-type: none"> • Réalisation 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
16 Expliquer les types de transformations possibles. (voir notes techniques E-16)	<ul style="list-style-type: none"> • Types de transformations 	<ul style="list-style-type: none"> • Décrire les transformations sur les produits. 	
E Identifier les transformations nécessaires.	<ul style="list-style-type: none"> • Identification des transformations nécessaires 	<ul style="list-style-type: none"> • Réaliser l'activité d'entraînement E-10. 	Contrôle de la réalisation et de la qualité de l'activité d'entraînement E-10

Information sur l'évaluation certificative :

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

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 plus 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 :

5	Activités d'apprentissage de base qui totalisent 14 heures de notions théoriques et symbolisées par ▲. Ces activités doivent être accompagnées d'exercices relatifs à chacune des nouvelles notions.
5	Activités d'entraînement qui totalisent 40 heures constituées de tâches représentatives du métier et symbolisées par ●. Ces activités sont décrites à la section 8 du présent guide.
1	Activité de transfert qui totalise 2heures 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 d'une 4 heures et symbolisée par ■. Cette activité est décrite dans le guide d'évaluation du programme d'études.

8. PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE N° 12

Comportement attendu : Exploiter les 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	A	E	T	C
	N° de l'activité	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1 Identifier les différents types de vêtement.		▲											
2 Identifier les éléments d'un vêtement.		▲											
3 Nommer les différentes fournitures utilisées en confection.		▲											
4 Interpréter la terminologie propre au dessin du patron.		▲											
5 Repérer les informations sur un patron.		▲											
6 Interpréter le dessin technique.		▲											
7 Interpréter la fiche de nomenclature.		▲											
8 Nommer les différents supports techniques utilisés en production.		▲											
A Consulter une fiche technique.			●		●		●		●		●	√	■
9 Décrire les effets des formes et des grandeurs des éléments d'un patron sur la production.				▲									
B Etablir les liens entre les éléments d'un patron et la confection du produit.					●		●		●		●	√	■
10 Expliquer la prise de mesures.						▲							
11 Distinguer sur le patronnage les valeurs de coutures.						▲							
C Comparer les mesures avec les données du patron.							●		●		●	√	■
12 Identifier les gabarits de production.								▲					
13 Décrire la préparation des gabarits.								▲					
14 Expliquer l'utilisation des gabarits en production.								▲					

Objets de formation	Types d'activités	A	E	A	E	A	E	A	E	A	E	T	C
	N° de l'activité	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
15 Anticiper les modifications sur le patronnage.								▲					
D Réaliser un gabarit de production.									●		●	√	■
16 Expliquer les types de transformations possibles.										▲			
E Identifier les transformations nécessaires.											●	√	■
Durée de chaque activité dont l'ensemble doit totaliser 60 h		1 H	4 H	4 H	6 H	3H	6 H	4 H	17 H	2 H	7 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 n'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 : 4 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

A. Consulter une fiche technique.

Matériel requis :

Dossier technique

Description de l'activité

La tâche consiste à partir du dossier technique à interpréter les différents éléments des fiches techniques le constituant. Cette tâche peut se faire en équipe.

Étapes de déroulement

Ce travail se réalise selon les consignes prévues par le formateur.

Une plénière pourra être organisée pour la restitution du travail pour chacune des équipes.

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 4

Durée de l'activité : 6 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

B. Etablir des liens entre les éléments d'un patronnage et la confection du produit.

Matériel requis :

Patronnage

Produit

Dossier technique

Description de l'activité

La tâche consiste à partir de la documentation fournie à relier les différents éléments du patronnage à la confection du produit.

Étapes de déroulement

Ce travail se réalise selon les consignes prévues par le formateur.
Une plénière pourra être organisée pour la restitution des informations.

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 6

Durée de l'activité : 6 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

C. Comparer les mesures avec les données du patronnage.

Matériel requis :

Dossier technique

Patronnage

Mètre ruban

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

Ce travail se réalise selon les consignes prévues par le formateur.
Le stagiaire fait vérifier l'activité réalisée par le formateur et apporte les correctifs s'il y a lieu.

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 8

Durée de l'activité : 17 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

D. Réaliser les gabarits de production.

Matériel requis :

Dossier technique

Patronnage

Carton

Règle, crayon, ciseau à papier, etc.

Description de l'activité

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

Étapes de déroulement

Ce travail se réalise selon les consignes prévues par le formateur.

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

ACTIVITE D'ENTRAÎNEMENT N° 10

Durée de l'activité : 7 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

E. Identifier les transformations nécessaires.

Matériel requis :

Dossier technique

Patronnage

Papier, crayon, règle, etc.

Description de l'activité

La tâche consiste à partir de la documentation et du matériel fournis à identifier et à expliquer les transformations nécessaires.

Étapes de déroulement

Ce travail se réalise selon les consignes prévues par le formateur.

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

ACTIVITE DE TRANSFERT N° 11

Durée de l'activité : 2 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

A. Consulter une fiche technique.

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

C. Comparer les mesures avec les données du patronnage.

D. Réaliser un gabarit de production.

E. Identifie les transformations nécessaires.

Matériel requis :

Dossier technique

Produit confectionné

Mètre ruban

Carton

Règle, crayon, ciseau à papier, etc.

Description de l'activité

Le travail consiste à effectuer la tâche relative à l'exploitation des patrons.

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

10. SECTION DES NOTES TECHNIQUES ET DES MOYENS MEDIA

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 « Savoirs 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 :

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU
1 Identifier les différents types de vêtement. (voir notes techniques A-1)	<ul style="list-style-type: none">• Vêtements simples et doublés- chemise- pantalon- jogging- jupe- robe- etc.

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation A-1 :

LES MODÈLES



1



2



3



4



5



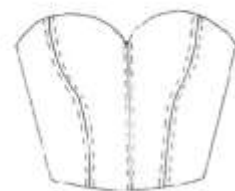
6



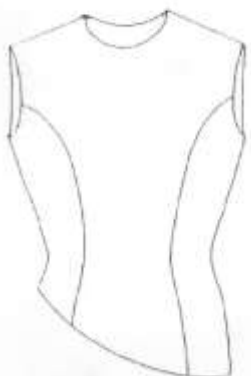
7



8



9



10



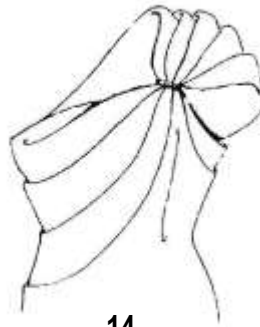
11



12



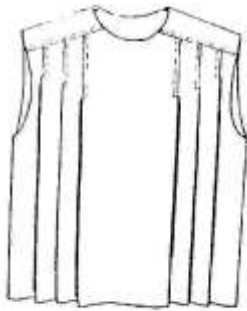
13



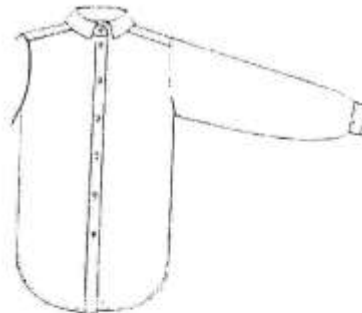
14



15



16



17



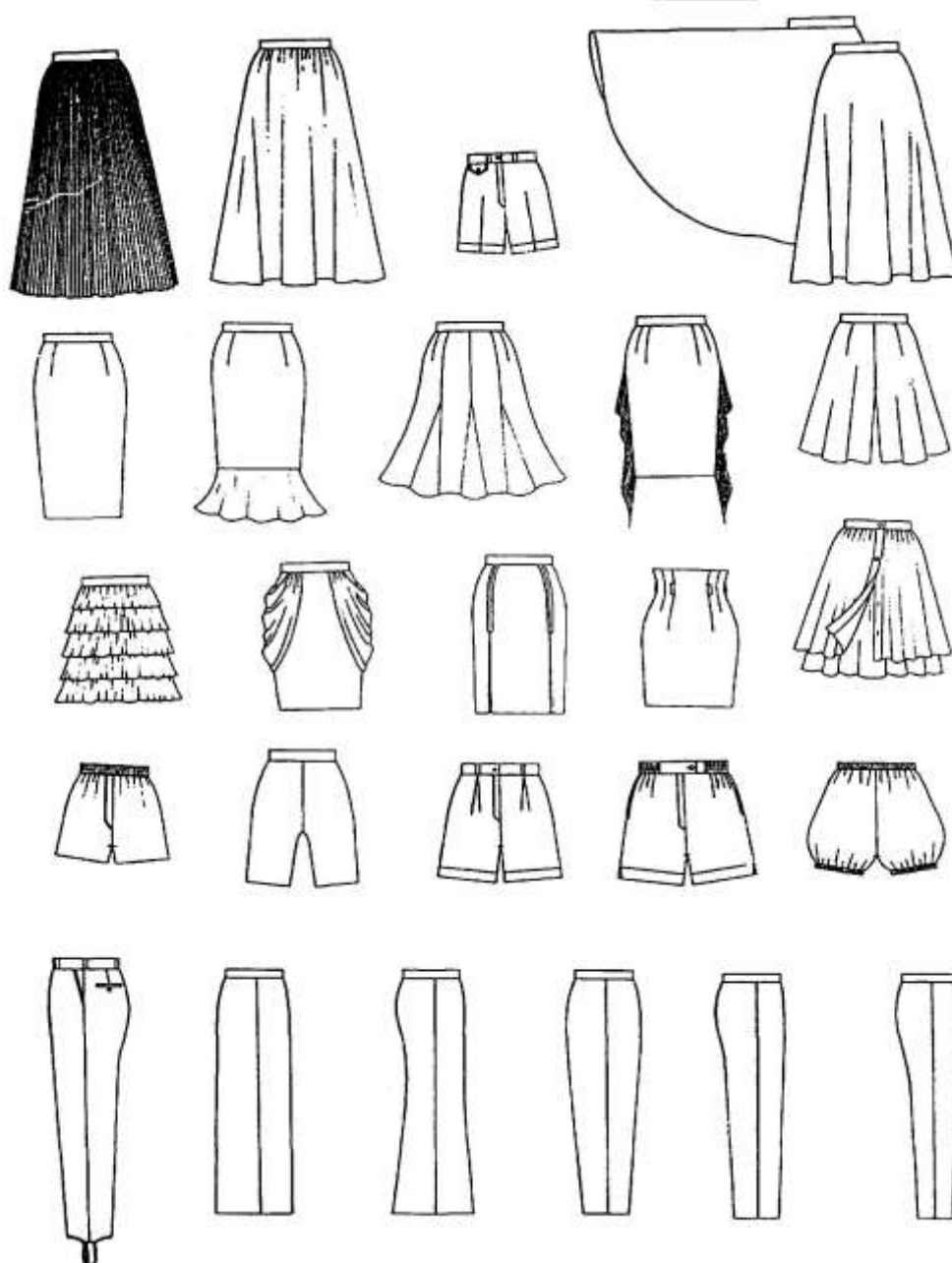
18

N°	Désignation
1	Droit / Straight
2	Semi ajusté / Semi-fitted
3	Ajusté / Fitted
4	Empire
5	Corselet / Laced bodice
6	Blousant / Bloused
7	Froncé / Gathered
8	Princesse / Princess
9	Bustier / Bustier, strapless
10	Ajusté asymétrique / Fitted asymmetrical
11	Boutonné droit / Straight button-down
12	Boutonnage asymétrique / Asymmetrical buttoning
13	Garni d'un volant / Bordered with a frill
14	Drapé / Draped
15	Avec empiècement / With a yoke
16	Avec plis / Pleated
17	Chemisier / Shirtwaist
18	Paysan / Peasant

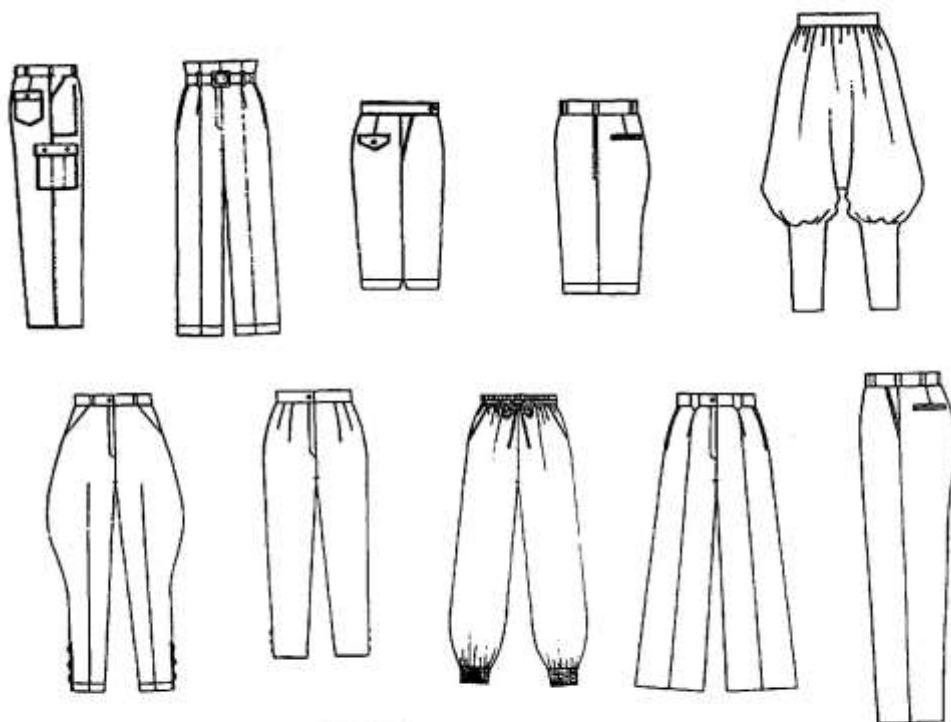
Articles en maille



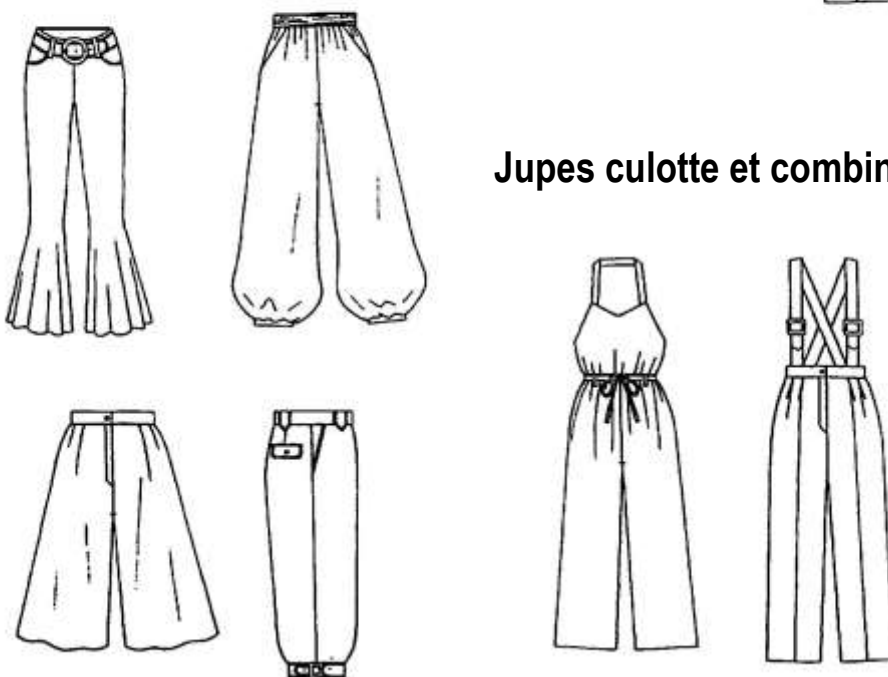
Jupes, pantalons et shorts



Bermudas Pantalons



Jupes culotte et combinaison



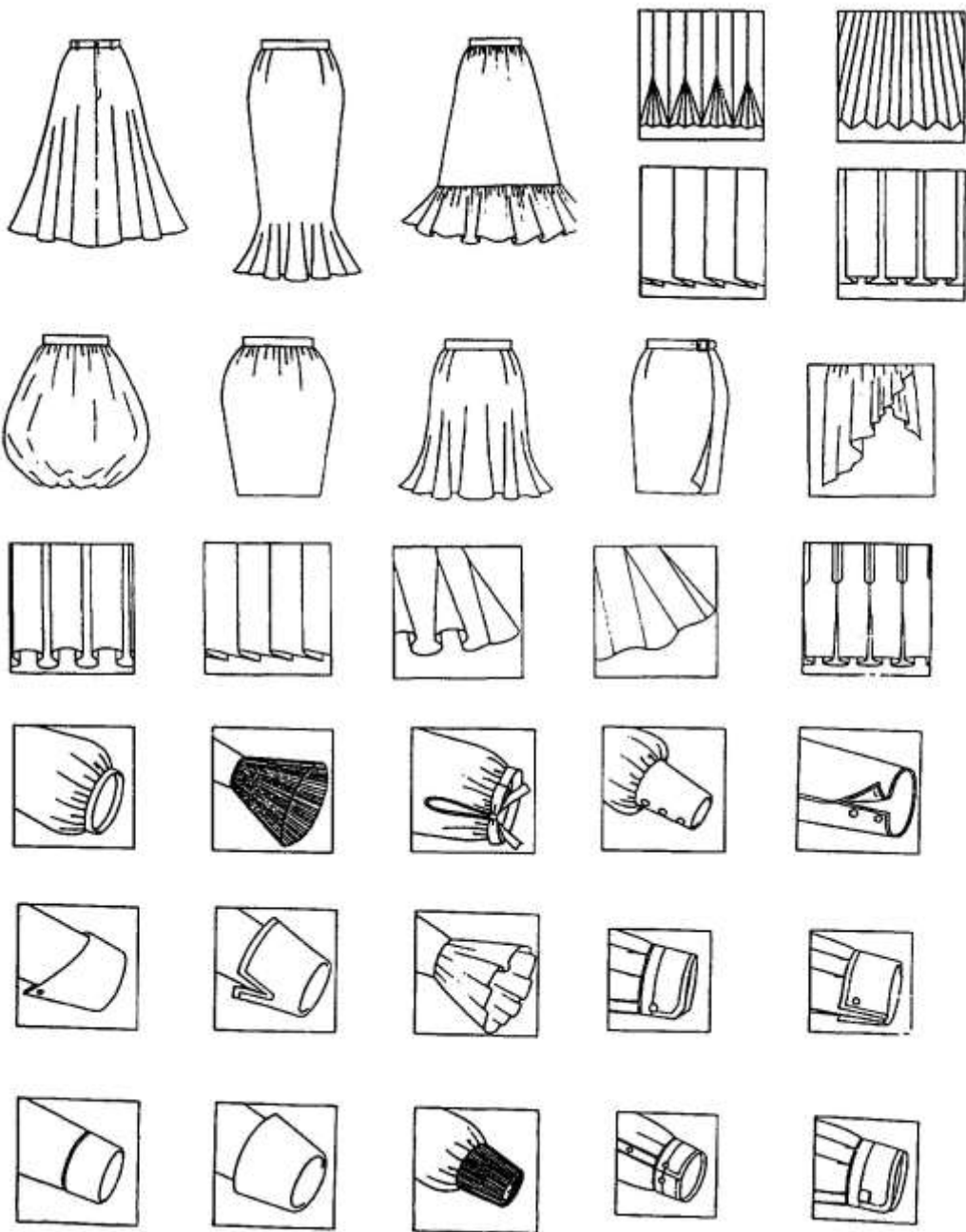
Détails col, gorge et dos



Chemises, hauts et blousons



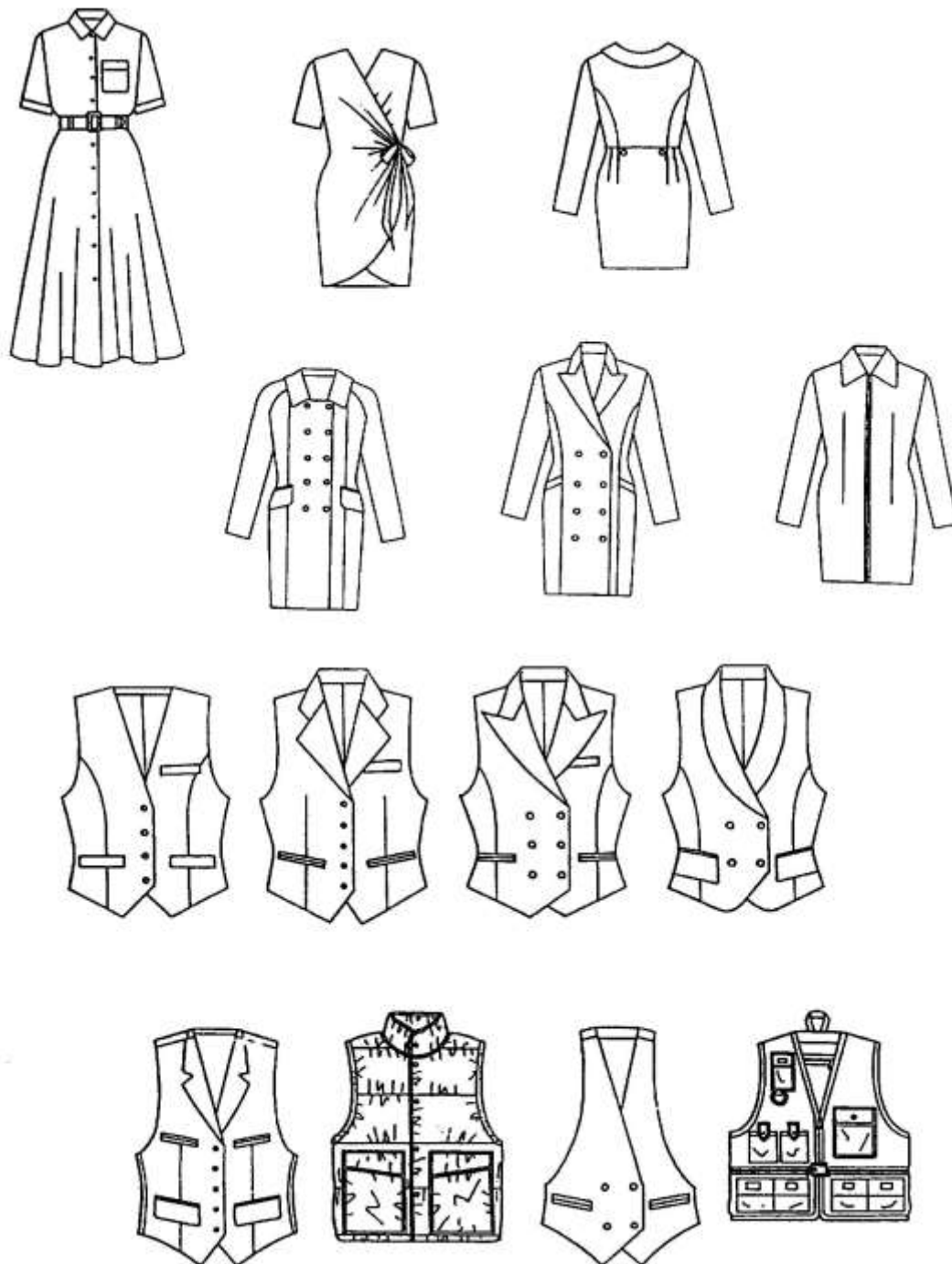
Détails plis, fronces et bas manches



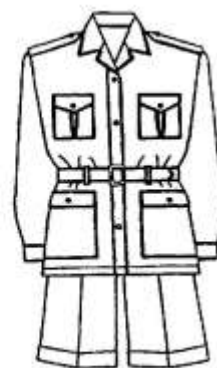
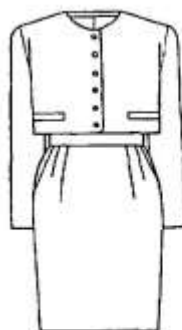
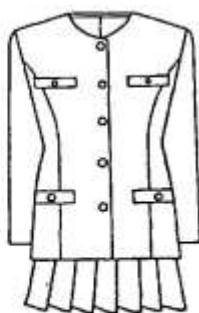
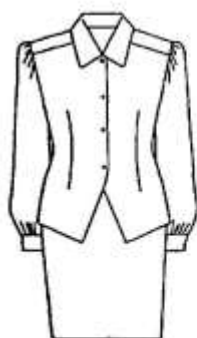
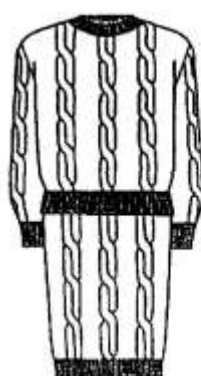
Robes



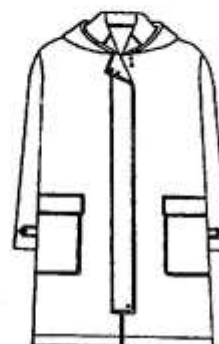
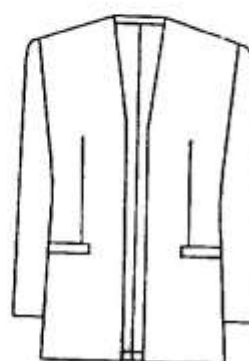
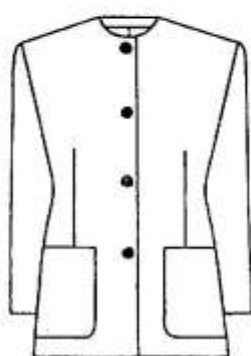
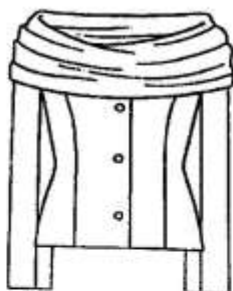
Robes et gilets



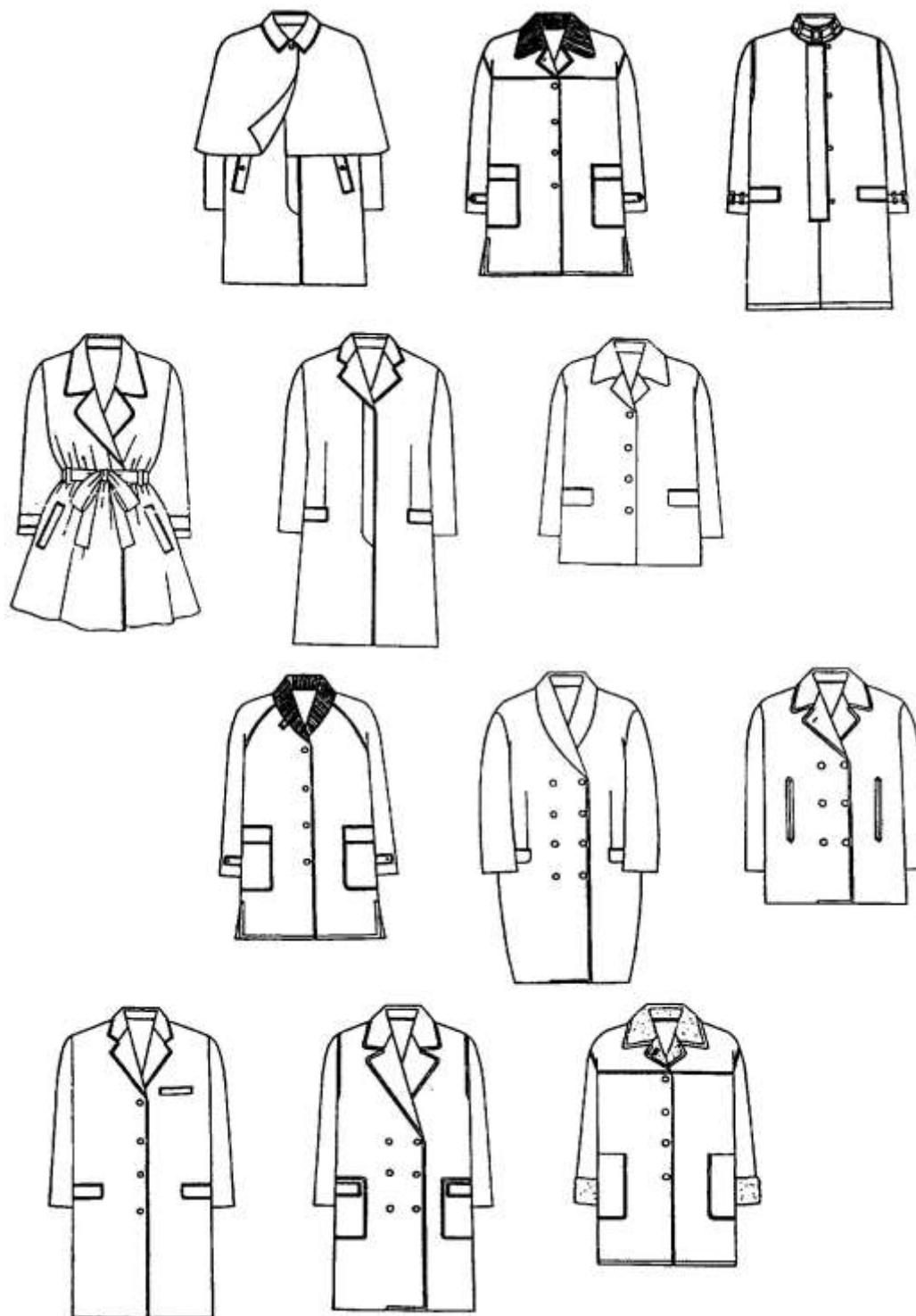
Ensembles



Vestes et manteaux



Manteaux

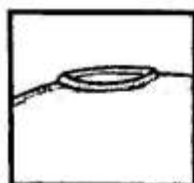


NOTES TECHNIQUES

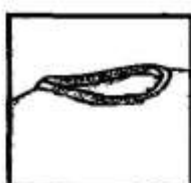
Objet de formation A-2 :

LES ÉLÉMENTS

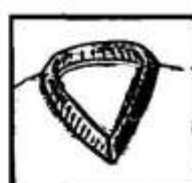
COLS



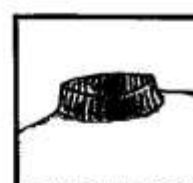
Ras du cou



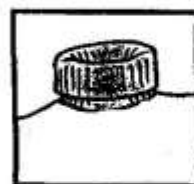
Col rond



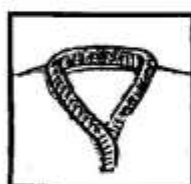
Col V pointe piquée



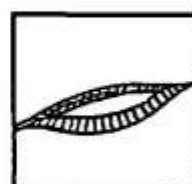
Col cheminée



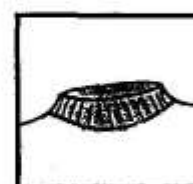
Col roulé



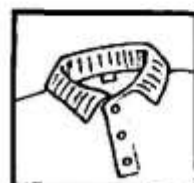
Col V pointe croisée



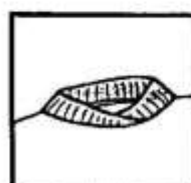
Col bateau



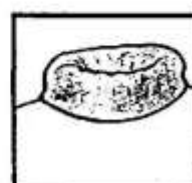
Col montant



Col polo



Col montant croisé



Col boule



Col camionneur



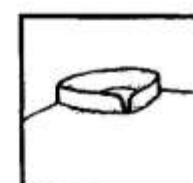
Col chemisier



Col 1/4 Claudine



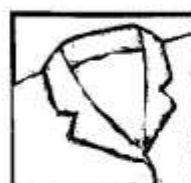
Col Claudine



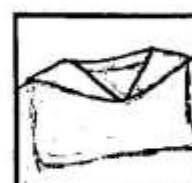
Col officier



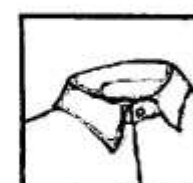
Col châle



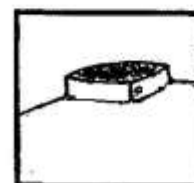
Col tailleur



Col marin



Pointes boutonnées



Col Mao



Capuche



Col cassé



Col à patte anglaise

OUVERTURES



Lacet



Tunisienne



Patte polo



Lacet sous ourlet



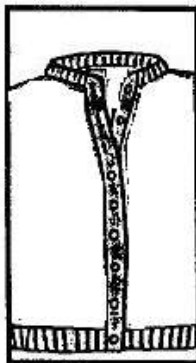
Patte d'épaule



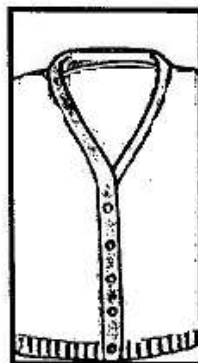
Nouette



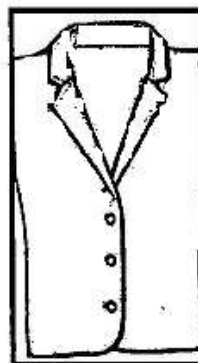
Fermeture à glissière



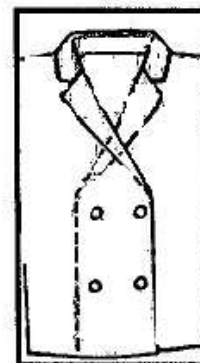
Cardigan



Gilet



Tailleur droit

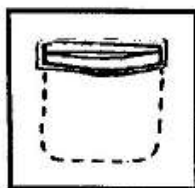


Tailleur croisé

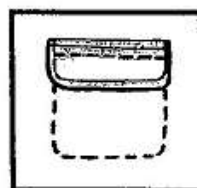


Pied de col boutonné

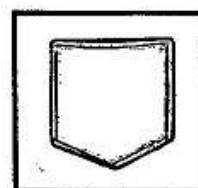
POCHES



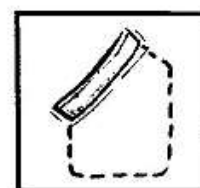
A 2 passepoils



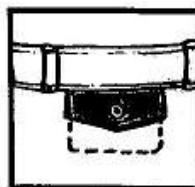
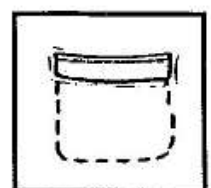
A rabat



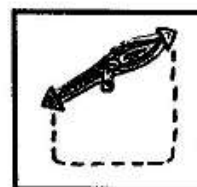
Plaquée



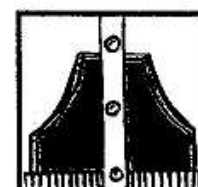
Fendues à passepoil



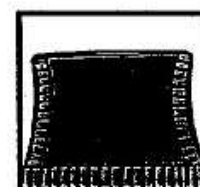
'Ticket' sous ceinture



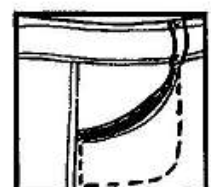
Zipnée



Kangourou

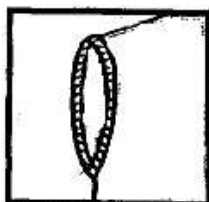


Repose-mains



Cavalière

MANCHES



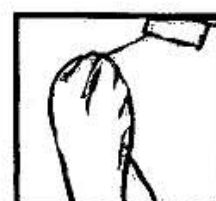
Sans manches
Bord-côte rapporté



Manche froncée



Manche ballon



Manche droite froncée



Manche gigot

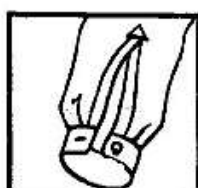


Manche droite

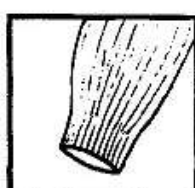
POIGNETS



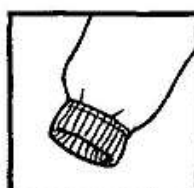
Poignet ourlé moulant



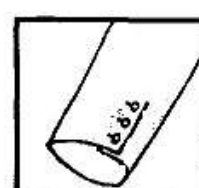
Patte capucin



Bord-côte tenant



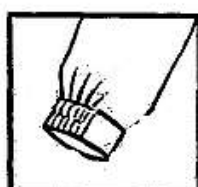
Bord-côte rapporté



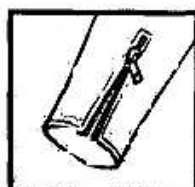
Poignet ourlé tailleur



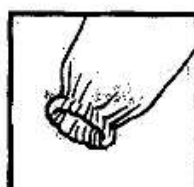
Poignet revers



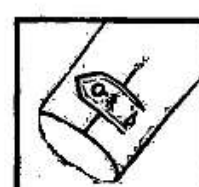
Poignet élastique



Poignet ourlé zippé

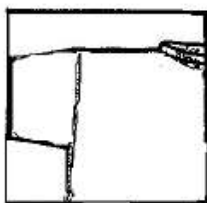


Poignet avec élastique sous ourlet

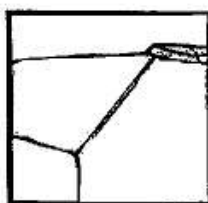


Poignet ourlé avec patte de serre

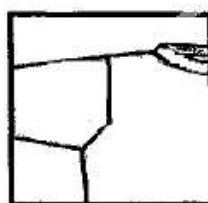
EMMANCHURES



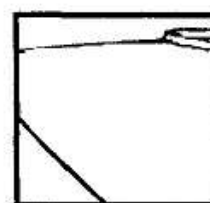
Droite



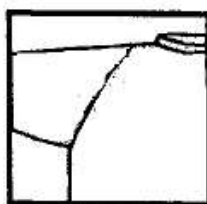
Raglan



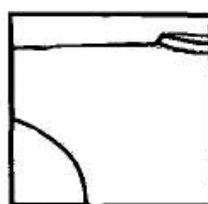
Demi-diminuée



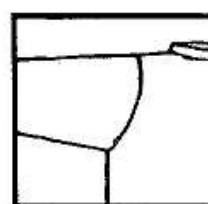
Chauve-souris



Marteau

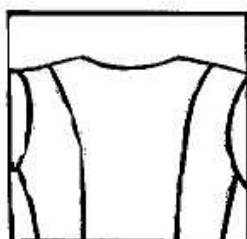


Kimono

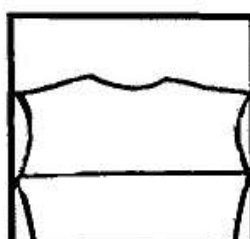


Arrondie
(classique ou diminuée)

EMPIÈCEMENTS



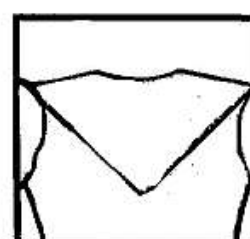
Fendu



Droit



En rond



En pointe

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation A-5 :

INFORMATIONS SUR UN PATRON

Définition de l'assemblage et de la valeur de couture

Rôle des crans et des pointages

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 patronage industriel en fonction :

- du moyen d'assemblage
- du tissu
- des valeurs de surpiqûres
- de l'emplacement de l'assemblage
- de la qualité recherchée

Les crans et les pointages sont des repères qui servent au montage d'un vêtement.

Ils indiquent différents renseignements :

- une valeur de couture
- la position des pinces
- l'emplacement d'un plaquage de poche au milieu d'une pièce
- le repère d'assemblage entre deux morceaux

Note : Attention de ne pas mettre de crans inutiles.

Le droit fil doit figurer sur toutes les pièces du patronage

Sens du DL (droit fil) les ceintures droites ou en forme

Le DF doit être de préférence perpendiculaire au milieu dos et devant sauf pour le tissu extensible, il sera parallèle au milieu dos et devant.

Cette façon de faire présente trois avantages :

- Cela limite les déformations
- Avantages esthétiques par rapport aux rayures
- Économie de matière lors du déplacement

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation A-7 ; A-8 :

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

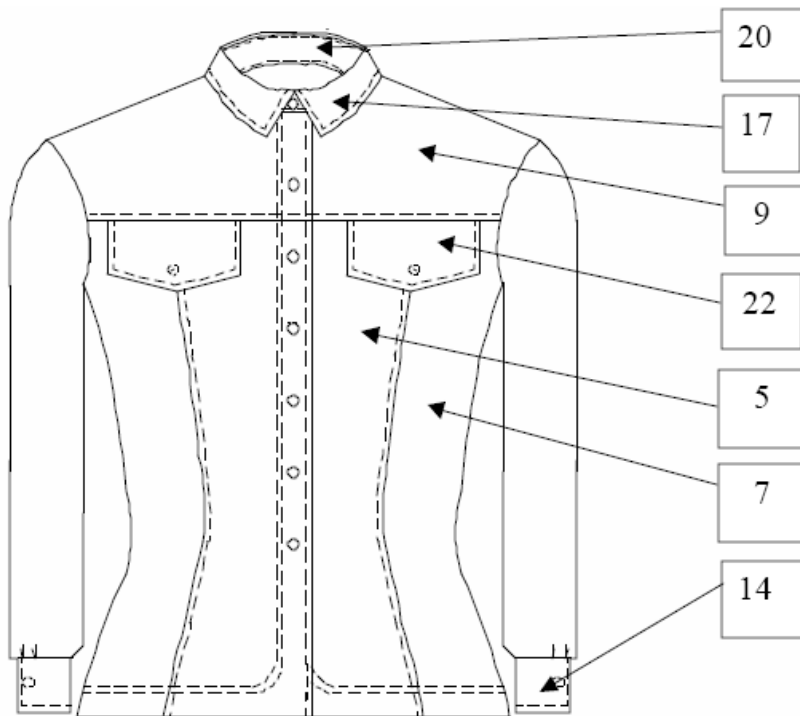
		CHEMISIER
Types de travaux	Désignation	Valeur en mm.
<i>Assemblage:</i>	- Epaules.	10
	- Côtés.	10
	- Découpes devant et dos.	10
	- Pied de col avec col.	7
	- Encolure avec col.	10
	- Empiècement.	10
	- Couture manche	10
	- Montage de manche.	10
<i>Coulissage</i>	- Rabats de poche.	7
	- Col	7
<i>Rabattage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

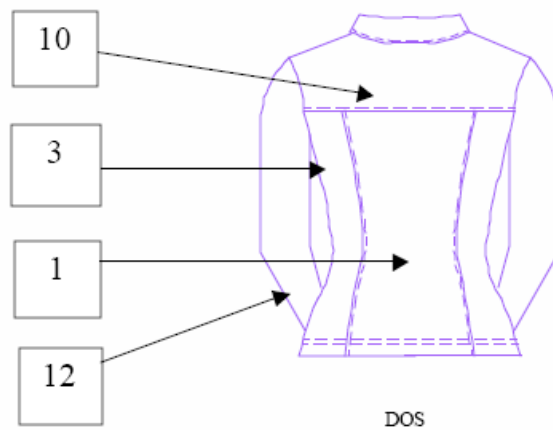
Le grade de qualité de ce produit exige les limites de tolérance suivantes:

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

exécution conforme au dessin technique







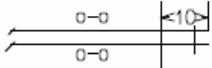
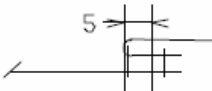

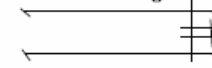
DEVANT

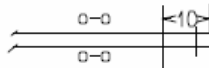
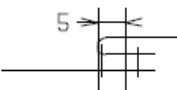
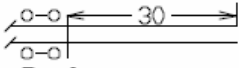
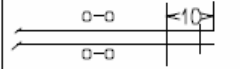

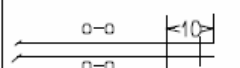
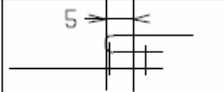


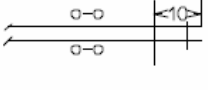
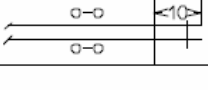
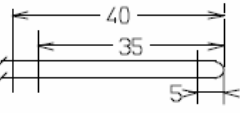
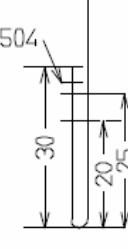
DOS

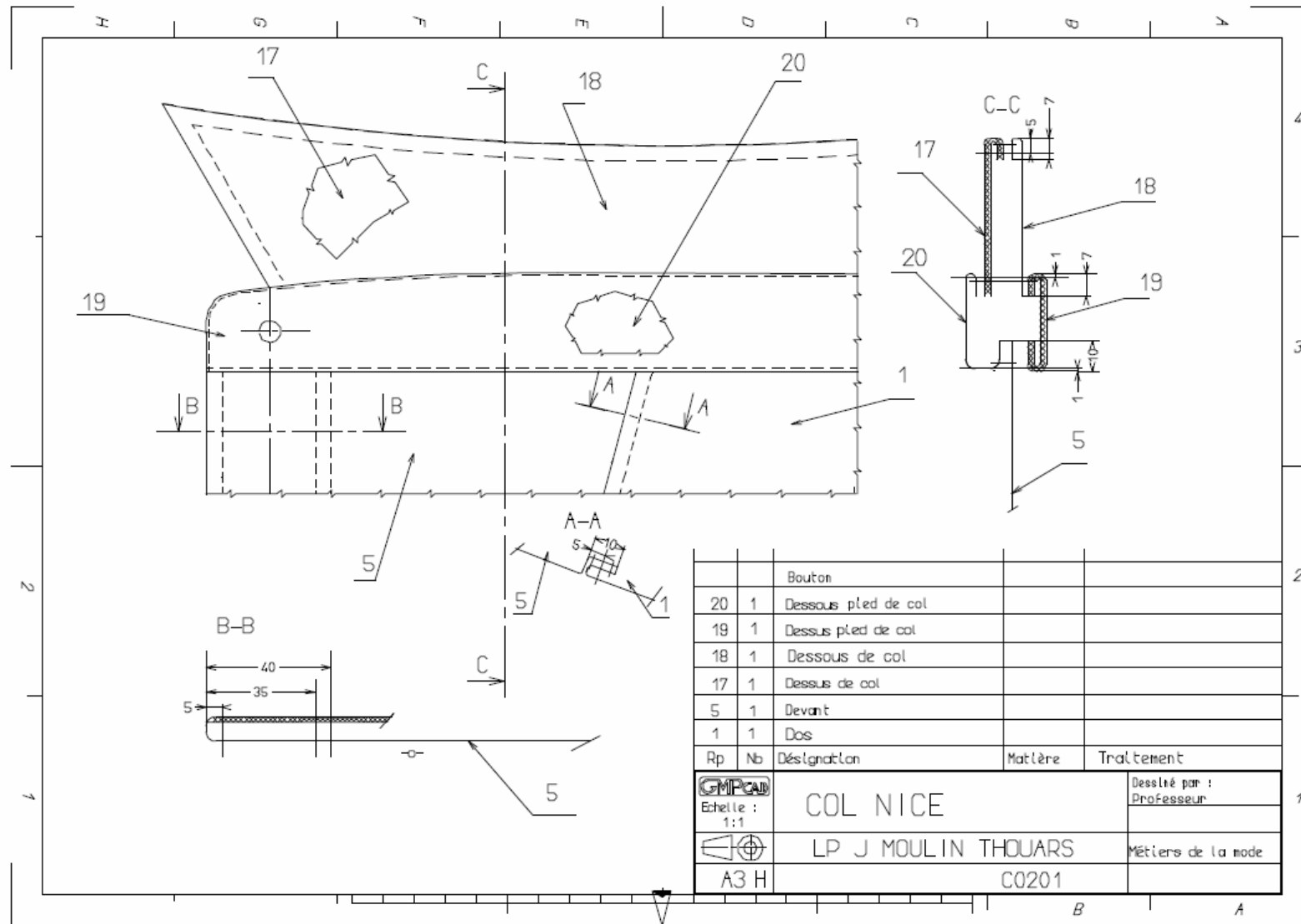
33	11	Boutons 12 mm diamètre.	Plastique	
32	1	Dessus rabat de poche droit	Toile thermocollante	
31	1	Dessus rabat de poche		
30	1	Parementure gauche		
29	1	Parementure droite		
28	1	Dessus pied de col		
27	1	Dessus de col		
26	1	Poignet gauche		
25	1	Poignet droit		




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				

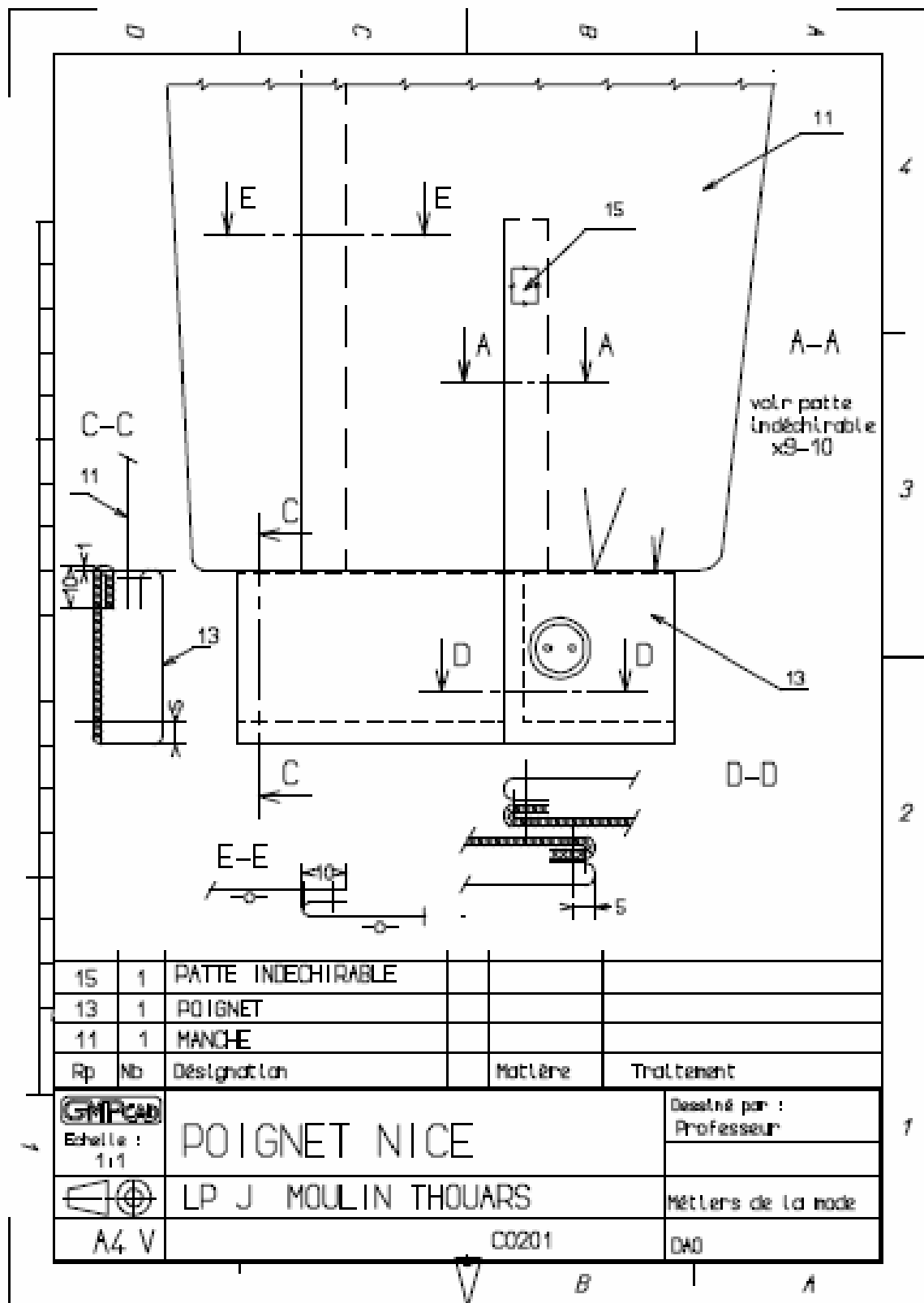
Classe: 2 CAP		GAMME DE MONTAGE			N°:	
NOM:					Date:	
PRODUIT : CHEMISIER NICE			Référence:		Mode de lancement:	
			Quantité: 10		<i>Cellule</i>	
					Travail: <i>autonome</i>	
CONDITIONS TECHNOLOGIQUES						
Matière d'œuvre	Machine	Type de point	Nombre pts/cm	Équipement	Outillage divers	Temps
Coton 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

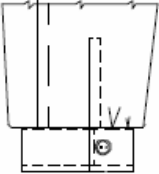


N°	Opérations	Schémas	Directives Complémentaires
Empiècement devant et bord			
07	<ul style="list-style-type: none"> - Assembler empiècement devant avec devant. - Surfiler couture assemblage. 		<p>Au cran</p> <p>Piquer à 3mm. Parementure et devant Ne pas déformer</p>
08	<ul style="list-style-type: none"> - 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.	Bord devant 	
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.	 Rempli	Préformer au fer A l'aide du gabarit A 5 mm de la 1ère
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.		

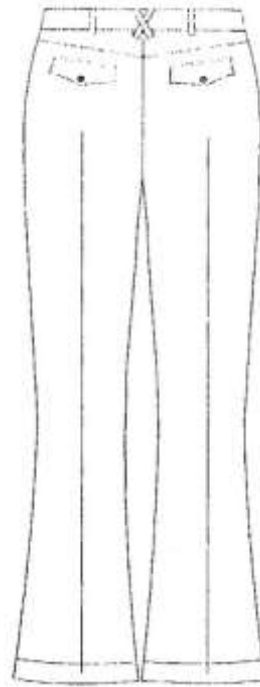
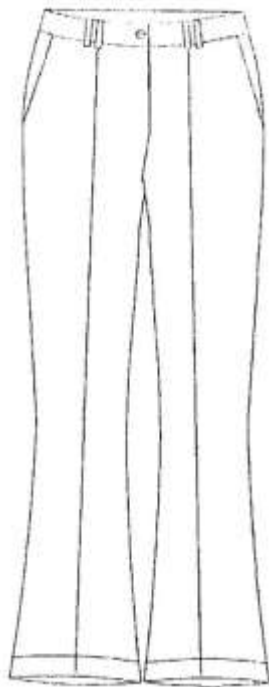


GAMME de FABRICATION de sous ensemble				CAP prêt à porter Lycée Jean MOULIN THOUARS		
Produit: Col chemisier avec pied de col CHEMISIER NICE				NOM:		
				Référence :		
				GAMME de FABRICATION		
				COL NICE X7A08		
				Référence :		
				DESSIN TECHNIQUE		
				COL NICE X7A08		
CONDITIONS TECHNOLOGIQUE						
Matière d'œuvre	Machine	Type de point	Nombre pts/cm	Équipement	Outillage divers	Temps
Tissu toile 100% coton	 	301 fer	4pts	Guide margeur		
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 déjà réalisée .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



Ceinture en forme double surpiqûre + thermo fermée par 1 bouton

Rajouter un biais en bas de ceinture intérieur

6cm/1cm passants surpiqûre nervure l'espace entre les passants est de 0.4cm

Poche italienne double aiguille avec propreté + thermo

7cm/1cm passants surpiqûre nervure

Doubles surpiqûres à la rehausse et aux poches dos

plis marqués devant et dos

Section revers avec point invisible = pique de maintien (éviter que le revers ne tombe)

L'espace entre les croisement est de 2 cm

1cm Surjet

Passant devant

1cm

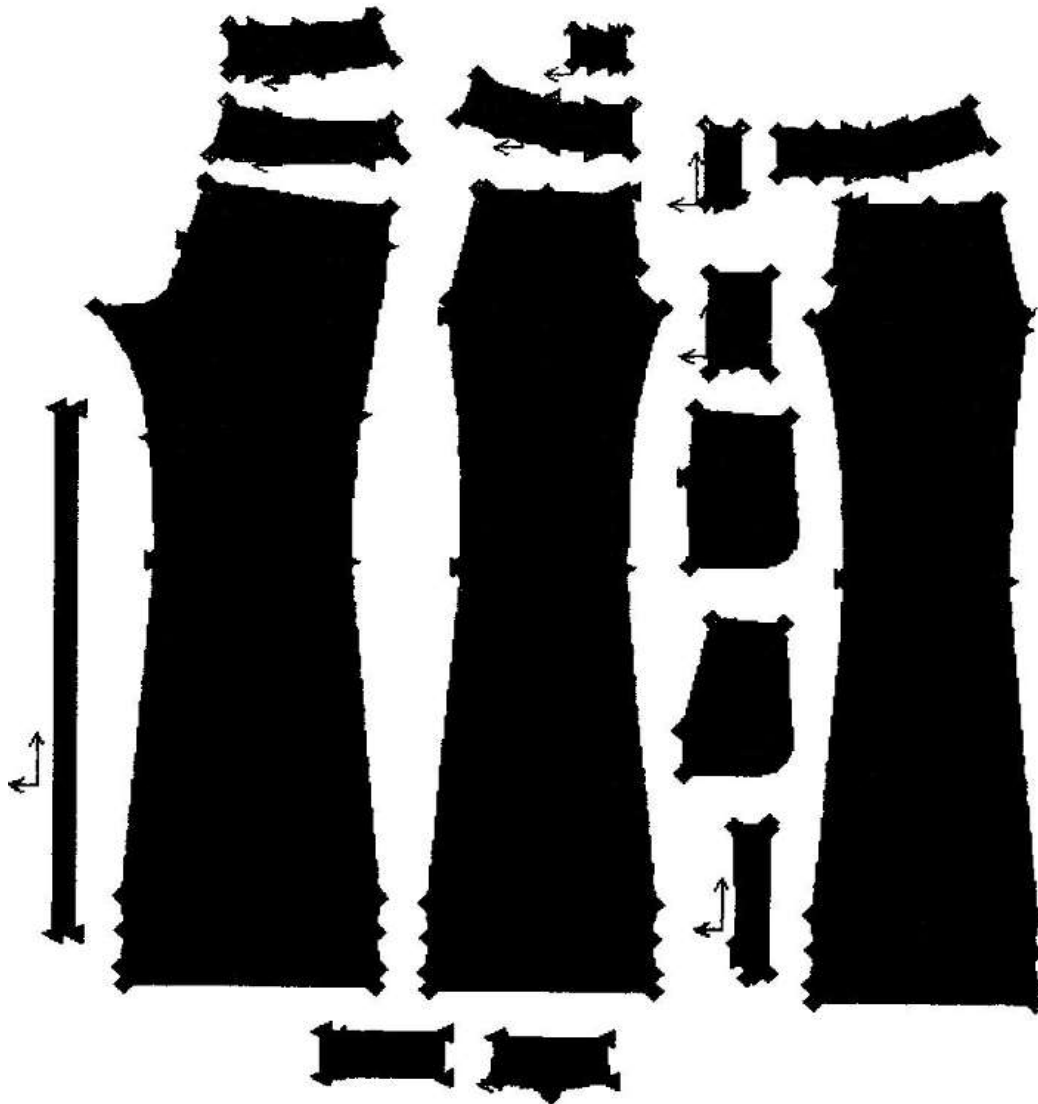
PAS DES PASSANTS INSERER DANS MONTAGE CEINTURE POINT D'ARRÊT PLUS BUIS FLAT AAVANT DE RETOURNER LE PASSANT

ASSEMBLAGE GENERALE 5 FILS

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



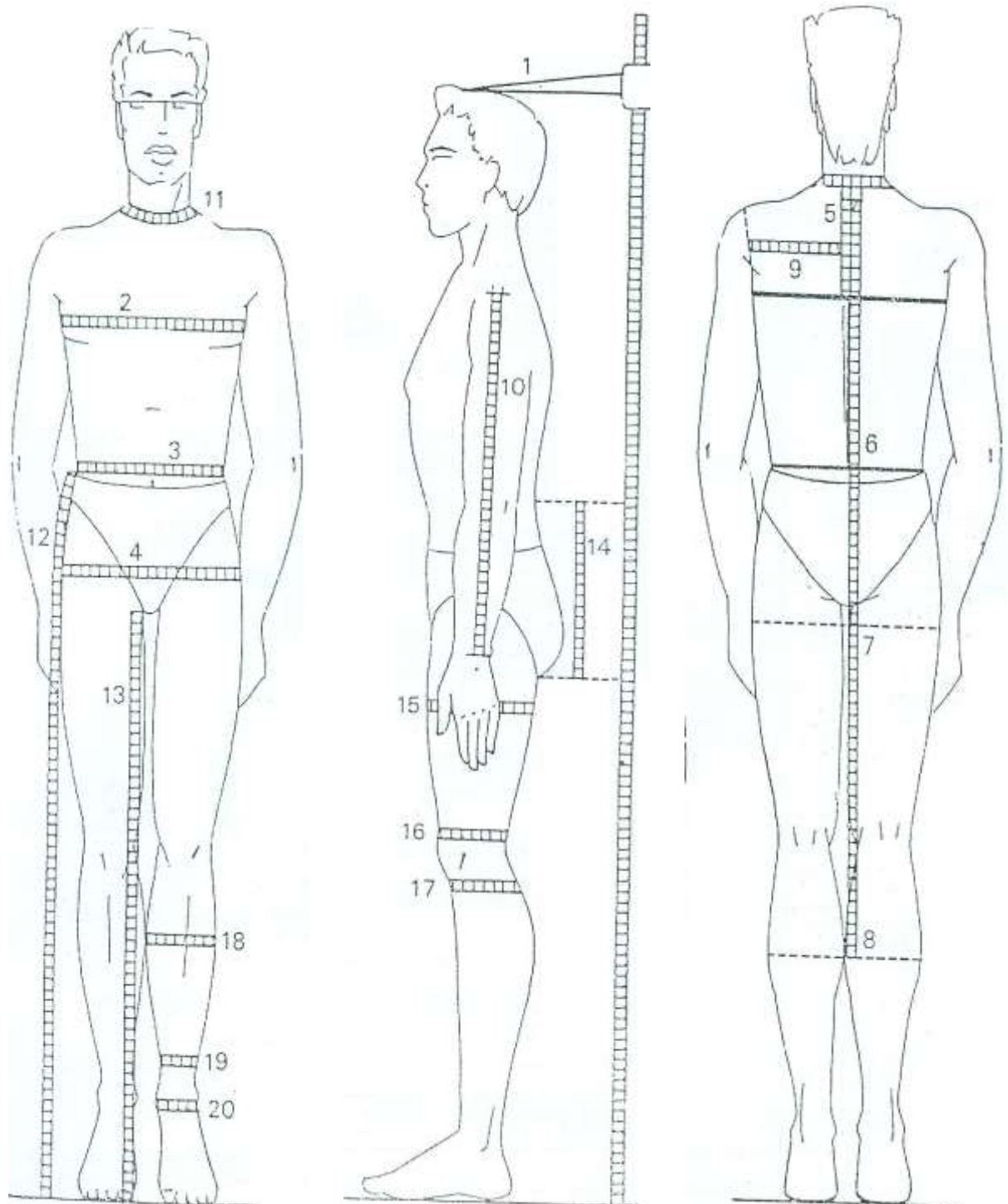
Description de la pièce	Quantité	Rot X	Rot Y	Rot XY	Code tissu
DEVANT DROIT 1*T	1	0	0	0	T
DEVANT GAUCHE 1*T	1	0	0	0	T
DOS 2*T	1	0	0	0	T
REHAUSSE DOS 2*T	1	0	0	0	T
PASSANT 2 CROISE 1*T	1	0	0	0	T
PASSEPOIL PRO4 * TH	2	2	0	0	TC
RABAT 4*TH	2	2	0	0	TC
GRAND FP 2*T	1	1	0	0	T
PETIT FOND 2*D	1	1	0	0	D
BRAGUETTE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

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation C-10 :

DÉSIGNATION DES PRINCIPALES MESURES DU CORPS HUMAIN

Le squelette



Désignation des principales mesures du corps humain

1. Stature

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

2. Tour de poitrine

Mesure prise sur la chemise, à la hauteur des dessous de bras, la poitrine au repos. Le mètre-ruban placé bien horizontalement, doit passer sur le plus fort de la poitrine et sur les angles inférieurs des omoplates

3. Tour de ceinture

Mesure prise sur la chemise, la poitrine au repos. Le mètre-ruban, placé horizontalement, passe juste au dessus des hanches, au creux même de la taille

4. Tour de bassin

Mesure prise sur le pantalon, les poches vides. Le mètre-ruban, placé horizontalement, doit passer sur les parties les plus fortes des hanches et du bassin

5. Montant du 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 passant horizontalement sous les aisselles.

6. Longueur de taille

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.

7. Longueur totale du veston

Distance mesurée sur le dos et comprise entre la 7^{ème} vertèbre cervicale et l'emplacement où devra se trouver le bas du veston.

8. Longueur totale du pardessus

Distance mesurée sur le dos et comprise entre la 7^{ème} vertèbre cervicale et l'emplacement où devra se trouver le bas du pardessus

9. Carrure

Distance mesurée horizontalement sur le dos et comprise entre les deux points de carrure dos, lesquels sont situés à mi-hauteur entre l'os de l'épaule et le dessous de bras. Diviser cette mesure ainsi obtenue par deux

10. 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)

11. Encolure

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

12. Longueur de côté du pantalon

Distance mesurée sur le côté du corps, depuis le bas de la ceinture (celle-ci non comprise) jusqu'au sol

13. Longueur d'entrejambe

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

14. Montant du pantalon

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

15. Tour de cuisse

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

16. Tour de genou

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

17. Tour de jarret

Mesure prise à l'endroit le plus creux entre le genou et le mollet, le ruban placé horizontalement.

18. Tour de mollet

Mesure prise sur la partie la plus forte du mollet

19. Tour du bas de jambe

Mesure prise sur la jambe, légèrement au-dessus de la cheville

20. 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

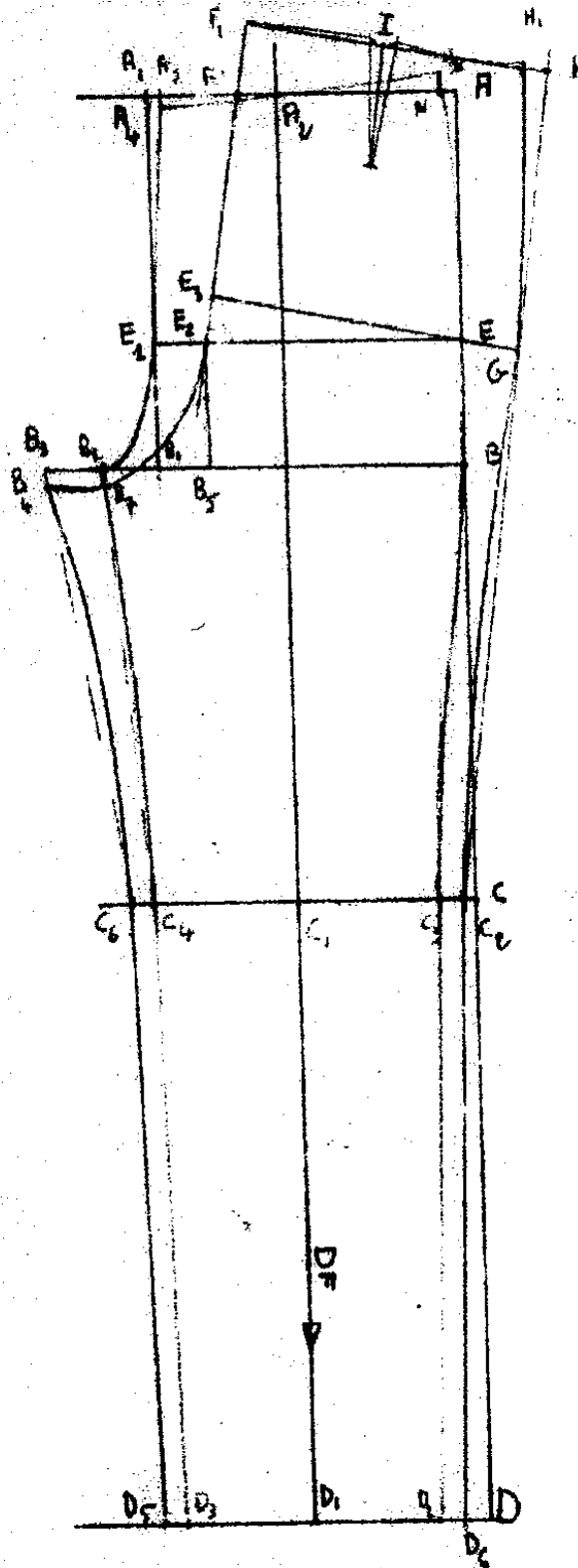
NOTES TECHNIQUES

Objet de formation E-16 :

CHOIX DE LA BASE DE TRAVAIL
CONTRÔLE DES CONTINUITÉS
TRANSFORMATION DES PINCES

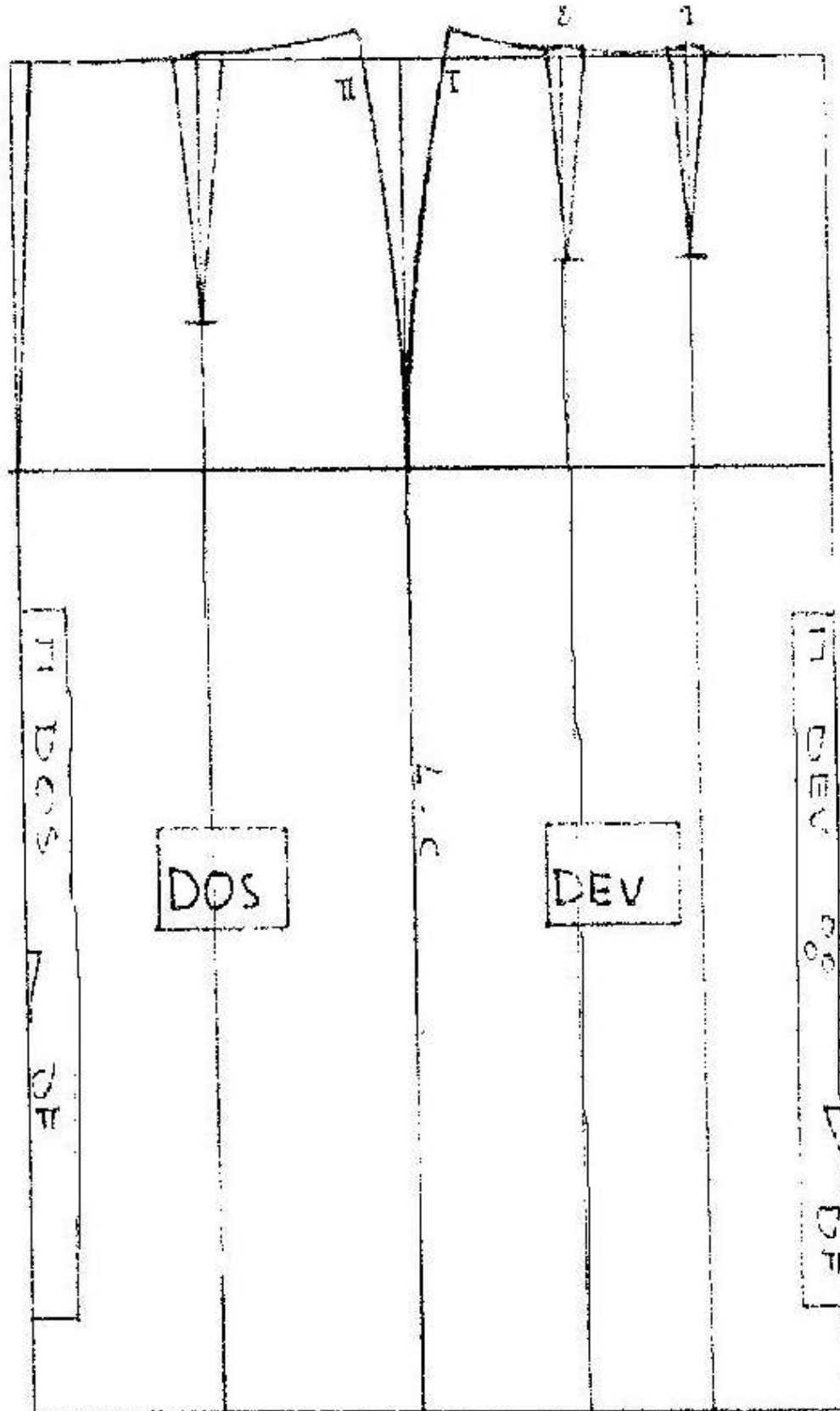
PLAN DE CONSTRUCTION DU PANTALON DE BASE HOMME

ECHELLE 1/5

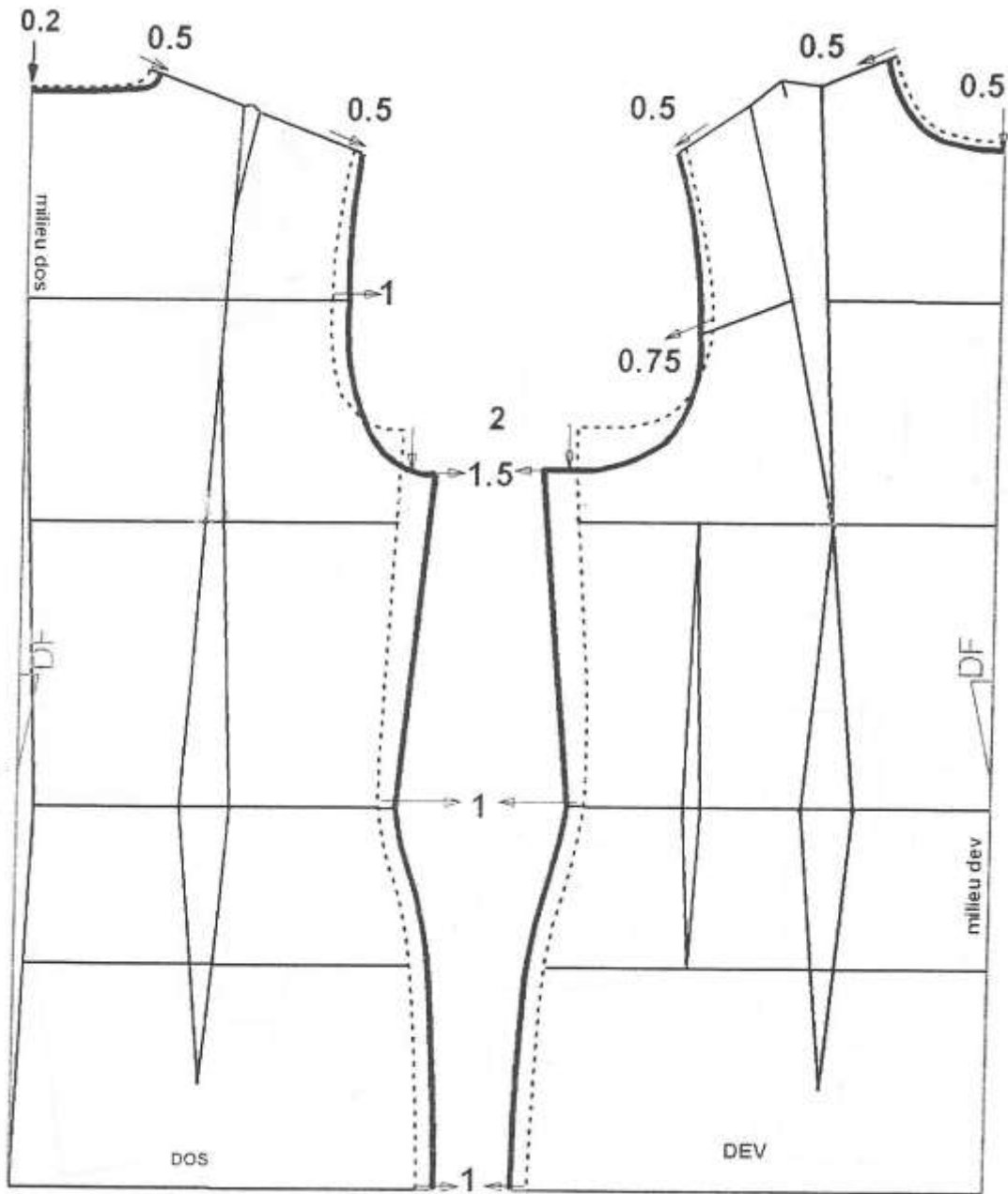


PLAN DE CONSTRUCTION DE LA JUPE DROITE

TAILLE 38

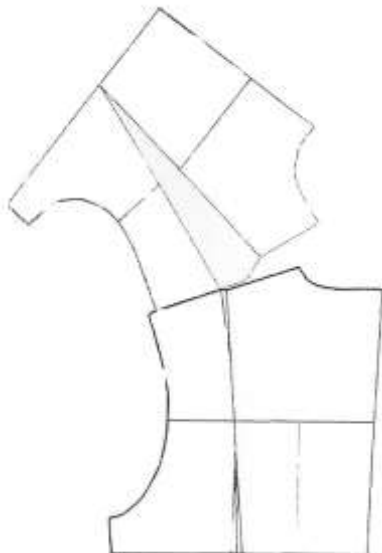


AISANCE MINIMUM POUR LE CORSAGE BASE FEMME

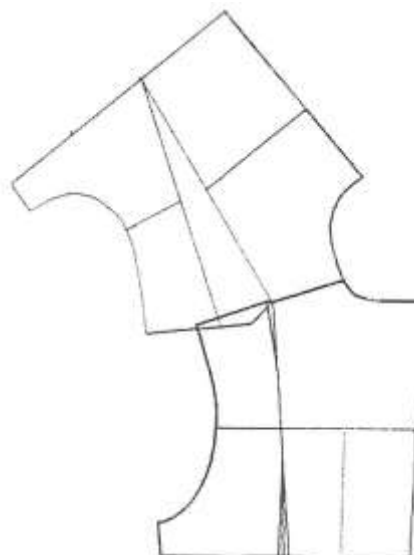


CONTRÔLE DES CONTINUITÉS

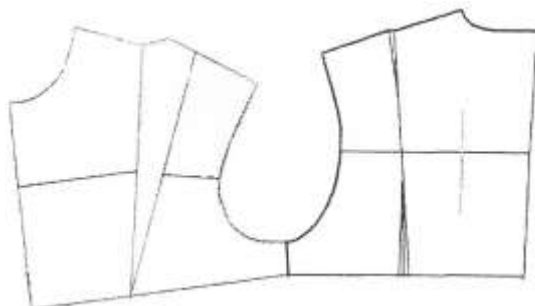
Emmanchures au niveau des épaules



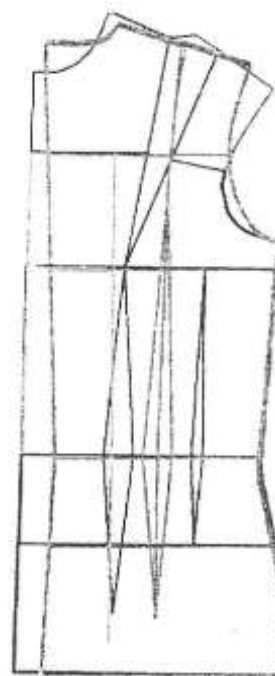
Encolures



Emmanchures au niveau des lignes de côtés



Lignes des côtés



PINCE A LA TAILLE

Pince de poitrine confondue avec la pince de taille

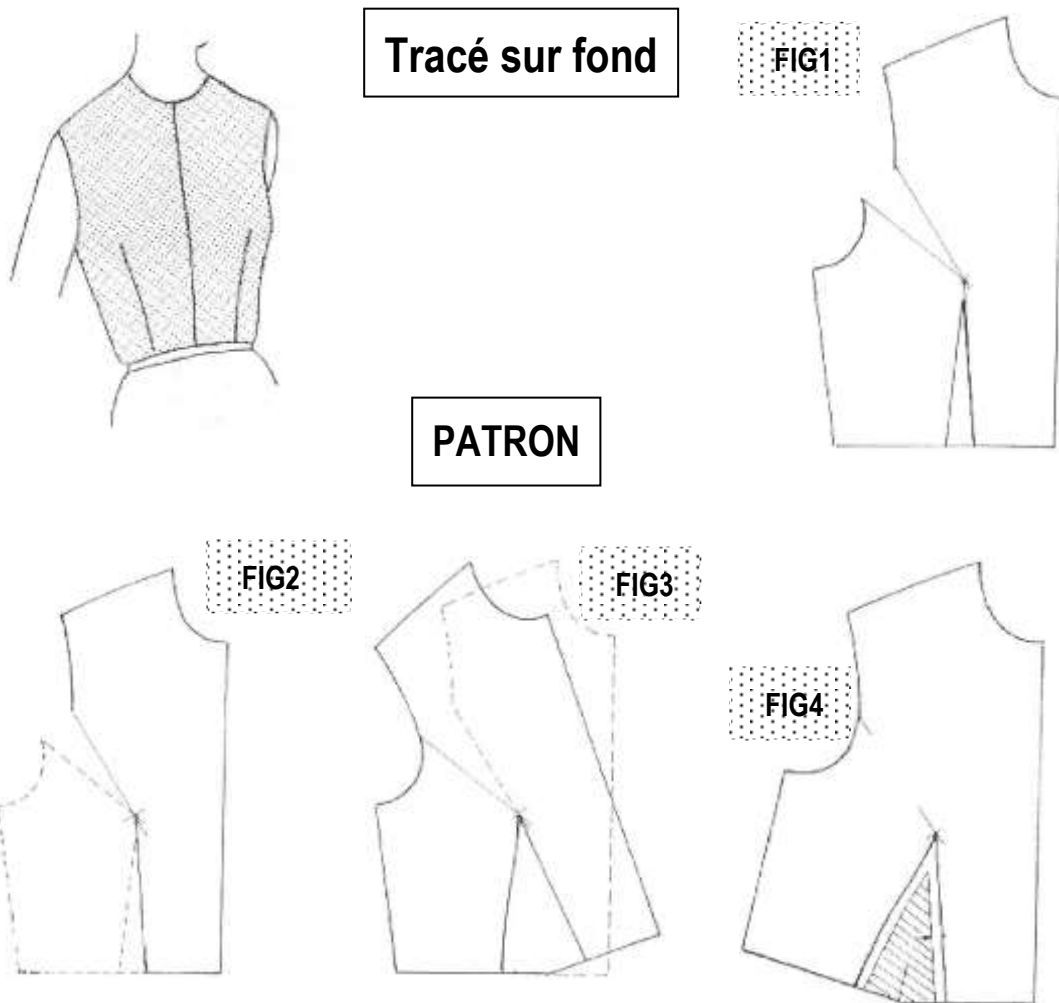


FIG.1

Tracer la pince de taille jusqu'au saillant de poitrine

FIG.2

Sur transparent maintenu par des poids, relever la partie du devant représentée par le trait continu, le transparent est un papier parchemin sulfurisé

Le trait discontinu des fig. 2 et 3 représente la vue cachée du fond de base

FIG.3

Maintenir le point de rotation (saillant de poitrine) par une pointe à patron.

Faire pivoter pour fermer la pince de conformation.

Terminer le tracé : emmanchure, côté, taille, pince.

Prolonger la couture jusque l'axe de la pince, rejoindre l'autre coté de pince.

FIG.4

Évider la pince pour faciliter la couture.

PINCE A L'ÉPAULE

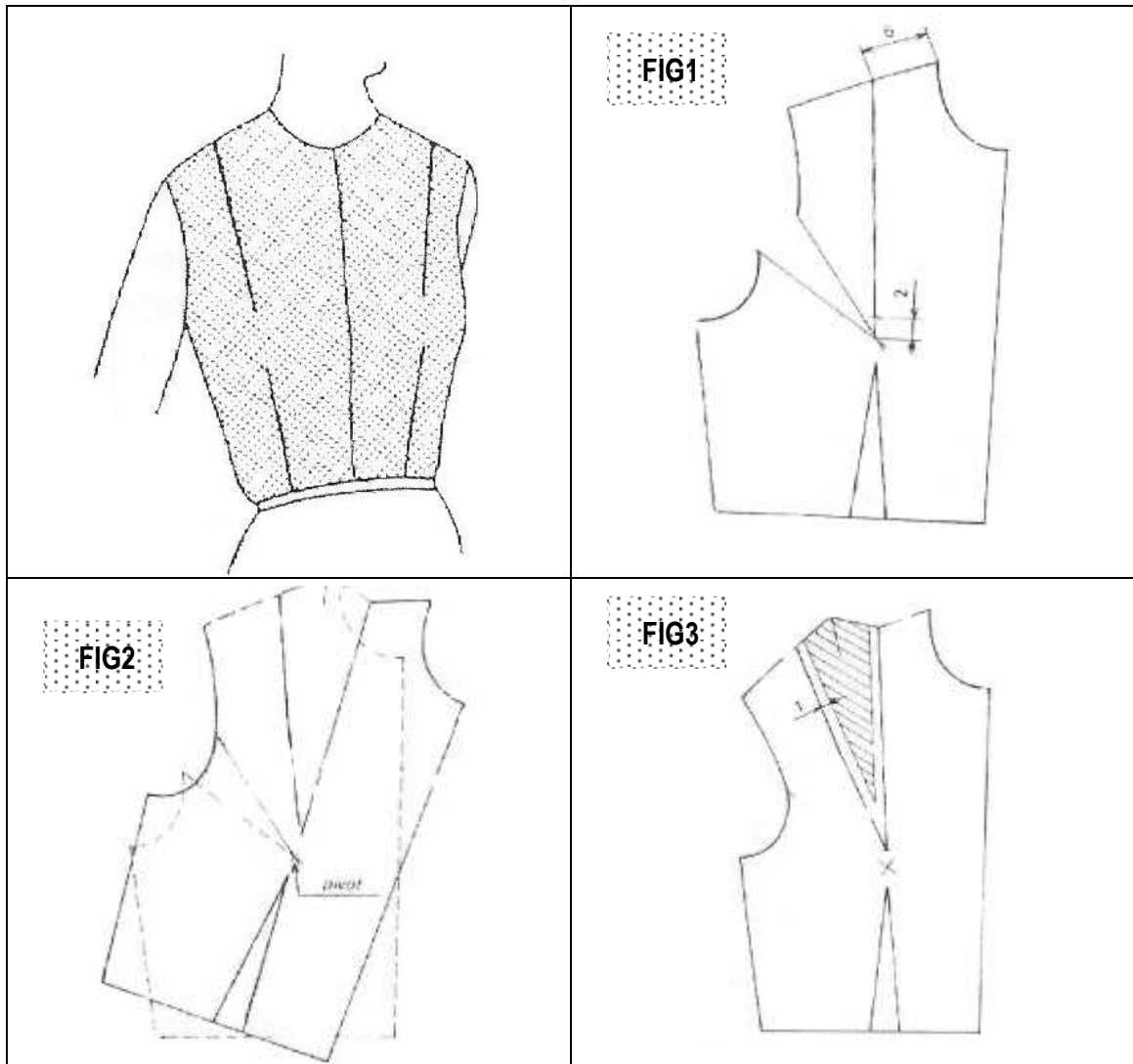


FIG.1

Tracer l'emplacement de la pince, limiter sa longueur.

FIG.2

Maintenir le point de rotation (saillant de poitrine) par une pointe à patron.

Faire pivoter pour fermer la pince de côté.

Terminer le tracé : emmanchure, épaule, pince.

Prolonger la couture jusqu'à l'axe de la pince, rejoindre l'autre côté de pince.

FIG.3

Vider la pince pour faciliter la couture.

PINCE OBLIQUE SUR LE CÔTE

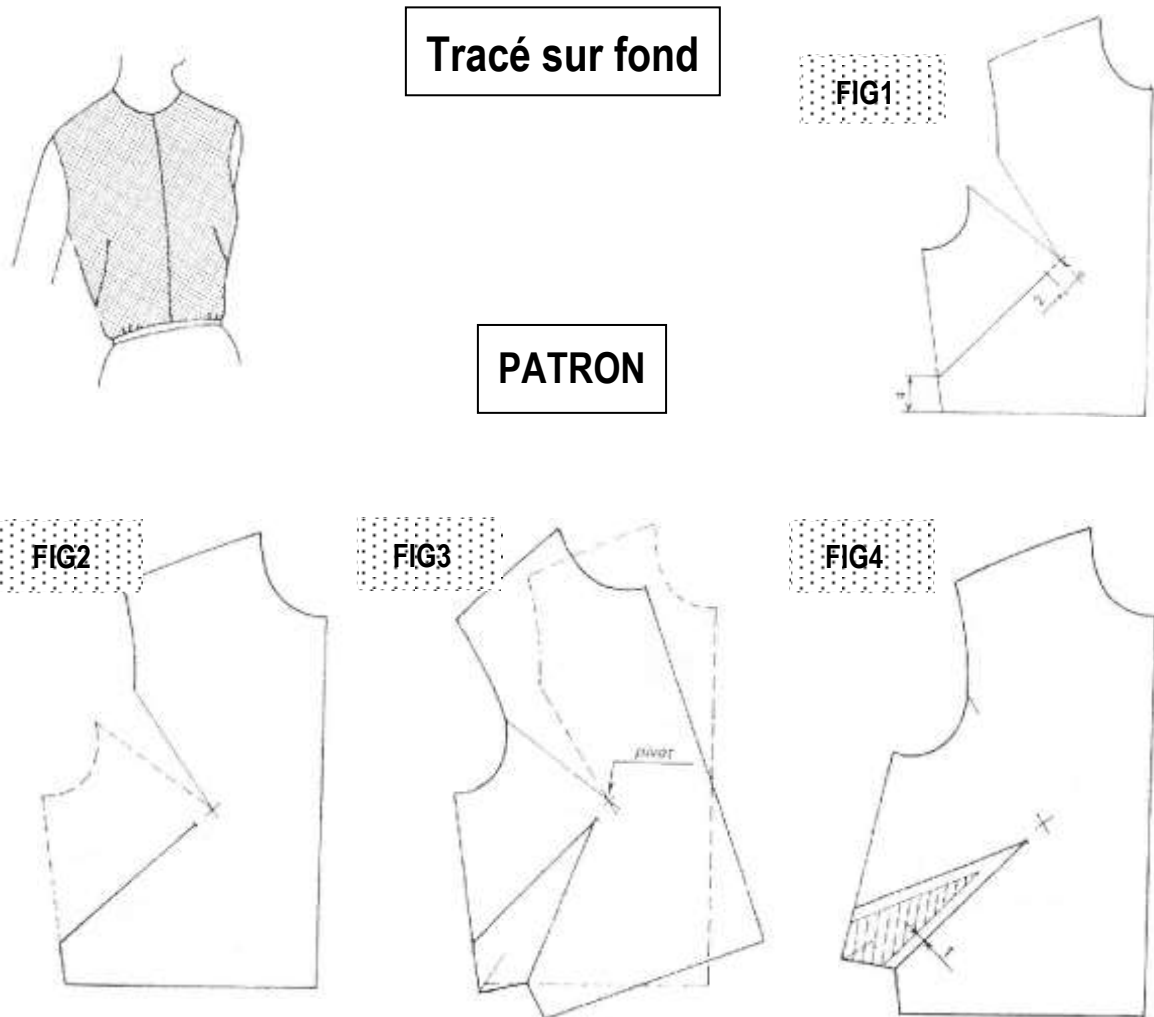


FIG.1

Tracer l'emplacement de la pince, limiter sa longueur.

FIG.2

Prolonger la couture jusque l'axe de la pince.

FIG.3

Maintenir le point de rotation (saillant de poitrine) par une épingle ou le bout d'un crayon. Faire pivoter pour fermer la pince de conformation

Terminer le tracé : emmanchure, côté, pince. Rejoindre l'autre côté de pince

FIG.4

Refermer les côtés de la pince et retracer la ligne de côté.

TRANSFORMATION DES PINCES

Jupe culotte

Devant :

Reproduire la jupe de base, ainsi que les lignes de constructions, évaser les côtés de 3 à 6°

Lignes d'entre jambe

1 – descendre la ligne d'entre jambe d'1 cm

A – par 1 tracer une perpendiculaire

2 – de 1 vers A = 27% du $\frac{1}{2}$ bassin fini

3 – par 2, abaisser une perpendiculaire jusqu'à intersection avec le bas de la jupe prolongé.

4 – par 2 en appui sur 2 – former l'évasé de 3 à 6° (évasé identique à celui des côtés).

B – Angle milieu devant – ligne de bassin

C – Bissectrice de l'angle B – 1 – 2

5 – De 1 vers C = $\frac{1}{4}$ de B – 1

Tracer en forme B – 5 – 2

Dos :

Procédure identique, sauf au niveau de la bissectrice, calculer le $\frac{1}{3}$ de la valeur B – 1

Jupe en forme

Ce procédé de transformation de patronage permet d'obtenir une jupe en forme épousant les hanches, sans modification de la courbe de taille, avec une ampleur du bas correcte.

Attention :

Il est indispensable, pour l'aplomb de ce modèle de jupe, de couper le milieu dos et devant en plein biais (45°)

« Reproduire un patronage de base sans évasé. »

1 – tracer de part et d'autres des parallèles au milieu.

La 1^{ière} entre le milieu et la pince

La 2^{ième} à partir de l'extrémité de la pince

La 3^{ième} entre la pince et le côté

2 – Couper la 1^{ière} et la 3^{ième} parallèle jusqu'à la taille pour la 2^{ième}, s'arrêter à l'extrémité de la pince.

– Fermer la pince.

3 – Tracer une ligne droite sur un papier et positionner le milieu de la jupe à l'aide d'épingles.

– Écarter les lamelles selon la largeur du bas désiré.

– Ôter la courbe des hanches, en ligne droite de haut en bas, celle-ci n'ayant plus lieu d'être du fait de l'écartement suffisant des lamelles.

