



FILIÈRE DE FORMATION

Techniques d'Habillement/
Industrialisation

GUIDE DE SOUTIEN

Module 17
Gamme de montage

TABLE DES MATIÈRES

1. INTRODUCTION.....	2
2. TABLEAU SYNTHÈSE DU PROGRAMME D'ÉTUDES	3
3. PROGRAMME D'ÉTUDES, MODULE N° 17	4
4. GUIDE PÉDAGOGIQUE, MODULE N° 17.....	6
5. FONCTION, RÉFÉRENTS ET STRUCTURE DU PLAN DE MODULE.....	8
6. PLAN DE MODULE, MODULE N° 17	9
7. INFORMATION RELATIVE À LA CONCEPTION ET À L'INTERPRÉTATION DE LA PLANIFICATION GLOBALE D'UN MODULE.....	11
8. PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE N° 17	13
9. DESCRIPTION DES ACTIVITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DE TRANSFERT SELON LA PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE	14
10. SECTION DES NOTES TECHNIQUES ET DES MOYENS MEDIA	16

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 « Gamme de montage » du programme d'études « Techniques d'Habillement/Industrialisation » propose une démarche d'organisation de l'enseignement. Ce module de compétence spécifique est d'une durée de 60 heures dont 3 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*
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	2
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° 17

MODULE 17 : GAMME DE MONTAGE

Code : THI 17

Durée : 60 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL

COMPORTEMENT ATTENDU

Pour démontrer sa compétence, le stagiaire doit **établir une gamme de montage** selon les conditions, les critères et les précisions qui suivent.

CONDITIONS D'ÉVALUATION

- Individuellement
- À partir d'un prototype
- À l'aide de consignes

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE

- Interprétation juste du modèle
- Description exhaustive des opérations
- Respect des normes de qualité
- Conformité des dessins techniques aux normes et aux conventions

PRÉCISIONS SUR LE COMPORTEMENT ATTENDU	CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
<p>A. Analyser le modèle.</p> <p>B. Établir les opérations.</p> <p>C. Vérifier la gamme de montage.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Identification correcte des diverses vues du modèle • Identification juste des éléments du modèle • Identification précise des coutures visibles • Interprétation appropriée des coutures cachées • Classification chronologique des opérations • Établissement logique des liens entre les opérations • Précision juste des sections/dessins • Prévisions justes du matériel et des attachements • Établissement correct des durées • Inscription claire des éclaircissements, lorsque nécessaire • Optimisation de la gamme de montage tout en respectant le modèle • Adaptation correcte de la gamme de montage aux moyens disponibles : <ul style="list-style-type: none"> - humains - matériels

4. GUIDE PÉDAGOGIQUE, MODULE N° 17

MODULE 17 : GAMME DE MONTAGE

Code : THI 17

Durée : 60 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL

COMPÉTENCE

Établir la gamme de montage.

PRÉSENTATION DU MODULE

Ce module de compétence spécifique est enseigné en même temps que les modules « Dossier technique » et « Normes de qualité ». Dans ce module le stagiaire doit établir la gamme de montage en précisant la séquence des opérations, matériel d'exécution et les temps correspondants.

Pour ce faire, il analyse le modèle à fabriquer, établit les opérations et vérifie la faisabilité de la gamme de montage.

CONTEXTE DE RÉALISATION

- À partir de :

- Directives
- mises en situation

- À l'aide de :

- échantillons
- dossiers techniques
- fiches de qualité
- catalogues des temps
- logiciels
- micro-ordinateur

RÉFÉRENCES

LAURIOL, André. Précis d'organisation du travail
Collection Modes et techniques. Ed. Vauclair. 1998

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU
<p>A Avant d'analyser le modèle, le stagiaire doit :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Identifier les éléments du modèle. 2. Identifier des diverses vues du modèle. <p>B Avant d'établir les opérations, le stagiaire doit :</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. Décrire un râteau de fabrication. 4. Expliquer le contenu de la gamme de montage. <p>C Avant de vérifier la gamme de montage, le stagiaire doit :</p> <ol style="list-style-type: none"> 5. Décrire l'application de la gamme pour lancement du produit. 	<ul style="list-style-type: none"> • Fiche vêtement et pièces constitutives • Dessin d'ensemble avec les sections de couture • Coutures visibles • Coutures cachées • Éléments, sous-ensembles et ensembles • Liens entre les éléments et les sous éléments • Opérations correspondant aux liens • Machines correspondant aux opérations • Classification chronologique des opérations dans un tableau : <ul style="list-style-type: none"> - numéro d'ordre de l'opération. - libellé de chaque opération. - temps « prévu » pour chacune d'elle. - type de point permettant de la réaliser. - type de machine affectée pour chaque opération. - équipement complémentaire nécessaire (guide, attachement, etc.). - schéma de couture. - qualification d'exécution de chaque opération. • Critères de qualité et leurs tolérances • Optimisation de la gamme de montage • Adaptation de la gamme aux moyens matériels et humains • Investissement en matériel

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, MODULE N° 17

N° ET TITRE DU MODULE : 17-GAMME DE MONTAGE	
CODE : THI-17	DURÉE : 60 heures
COMPÉTENCE VISÉE : Etablir la gamme de montage.	CRITÈRES GÉNÉRAUX : <ul style="list-style-type: none"> • Interprétation juste du modèle • Description exhaustive des opérations • Respect des normes de qualité • Conformité des dessins techniques aux normes et aux conventions
TYPE DE COMPÉTENCE : Compétence spécifique	MODULES PRÉALABLES : 1, 2, 3, 12, 5, 6, 7, 4a, 8, 9, 10, 11, 5, 6, 4b, 7, 9, 12, 13, 14, 15, 14, 6, 7 MODULES PARALLÈLES : 17; 19

SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU	ACTIVITÉS	EVALUATION FORMATIVE
1. Identifier les éléments du modèle. (Voir Notes techniques A-1)	<ul style="list-style-type: none"> • Fiche vêtement et pièces constitutives 	<ul style="list-style-type: none"> • Lister les éléments des fiches techniques du modèle fourni dans le dossier technique 	
2. Identifier des diverses vues du modèle. (Voir Notes techniques A-2)	<ul style="list-style-type: none"> • Dessin d'ensemble avec les sections de couture • Coutures visibles • Coutures cachées 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpréter le dessin technique • Repérer les coutures visibles et cachées 	
A Analyser le modèle.	<ul style="list-style-type: none"> • Dessin technique du modèle 	<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
3. Décrire un râteau de fabrication. (Voir Notes techniques B-3).	<ul style="list-style-type: none"> • Éléments, sous-ensembles et ensembles • Liens entre les éléments et les sous éléments • Opérations correspondant aux liens • Machines correspondant aux opérations 	<ul style="list-style-type: none"> • La méthode d'élaboration d'un râteau de fabrication 	
4. Expliquer le contenu de la gamme de montage (Voir Notes techniques B-4).	<ul style="list-style-type: none"> • Classification chronologique des opérations dans un tableau : <ul style="list-style-type: none"> - numéro d'ordre de l'opération. - libellé de chaque opération. - temps « prévu » pour chacune d'elle. - type de point permettant de la réaliser. - type de machine affectée pour chaque opération. - équipement complémentaire nécessaire (guide, attachement, etc.). - schéma de couture. - qualification d'exécution de chaque opération. • Critères de qualité et leurs tolérances 	<ul style="list-style-type: none"> • Les différentes rubriques d'une feuille de gamme de montage 	
B Etablir les opérations.	<ul style="list-style-type: none"> • Eléments de contenu de la gamme de montage 	<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-2
5. Décrire l'application de la gamme pour lancement du produit.	<ul style="list-style-type: none"> • Optimisation de la gamme de montage • Adaptation de la gamme aux moyens matériels et humains • Investissement en matériel 	<ul style="list-style-type: none"> • Lister les éléments de vérification de la gamme de montage 	
C Vérifier la gamme de montage.	<ul style="list-style-type: none"> • Eléments de validation de la gamme de montage 	<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-2

Information sur l'évaluation certificative : La tâche consiste à faire le râteau de fabrication et la gamme de montage pour une production. (Durée 3 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 :

3	Activités d'apprentissage de base qui totalisent 42 heures de notions théoriques et symbolisées par ▲. Ces activités doivent être accompagnées d'exercices relatifs à chacune des nouvelles notions.
3	Activités d'entraînement qui totalisent 11 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 4 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 3 heures et symbolisée par ■. Cette activité est décrite dans le guide d'évaluation du programme d'études.

8. PLANIFICATION GLOBALE DU MODULE N° 17

Comportement attendu : Etablir la gamme de montage.

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	T	C
	N° de l'activité	1	2	3	4	5	6	7	8
1 Identifier les éléments du modèle.		▲							
2 Identifier des diverses vues du modèle.		▲							
A Analyser le modèle			●		●		●	√	
3 Décrire un râteau de fabrication.				▲					
4 Expliquer le contenu de la gamme de montage.				▲					
B Etablir les opérations					●		●	√	■
5 Décrire l'application de la gamme pour lancement du produit.						▲			
C Vérifier la gamme de montage							●	√	
Durée de chaque activité dont l'ensemble doit totaliser 60 heures		8 H	2 H	30 H	5 H	4 H	4 H	4 H	3 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 : 2 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

A Analyser le modèle

Matériel requis :

-Dessin technique d'un modèle

Description de l'activité

La tâche consiste à analyser les éléments du dessin technique d'ensemble et identifier les types de couture

Étapes de déroulement

Etape 1 : Analyser les éléments du dessin technique d'ensemble

Etape 2 : Identifier les types de couture

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 : 5 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

A Analyser le modèle

B Etablir les opérations

Matériel requis :

-Dessin technique d'un modèle

Description de l'activité

La tâche consiste à établir le râteau de fabrication et la gamme de montage d'un modèle

Étapes de déroulement

Etape 1 : Analyser les éléments du dessin technique d'ensemble

Etape 2 : Etablir le râteau de fabrication pour un modèle

Etape 3 : Etablir la gamme de montage pour un modèle

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 : 4 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

- A Analyser le modèle
- B Etablir les opérations
- C Vérifier la gamme de montage

Matériel requis :

-Dessin technique d'un modèle

Description de l'activité

La tâche consiste à établir le râteau de fabrication et la gamme de montage d'un modèle.

Le stagiaire devra valider sa gamme de montage en fonctions des critères retenus.

Étapes de déroulement

Etape 1 : Analyser les éléments du dessin technique d'ensemble

Etape 2 : Etablir le râteau de fabrication pour un modèle

Etape 3 : Etablir la gamme de montage pour un modèle

Etape 4 : Vérifier la gamme de montage pour un modèle

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

ACTIVITE DE TRANSFERT N° 7

Durée de l'activité : 2 heures

Précisions sur le comportement attendu (objets de formation)

L'activité vise :

- A Analyser le modèle
- B Etablir les opérations
- C Vérifier la gamme de montage

Matériel requis :

-Dessin technique d'un modèle

Description de l'activité

Le travail consiste à établir le râteau de fabrication et la gamme de montage d'un modèle non étudié durant l'année (produit type lingerie ou para confection).

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 et présentés dans cette section selon l'ordre établi dans le plan du module.

Également, chacune des sections des notes techniques et moyens multimédia est identifiée au plan de module au savoir préalable et/ou à la précision sur le comportement.


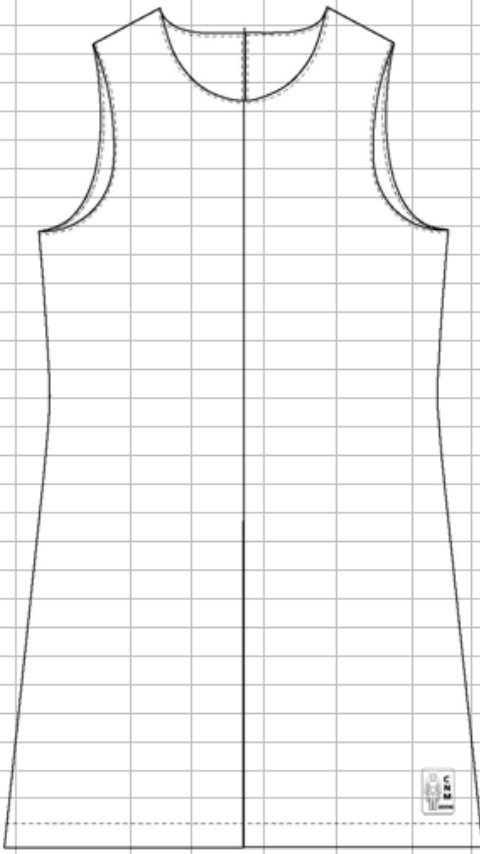
Exemple :


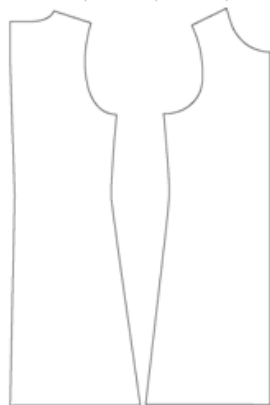

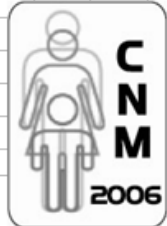
SAVOIRS PRÉALABLES ET PRÉCISIONS	ÉLÉMENTS DE CONTENU
1 Identifier les éléments du modèle. (Voir Notes techniques A-1)	• Fiche vêtement et pièces constitutives


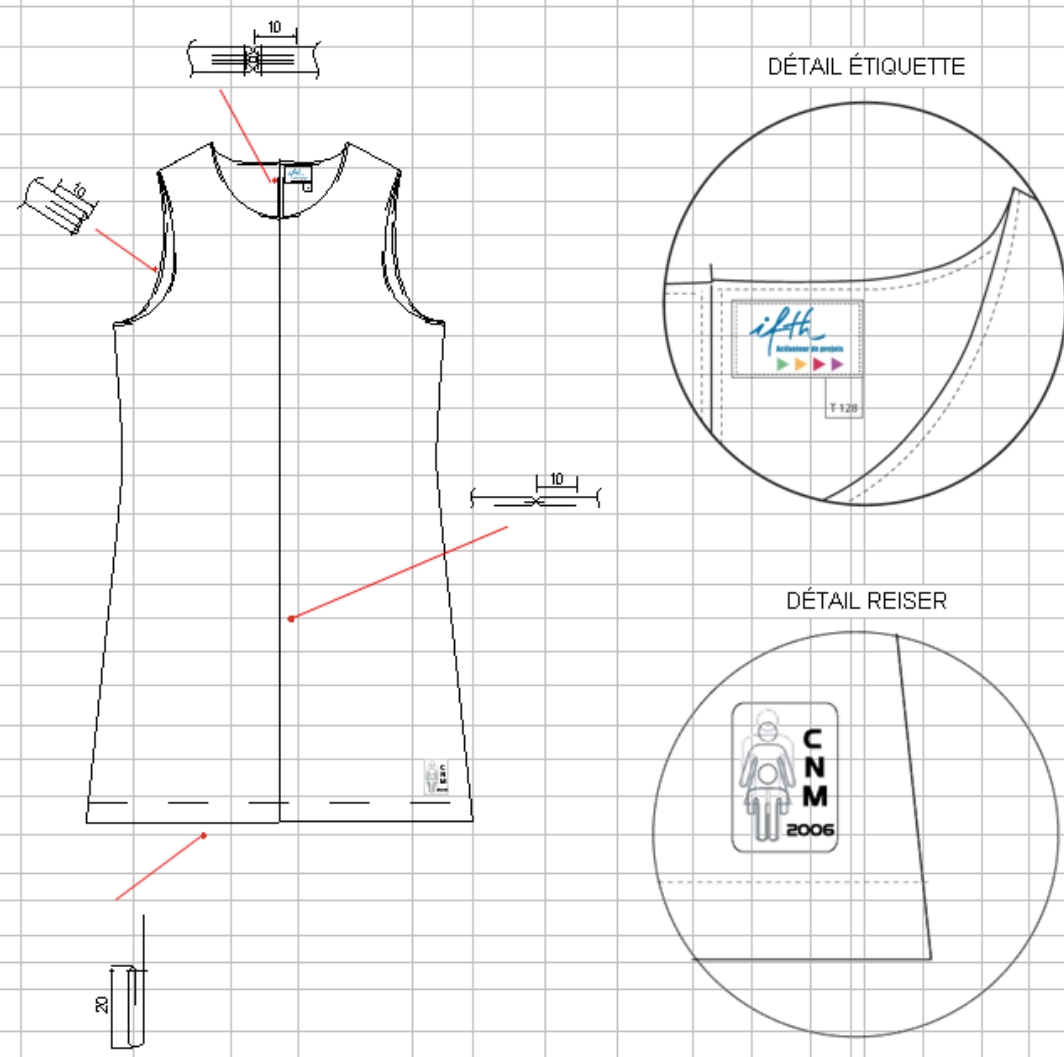
NOTES TECHNIQUES

Objet de formation A-1 :

Le dossier technique


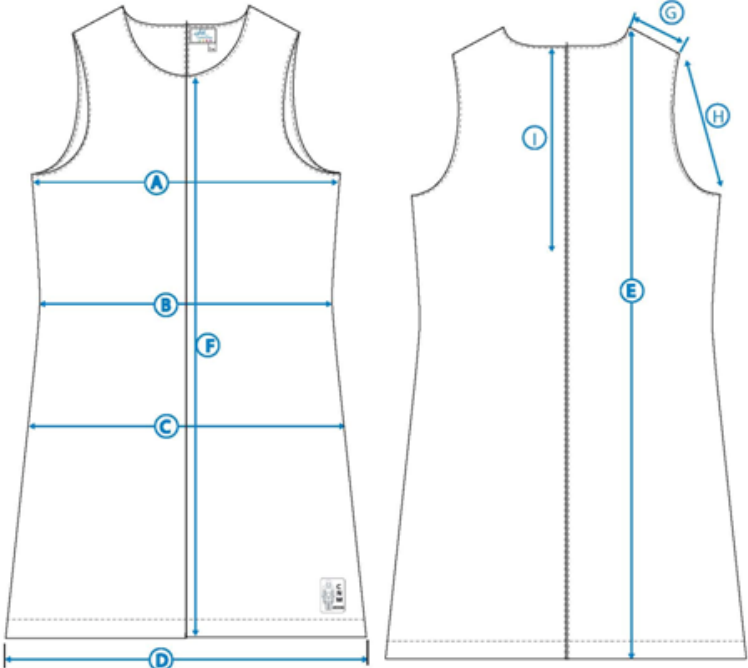
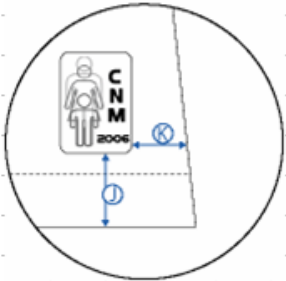
IDENTIFICATION DU PRODUIT			
MODÈLE	ZOÉ	MARQUE	CNM
PRODUIT	ROBE	SAISON	ÉTÉ 2206
MODÉLISTE	VR / AR	DATE CRÉATION	Mars 2006
			
LIBELLÉ ARTICLE	Robe chasuble fille 128 cm		
CROQUIS DU PRODUIT			
<p>Robe en toile 100% coton</p> <p>Robe chasuble Couture milieu devant Ouverture milieu dos</p>			
			
Modifications apportées :	Réalisé le :	Validé le :	
	Par :	Par :	
	Signature :	Signature :	
Document émis le :			

NOMENCLATURE						
MODÈLE	<i>ZOÉ</i>	MARQUE	<i>CNM</i>			
PRODUIT	<i>ROBE</i>	SAISON	<i>ÉTÉ 2006</i>			
MODÉLISTE	<i>VR / AR</i>	DATE CRÉATION	<i>Mars 2006</i>			
						
LIBELLÉ ARTICLE	<i>Robe chasuble fille 128 cm</i>					
						
EMPLOI MATIÈRE			EMPLOI			
N°	DÉSIGNATIONS	Cde Réf				
1	TOILE COTON		280 mm	Laize 1,500 m		
EMPLOI FOURNITURE			TAILLES			
N°	DÉSIGNATIONS	Réf	128			
	FERMETURE À GLISSIÈRE		25			
	VIGNETTE LOGO		1			
	VIGNETTE ENTRETIEN		1			
	VIGNETTE COMPOSITION		1			
	FIL (m)		100			
VIGNETTES CODE ENTRETIEN/COMPOSITION			TAILLE	REISER LOGO		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: auto;"> <p style="text-align: center; margin: 0;">COMPOSITION</p> <p style="margin: 2px 0;">100% COTON</p> <p style="margin: 2px 0;">100% COTTON</p> <p style="margin: 2px 0;">100% BAUMWOLLE</p> <p style="margin: 2px 0;">100% ALGODON</p> </div>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: auto;"> <p style="text-align: center; margin: 0;">ENTRETIEN</p> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">  </div> <p style="font-size: small; margin: 0;">LAVAGE EN MACHINE A 30°C REPASSAGE 150°C PAS DE CHLORE NETTOYAGE A SEC SECHAGE EN TAMBOUR</p> </div>		<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; width: 40px; margin: auto;"> <p style="text-align: center; margin: 0;">T. 128</p> </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; width: 100px; margin: auto;">  </div>	
Modifications apportées :			Réalisé le :	Validé le :		
			Signature :	Signature :		
Document émis le :						

DESSIN TECHNIQUE			
MODELE	ZOÉ	MARQUE	CNM
PRODUIT	ROBE	SAISON	ÉTÉ 2006
MODELISTE	VR / AR	DATE CREATION	Mars 2006
LIBELLÉ ARTICLE	Robe chasuble fille 128 cm		
			
			
<p>Assemblages : point noué (norme ISO 4915, point 301). Surfilage : surjet 3 fils (norme ISO 4915, point 504).</p>			
DESCRIPTIF			
<p>Robe coton comportant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Une fermeture à glissière milieu dos, - Une enforme devant et dos. 			

CRITÈRES QUALITÉ			
MODÈLE	<i>ZOÉ</i>	MARQUE	<i>CNM</i>
PRODUIT	<i>ROBE</i>	SAISON	<i>ÉTÉ 2006</i>
MODÉLISTE	<i>VR / AR</i>	DATE CRÉATION	<i>Mars 2006</i>
LIBELLÉ ARTICLE	<i>Robe chasuble fille 128 cm</i>		
<p><u>COUTURES :</u> Échappée : aucune Point sauté : aucun Reprise : aucune Nombre de points/cm : 4 +/-0.5 mm</p> <p><u>ETIQUETTE COMPO/ENTRETIEN :</u> Positionnement étiquette dans la couture côté droit au niveau de la ligne de taille.</p> <p><u>ETIQUETTE DE MARQUE :</u> Positionnement en haut du dos gauche (cf. p.4).</p> <p><u>PUCE DE TAILLE :</u> Positionnement au dessous de l'étiquette de marque (cf.p.4).</p> <p><u>REISER :</u> Positionnement bas du devant gauche (cf. p.6).</p> <p><u>ÉTOFFE :</u> Pas de défaut d'étoffe (fil tiré, tâche, trou...).</p> <p><u>ÉPLUCHAGE:</u> Tous les fils de couture sont coupés à ras du tissu.</p>			
Modifications apportées :		Réalisé le :	Validé le :
		Signature :	Signature :
Document émis le :			



TABLEAU DE MESURES										
MODÈLE	ZOÉ	MARQUE	CNM							
PRODUIT	ROBE	SAISON	ÉTÉ 2006							
MODÉLISTE	VR / AR	DATE CRÉATION	Mars 2006							
LIBELLÉ ARTICLE		Robe chasuble fille 128 cm								
										
N°	DÉSIGNATION DES LONGUEURS (CM)	TAILLES : TOUR DE POITRINE								
		Tot	110	116	122	128	134	140		
A	1/2 tour de poitrine	+/- 5				70.8				
B	1/2 tour taille	+/- 5				66.8				
C	1/2 tour bassin	+/- 5				72				
D	longueur totale	+/- 5				66				
E	longueur milieu dos	+/- 5				63				
F	longueur épaule	+/-3				6.5				
G	longueur emmanchure	+/-3				17.9				
H	longueur fermeture à glissière	+/-5				25				
J	position verticale reiser	+/-3				3				
K	position horizontale reiser	+/-2				2.5				
										
<p>DÉTAIL REISER</p> 										
Modifications apportées :		Réalisé le :		Validé le :						
		Signature :		Signature :						
Document émis le :										

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation A-2 :

Le dessin technique

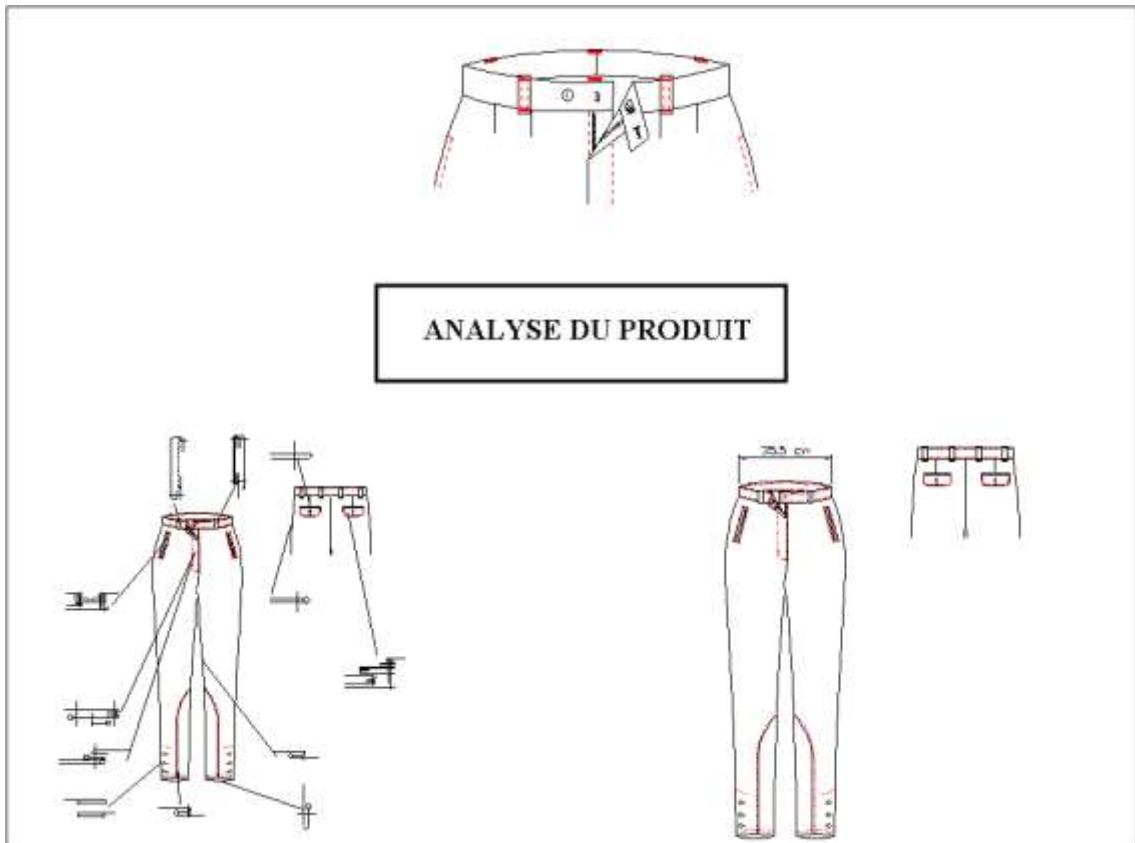
Voir dans les notes techniques du MODULE 8

« Dessin technique »

NOTES TECHNIQUES

Objet de formation B-3 :

Le râteau de fabrication



ANALYSE DES FABRICATIONS

But:

La technique d'analyse des fabrications concerne l'élaboration de gamme d'études

Elle doit comporter:

- L'inventaire complet des opérations des modèles analysés
- La visualisation du circuit d'avancement de la matière en atelier
- La recherche de l'avancement chronologique des fabrications en pièces élémentaires
- La préparation du regroupement des opérations aux postes de travail en fonction de l'implantation.

Principe d'élaboration de l'analyse des fabrications:

L'élaboration de l'analyse des fabrications consiste à :

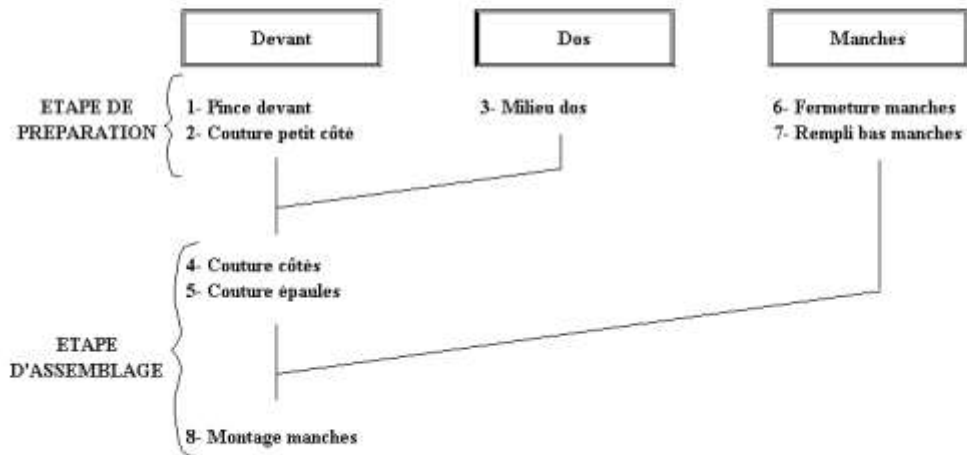
- Faire l'inventaire de toutes les opérations
- Classer les opérations sous forme d'arbre de progression des travaux faisant apparaître:
 - La chronologie des opérations entrant dans la fabrication de chaque partie élémentaire des vêtements
 - La chronologie des opérations permettant l'association de ces parties

Ainsi apparaît la relation établie entre les pièces ou parties de vêtement et les principales étapes de réalisation

- **Préparation**
- **Montage**
- **Finition**

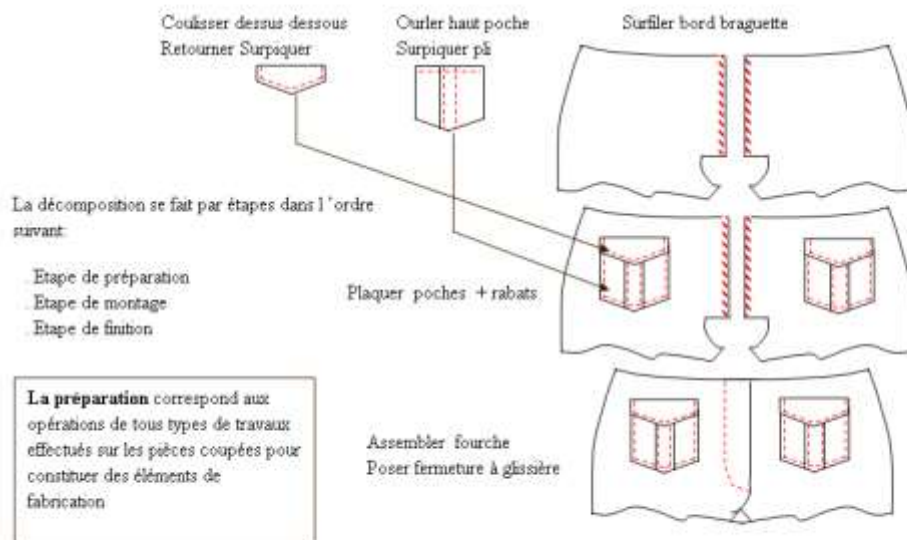
ANALYSE DES FABRICATIONS

Analyse sous forme d'arbre



ANALYSE DES FABRICATIONS

ELABORATION DE L'ANALYSE DES FABRICATIONS GAMME



NOTES TECHNIQUES

Objet de formation B-4 :

La méthodologie de la gamme de montage

Exemples de types de travaux et de schémas de couture

Dessin technique du modèle « Brand »

Râteau de fabrication « Brand »

Gamme de montage « Brand »

LES MÉTHODES LA GAMME DE MONTAGE

0. OBJECTIFS

- Mettre à disposition de l'atelier la succession des étapes de montage du produit à réaliser
- Evaluer et/ou améliorer le temps de fabrication du produit
- Aider à l'organisation en atelier et préparer les machines associées
- Préciser les détails à respecter en cours de fabrication pour obtenir la conformité du produit final

1. CONDITIONS INITIALES



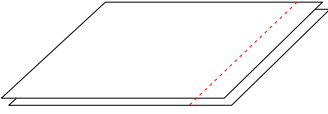
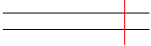
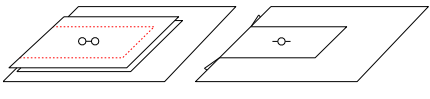
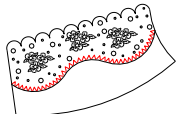
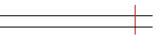
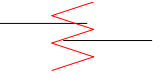
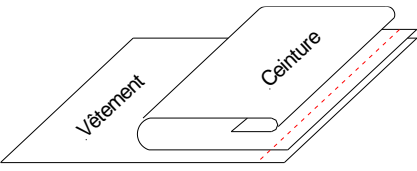

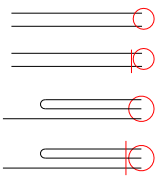
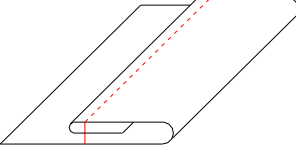

- Bibliothèque de temps de fabrication à disposition
- Ou personne formée à l'élaboration du temps de fabrication
- Produit connu et montage étudié (industrialisation, modéliste)
- Connaissances techniques (machine, montage, astuces) approfondies
- Connaissances organisation des chaînes et aménagement du poste opératoire indispensables

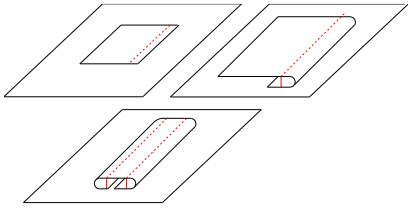
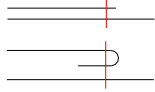
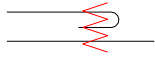

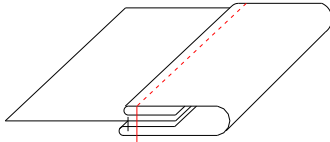


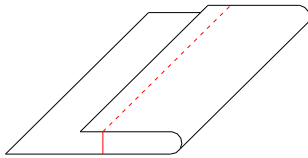
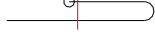
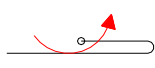
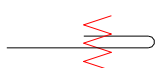
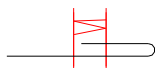
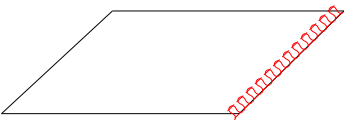

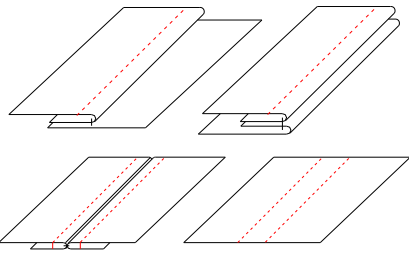
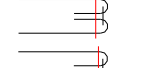
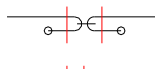

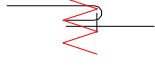
2. METHODOLOGIE

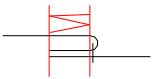
- Rechercher les informations de description du modèle les plus complètes (*fiche technique, prototype, fiche de modélisme, nomenclature*)
- Ouvrir le formulaire de gamme en décrivant l'identité du produit concerné (*saison, famille...*)
- Décrire les étapes successives de montage du produit, avec un libellé clair et compréhensible (*éliminer les abréviations systématiques*)
- Associer à chaque étape une machine, si besoin, et un temps
- Dans le cas d'un processus compliqué ou très précis, inscrire une observation ou une précision
- Pour être sûr de ne rien oublier et faciliter la vérification, décrire les étapes en les regroupant par poste de préparation et de montage
- Faire valider la gamme de montage par le bureau des études et la production
- Remettre la gamme de montage au responsable de fabrication pour organisation de la chaîne (*mécanicien pour réglage, type d'organisation des groupes, besoin machine*)
- Glisser la gamme dans le dossier technique pour mise en fabrication.

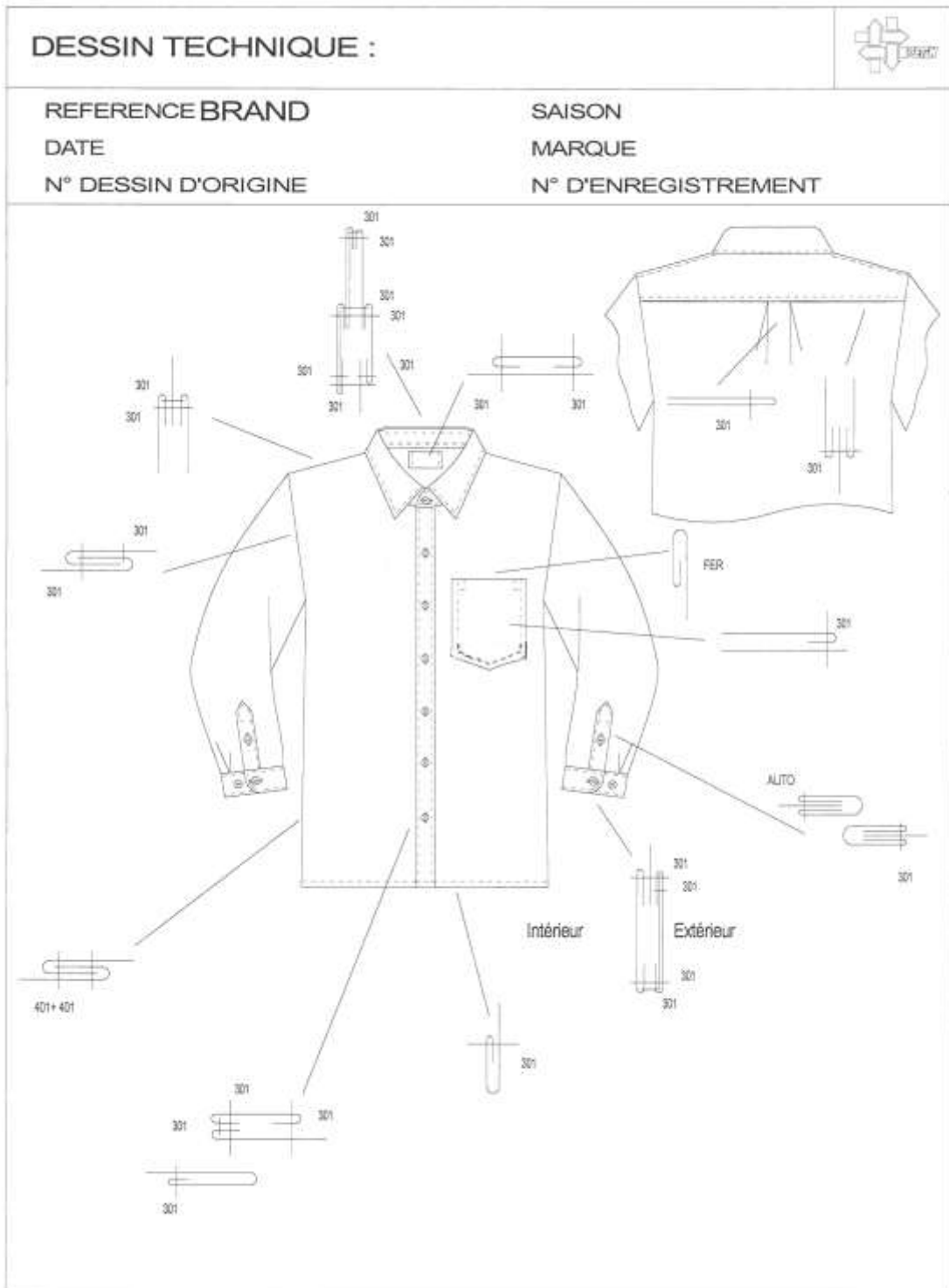
EXEMPLES DE TYPES DE TRAVAUX ET DE SCHEMAS DE COUTURES

TYPES DE TRAVAUX	DESIGNATION	PERSPECTIVE	SCHEMAS DE COUTURES	TYPES DE POINTS	TYPES DE MACHINES
ASSEMBLER	Maintien d'1, 2 ou plusieurs pièces sur l'un de leurs bords superposés suivant un profil droit ou courbe Ex : Assemblage coutures côtés			Noué	Piqueuse plate
				Noué	Piqueuse plate
				Surjeteuse 5 fils (Safty)	Machine Mono-Bloc
				Surjeteuse 3 fils 4 fils	Machine Mono-Bloc
				Chaînette	Bras déporté
BORDER COLLETER	Finition d'un bord par ajout d'une bande repliée.			Noué	Piqueuse plate
				Noué zigzag	Piqueuse plate
				Recouvrement	Machine Socle
COULISSER	Assemblage périphérique selon un profil fermé (en vue d'être retournée) Ex : Coulissage Rabats, cols...)			Noué	Piqueuse plate

TYPES DE TRAVAUX	DESIGNATION	PERSPECTIVE	SCHEMAS DE COUTURES	TYPES DE POINTS	TYPES DE MACHINES
FRONCER	Maintien par une piqûre d'une série de petites ondulations.			Noué	Piqueuse plate
GLACER BAGUER	Maintien d'1 ou plusieurs pièces sur l'un de leurs bords superposés. Cette opération est suivie d'un assemblage ou d'un bordage. Généralement non visible			Noué	Piqueuse plate 1 aiguille
INCRUSTER	Orner une surface en insérant une matière semblable ou différente	<p>chaîne et trame</p>  <p>∞∞ : Envers ∞∞ : Endroit</p> <p>lingerie</p> 		Noué	Piqueuse plate 1 aiguille
				Noué zigzag	Piqueuse plate
MONTER	Assembler une pièce telle un col, une manche...sur un vêtement	 <p>Vêtement Ceinture</p>		Noué	Piqueuse plate 1 aiguille
				Surjeteuse 3 fils 4 fils	Machine Mono-Bloc
OURLER	Maintien d'un bord plié deux fois sur lui-même			Noué	Piqueuse plate 1 ou 2 aiguilles
				Chaînette	Piqueuse plate 1 ou 2 aiguilles

TYPES DE TRAVAUX	DESIGNATION	PERSPECTIVE	SCHEMAS DE COUTURES	TYPES DE POINTS	TYPES DE MACHINES
PLAQUER POSER	Assemblage selon un profil droit, courbe ou fermé en milieu de pièce			Noué	Piqueuse plate 1 ou 2 aiguilles
				Noué zigzag	Piqueuse plate
				Recouvrement	Machine Socle
RABATTRE	Piqûre faite en bord de 2 pièces après avoir rabattue une épaisseur sur l'autre épaisseur et après piqûre préalable d'assemblage.		 	Noué	Piqueuse plate 1 ou 2 aiguilles
REMPPLIER	Maintien d'un bord plié une fois sur lui-même sur une largeur n'excédant pas quelques centimètres.			Noué ou Chaînette	Piqueuse plate 1 ou 2 aiguilles
				invisible	Machine canon
				Noué zigzag	Piqueuse plate
				Recouvrement Inférieur ou supérieur	Machine Socle
SURFILER	Protection des bords par point de surfil.			Surjeteuse 3 ou 4 fils	Mono Bloc
SURPIQUER	Piqûre faite en bord de pli ou en milieu de pièce, après avoir soit : - Couché la couture - Ouvert la couture		  	Noué	Piqueuse plate 1 ou 2 aiguilles
				Noué zigzag	Piqueuse plate

TYPES DE TRAVAUX	DESIGNATION	PERSPECTIVE	SCHEMAS DE COUTURES	TYPES DE POINTS	TYPES DE MACHINES
	- Retourné les épaisseurs Piqûre de décor			Recouvrement inférieur ou supérieur	Machine Socle



RATEAU DE FABRICATION				Modèle: Brand						
ELEMENTS	COL		DEVANT		DOS	MANCHES				
ETAPES	Col	Pied de col	Ouverture	Parmenture	Poche	Dos	Empiècement	Manches	Pattes	Poignets
PREPARATION	1. Thermocoller	5. Thermocoller	9. Ass. Parmenture	←	13. Repasser haut	16. Piquer pli dos	17. Plaquer vignette	19. Border fente		21. Thermocoller
	2. Coulisser	6. Remplier	10. Rabattre parmenture		14. Conformer					22. Remplier
	3. Retourner		11. Surp. Parmenture							23. Coulisser
	4. Surpiquer		12. Ourler ouverture (coté boutons)							24. Retourner
										25. Surpiquer
	7. Monter col / pied de col		15. Plaquer poche			18. Assembler empiècement /dos		20. Piquer patte capucin		
	8. Surpiquer									
MONTAGE						26. Ass. Épaules				
						27. Surpiq. Épaules				
						28. Monter col				
						29. Rabattre col				
						30. Monter manches				
						31. Rabattre manches				
FINITION						32. Fermer cotés + manches				
						33. Monter poignets				
						34. Ourler bas				
						35. 2 boutonnières / patte capucins				
						36. 1 boutonnière / pied de col				
						37. 6 boutonnières / ouverture				
						38. 2 boutonnières / poignets				
						39. 2 boutons / fentes manches				
						40. 1 bouton / pied de col				
						41. 6 boutons / ouverture				
						42. 4 boutons / poignets				
					43. Contrôle final					
					44. Repassage					
					45. Etiquetage					
					46. Pliage					
					47. Ensachage					

GAMME DE MONTAGE				
Modèle: Brand				
N°	Opérations	Temps	Mat.	Obs.
COL				
1	Thermocoller col	0,16	TH	
2	Coulisser col	0,60	MP1A	
3	Retourner col	0,45	MAIN	
4	Surpiquer col	0,58	MP1A	
PIED DE COL				
5	Thermocoller pied de col	0,15	TH	
6	Remplir pied de col	0,21	MP1A	
7	Monter col / pied de col	0,80	MP1A	
8	Surpiquer	0,41	MP1A	
OUVERTURE				
9	Assembler parmenture / devant (coté boutonnères)	0,43	MP1A	
10	Surpiquer parmenture (coté boutonnères)		MP1A	
11	Rabattre parmenture (coté boutonnères)	1,58	MP1A	
12	Ourler ouverture (coté boutons)	0,32	MP1A	
POCHE				
13	Repasser haut poche	0,35	FER	
14	Conformer poche	0,33	CONF	
15	Plaquer poche	0,84	MP1A	
DOS				
16	Piquer pli dos	0,24	MP1A	
17	Plaquer vignette	0,38	MP1A	4 cm
18	Assembler empècement / dos	0,88	MP1A	
MANCHES				
19	Border fentes manches	0,57	MP1A	
20	Piquer pattes capucin	0,53	AUTO	
POIGNETS				
21	Thermocoller poignets	0,32	TH	
22	Remplir poignets	0,48	MP1A	
23	Coulisser poignets	0,60	MP1A	
24	Retourner poignets	0,61	MAIN	
25	Surpiquer poignets	0,85	MP1A	
MONTAGE				
26	Assembler épaules	0,88	MP1A	
27	Surpiquer épaules	0,46	MP1A	
28	Monter col		MP1A	
29	Rabattre col	1,44	MP1A	
30	Monter manches		MP1A	
31	Rabattre manches	2,29	MP1A	
32	Fermer cotés + manches	1,10	BD	90 cm
33	Monter poignets	0,77	MP1A	
34	Ourler bas chemise	0,59	MP1A	
35	Piquer 2 x 1 boutonnères / pattes capucins	0,26	BTR	
36	Piquer 1 boutonnière / pied de col	0,18	BTR	
37	Piquer 6 boutonnères / devant	0,65	BTR	
38	Piquer 2 x 1 boutonnères / poignets	0,26	BTR	
39	Piquer 2 x 1 boutons / pattes de manche	0,20	BTN	
40	Piquer 1 bouton / pied de col	0,15	BTN	

GAMME DE MONTAGE				
Modèle: Brand				
N°	Opérations	Temps	Mat.	Obs.
41	Piquer 6 boutons / ouverture	0,65	BTN	
42	Piquer 2 x 2 boutons / poignets	0,29	BTN	
43	Contrôle final	1,52	MAIN	
44	Repassage	0,90	PRESSE	
45	Etiquetage	0,20	MAIN	
46	Pliage	1,90	MAIN	
47	Ensachage	0,20	MAIN	
	TOTAL=	27,56		