
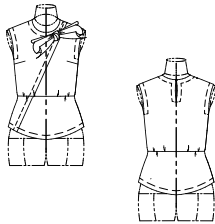
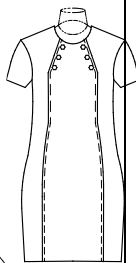
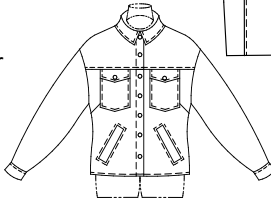


PROPOSITION DE PROGRESSION	PREPARATION D'UN PRODUIT CP1 CP2 CP3	REALISATION ET CONTROLE D'UN PRODUIT CP4 CP5 CP6	IMPLICATION DANS UN ENVIRONNEMENT ECO-RESPONSABLE EN COLLECTIF DE TRAVAIL CP7 CP8 CP9
<p><b>2nde BAC</b></p> <p><b>Horaire à titre indicatif :</b></p> <p><b>14h en ½ Groupe</b></p>	<p><b>A2-T1</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Présentation de la matière, les sens et symboles</li> <li>- Les différents matériaux (tissé, tricoté, maille coupée-cousue, non-tissé...)</li> <li>- La classification des textiles (origine, composition)</li> <li>- Entretien des textiles</li> <li>- Etude des textiles utilisés dans la fabrication des produits (armure, composition, appellation commerciale,...)</li> </ul> <p><b>A1-T1</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Définition et but du dessin technique</li> <li>- Normes de lecture des dessins techniques</li> <li>- Exercices d'applications simples pour comprendre la lecture des sections</li> <li>- La nomenclature</li> <li>- Etude des banques de données des coutures d'assemblages et types de travaux</li> </ul> <p><b>A2-T2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le patron</li> <li>- Les modes d'obtention d'un patron</li> <li>- Construction de patrons simples (poches plaquées, sacs, pochettes...)</li> <li>- Dénomination des lignes de jupe et de corsage</li> <li>- Etude des bolducs d'aplomb sur mannequin</li> <li>- Le patronnage industriel</li> <li>- Modifications simples en CAO de produits simples (allonger/raccourcir une manche ou un produit, ajouter une poche plaquée, créer un enforme sans doublage...)</li> <li>- Vérifier les longueurs d'assemblage des éléments modifiés non gradés</li> <li>- Vérifier la nomenclature</li> <li>- Impression sur traceur</li> </ul>	<p><b>A2-T3, A2-T4, A1-T2, A4-T1, A4-T2, A4-T3, A4-T4, A3-T4</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Organisation et ergonomie au poste de travail</li> <li>- La position de la mécanicienne</li> <li>- La sécurité au poste de travail et dans l'atelier</li> </ul> <p>- Découpe et réalisation unitaire d'une trousse à matériel pour maîtriser la machine à travers l'apprentissage du piquage en ligne droite, courbe, avec point d'arrêt, reprise, pivot, ...</p> <p>Types de travaux : Coulissages, assemblages, surpiquages, matelassage. Pose de biais et FAG.</p>  <p>- Découpe et réalisation unitaire d'un top en matière tissée</p> <p>Types de travaux : Surfilage, Rempliage, thermocollage, préformage. Réalisation de pinces, enformes et plis, pose de fermeture à glissière invisible.</p>  <p>- Retour de PFMP =&gt; échange entre pairs et retour d'expérience. Formation entre pairs sur les nouvelles méthodes et techniques acquises.</p> <p>- Selon le rythme des classes : Découpe et réalisation unitaire ou sérielle d'autres produits. Par exemple : kimono, jupe et autre top au choix.</p> <p><b>A1-T3 A1-T4</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Présentation de la PP 301 (Noms et fonction des différents organes effecteurs)</li> <li>- Enfilage supérieur et inférieur et choix de l'aiguille</li> <li>- La formation et le réglage du point 301</li> <li>- Entretien et maintenance de 1<sup>er</sup> niveau de la PP</li> <li>- La surjeteuse raseuse, les différents organes effecteurs, apprentissage...</li> <li>- Le matériel de repassage et thermocollage</li> </ul> <p><b>A3-T1, A3-T2, A3-T3, A3-T4</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Définition et différents contrôles aux différentes étapes</li> <li>- Les différents grades de qualité (exigences et tolérances)</li> <li>- Critères de la qualité et fiche de contrôle qualité</li> <li>- Contrôle des opérations et produits réalisés en cours et en fin de fabrication</li> <li>- Contrôle des matières d'œuvre et fournitures</li> </ul> <p><b>Durant l'année scolaire : Une PFMP de 6 semaines ou 2 PFMP de 3 semaines</b></p>	<p><b>A6-T1, A6-T2, A6-T3</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le cycle de vie d'un produit</li> <li>- Définitions de la RSE</li> <li>- Sensibilisation à la collecte des déchets dans la mode, upcycling, réemploi, recyclage</li> <li>- Risques et santé au travail</li> </ul> <p><b>A5-T1, A5-T2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Formation en interne (savoir-faire à transmettre/partage d'expériences)</li> <li>- Formation en externe (organisation et budget/détermination des besoins)</li> <li>- Le rapport de stage</li> </ul> <p><b>A5-T3</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Connaissance du monde de l'entreprise dans les métiers de la couture et de la confection, les différents services techniques.</li> <li>- Processus d'obtention du produit : création, conception, industrialisation, production et contrôle.</li> <li>- Les labels et certifications</li> <li>- Appartenance à un collectif</li> <li>- Communication interne et externe</li> </ul>

PROPOSITION DE PROGRESSION	PREPARATION D'UN PRODUIT CP1 CP2 CP3	REALISATION ET CONTROLE D'UN PRODUIT CP4 CP5 CP6	IMPLICATION DANS UN ENVIRONNEMENT ECO-RESPONSABLE EN COLLECTIF DE TRAVAIL CP7 CP8 CP9
<p><b>1ère BAC</b></p> <p><b>Horaire à titre indicatif :</b></p> <p><b>=&gt; 13.5h en ½ Groupe</b></p>	<p><b>A2-T1</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les textiles naturels</li> <li>- Les armures fondamentales</li> <li>- Les renforts thermocollants et entoilages</li> <li>- L'étiquetage obligatoire</li> <li>- Etude des textiles utilisés dans la fabrication des produits (armure, composition, appellation commerciale...)</li> </ul> <p><b>A1-T1</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Etude des banques de données des solutions technologiques : Les poches plaquées, les poches dans les découpes, les poches fendues, les finitions de tailles, les finitions de bords et les pattes de boutonnages totales</li> <li>- Rédaction de fiches de consignes aux postes</li> <li>- Gestion des flux d'alimentation et d'évacuation du poste</li> </ul> <p><b>A2-T2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dénomination des lignes de pantalon et chemise</li> <li>- Modifications simples en CAO de produits simples (Transformer une découpe princesse en découpe bretelle, ajouter une poche dans la découpe, créer un empiècement,...)</li> <li>- Vérifier les longueurs d'assemblage, les crans et les pointages des éléments gradés</li> <li>- vérifier la nomenclature</li> </ul>	<p><b>A2-T3, A2-T4, A1-T2, A4-T1, A4-T2, A4-T3, A4-T4, A3-T4</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le placement unitaire et sériel et la recherche de métrage</li> <li>- Calculs des efficacités, des gains et des pertes</li> <li>- Le matelassage et la coupe</li> <li>- Implantation et méthode de travail pour produire ( ligne simple, multiple, groupe autonome...)</li> <li>- Jugement d'allure et répartition des tâches entre élèves</li> </ul> <p>- Découpe automatique et réalisation sérielle d'un Kimono en wax. Echange avec le client et retour d'expérience en fin de série.</p> <p>- Découpe et réalisation unitaire d'un chemisier en matière tissée</p> <p>-Découpe automatique et réalisation sérielle d'un pyjama en matière maille coupée cousue</p> <p>Types de travaux : Placages, ourlages. Réalisation de patte polo, élastique taille, colletages.</p> <p>- Retour de PFMP =&gt; échange entre pairs et retour d'expérience. Formation entre pairs sur les nouvelles méthodes et techniques acquises.</p> <p>- Selon le rythme des classes : Découpe et réalisation unitaire ou sérielle d'autres produits dans différents matériaux. Par exemple : Pantalon, Robe et veste non doublées.</p> <p><b>A1-T3, A1-T4</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différents pieds presseurs</li> <li>- La machine à point de recouvrement et la colleuse, apprentissage...</li> <li>- Etude des matériels spécifiques selon les séries ou produits</li> </ul> <p><b>A3-T1, A3-T2, A3-T3, A3-T4</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le cahier des charges versus le dossier technique</li> <li>- Contrôle des opérations et produits réalisés en cours et en fin de fabrication</li> <li>- Contrôle des matières d'œuvre et fournitures</li> </ul> <p><b>Durant l'année scolaire : 1 PFMP de 8 semaines ou 2 PFMP de 4 semaines</b></p>	<p><b>A6-T1, A6-T2, A6-T3</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Domaines d'application de la RSE et le développement durable</li> <li>- Recueil des données relatives à l'environnement de travail et proposition d'amélioration d'un point de vue écologique</li> <li>- Echange sur les pratiques RSE des entreprises ayant accueillies les élèves en PFMP</li> </ul> <p><b>A5-T1, A5-T2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les rapports de stage</li> <li>- Analyse des méthodes des entreprises et propositions d'amélioration pour augmenter la productivité</li> <li>- Explications du Lean manufacturing</li> <li>- Outils numérique de suivi de production</li> <li>- Mise en place de temps d'échanges et de formation entre pairs</li> </ul> <p><b>A5-T3</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Temps de brainstorming pour améliorer l'image de l'entreprise, fidéliser et attirer de nouveaux personnels</li> <li>- mise en place d'atelier d'upcycling</li> <li>- Echanges sur le bien-être au travail</li> </ul>

PROPOSITION DE PROGRESSION	PREPARATION D'UN PRODUIT CP1 CP2 CP3	REALISATION ET CONTROLE D'UN PRODUIT CP4 CP5 CP6	IMPLICATION DANS UN ENVIRONNEMENT ECO-RESPONSABLE EN COLLECTIF DE TRAVAIL CP7 CP8 CP9
<p><b>Term BAC</b></p> <p><b>Horaire à titre indicatif :</b></p> <p><b>=&gt; 13.5h en ½ Groupe</b></p>	<p><b>A2-T1</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les textiles chimiques artificiels et synthétiques</li> <li>- La teinture, l'impression et l'ennoblissement</li> <li>- Etude des textiles utilisés dans la fabrication des produits ( armure, composition, appellation commerciale...)</li> </ul> <p><b>A1-T1</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Etude des solutions technologiques : Les cols et poignets, Les pattes de boutonnages partielles (pattes et braguettes), les différentes méthodes de pose des fermetures à glissière, les fentes et angles bas de veste</li> <li>- Décomposition des produits et analyse technique</li> <li>- Les contraintes d'antériorités des solutions technologiques dans l'ordre de montage</li> </ul> <p><b>A2-T2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifications simples en CAO de produits simples (Créer des plis sur une petite partie de vêtement, pivoter une pince pour déplacer légèrement sont emplacement, modifier les extrémités d'un col et d'un poignet, créer un enforme avec doublage, ...)</li> <li>- Vérifier les longueurs d'assemblage des éléments dessus et dessous, les crans et les pointages des produits gradés</li> <li>- vérifier la nomenclature</li> </ul>	<p><b>A2-T3, A2-T4, A1-T2, A4-T1, A4-T2, A4-T3, A4-T4, A3-T4</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les temps et les conversions</li> <li>- Chronométrage des activités et équilibrage des tâches entre élèves</li> </ul> <p>- Découpe automatique et réalisation sérielle d'une robe en matière tissée</p>  <p>- Découpe et réalisation unitaire d'un blouson over size en matière tissée</p>  <p>- Retour de PFMP =&gt; échange entre pairs et retour d'expérience. Formation entre pairs sur les nouvelles méthodes et techniques acquises.</p> <p>- Selon le rythme des classes : Découpe et réalisation unitaire ou sérielle d'autres produits dans différents matériaux. Par exemple : Gilet, Robe et veste doublés.</p> <p><b>A1-T3 A1-T4</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différents guides et attachements</li> <li>- Etude des matériels spécifiques selon les séries ou produits</li> </ul> <p><b>A3-T1, A3-T2, A3-T3, A3-T4</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle des opérations et produits réalisés en cours et en fin de fabrication</li> <li>- Contrôle des matières d'œuvre et fournitures</li> <li>- Mise au point d'une fiche de contrôle dimensionnel et d'une fiche des critères qualité</li> <li>- Analyse des défauts récurrents</li> <li>- Outils diagnostique de la qualité : Diagramme de cause à effet (Ishikawa)</li> <li>- Brainstorming entre pairs sur le diagramme de cause à effet pour améliorer la qualité de production</li> </ul> <p><b>Durant l'année scolaire : 1 PFMP de 8 semaines ou 2 PFMP de 4 semaines</b></p>	<p><b>A6-T1, A6-T2, A6-T3</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rédaction d'une charte pour le tri des déchets et le respect de l'environnement, à respecter dans le cadre de la RSE.</li> <li>- Echange sur les pratiques RSE des entreprises ayant accueillies les élèves en PFMP</li> </ul> <p><b>A5-T1, A5-T2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les rapports de stage</li> <li>- Mise en place de temps d'échanges et de formation entre pairs</li> </ul> <p><b>A5-T3</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise en place d'actions pour le bien-être au travail</li> <li>- Organisation d'un repas de fin d'année, d'une sortie scolaire, d'un voyage d'étude. Mise en place d'action pour financer les projets.</li> </ul>
<p><b>Nouvelle directive mars 2024 + 6 semaines de PFMP pour les terminales qui souhaitent entrer dans la vie active. Pour les autres un temps d'accompagnement et de renforcement des notions sera prévu pour préparer l'entrée en BTS.</b></p>			