



# L'intérêt de la digitalisation dans une entreprise de réparations et de commercialisation de produits textiles.



**PARTENARIAT ENTRE LES SECTIONS** 

Bac Pro Couture et CAP Commerce du lycée Édouard Branly

ET

LA SOCIÉTÉ BZB de LRSY



# Sommaire

- Contexte et étapes générales du projet
- Objectifs
- Principe
- Acteurs
- Séquences pédagogiques pour la section MCC
- Séquences pédagogiques pour la section EPC
- Bilan du projet





## CONTEXTE:

- 1- Réponse de la section « Couture et confection » du lycée Édouard Branly à un appel à projet de la société BZB de la Roche sur Yon, le 23 mai 2025 :
  - Collaborer avec la section couture d'un établissement scolaire à proximité du magasin, en lui fournissant des produits défectueux afin de leur donner une seconde vie, l'objectif étant de développer la charte RSE de l'entreprise BZB.

# 2- Travail des équipes pédagogiques :

- Constitution d'une fiche projet à destination du chef d'établissement :
  - > objectifs en lien avec le référentiel, le projet d'établissement et les besoins à mobiliser.
- Répartir les activités entre les 2 sections (commerce et couture).
- Formalisation des objectifs et des compétences en lien avec les activités.

# 3- Rencontres des deux classes : couture (MCC) et Commerce (EPC)

- Présentation du magasin pédagogique par les élèves de commerce aux élèves de couture.
- Présentation de l'atelier de couture et de l'entreprise pédagogique de réparations et retouches « BMR » par les élèves de couture aux élèves de commerce.



Objectifs Principe

**Acteurs** 

Référentiel

Séquence pédagogique MCC Séquence pédagogique EPC

ÉTAPES GÉNÉRALES DU PROJET : Organisation du travail entre les sections EPC et MCC

L'équipe pédagogique des EPC et de MCC explique aux élèves des deux classes, l'organisation du travail pour chaque section et les tâches à effectuer :

- > L'équipe pédagogique réceptionne les cartons en provenance du magasin BZB.
- > Les élèves de la section couture trient les vêtements en fonction des pôles d'affectations (réparation-lavage-upcycling), intègrent les données dans un fichier informatique et réparent les produits.
- Les vêtements remis à neuf sont transmis à la section commerce.
- Les élèves du commerce préparent les ventes destinées aux élèves et au personnel de l'établissement (Affiches/Flyers, étiquettes de prix, communication orale et écrite, jeux de rôles, présentation des produits sur mannequin/podium/stands, installation dans l'Agora, vente des produits et mise à jour du fichier de gestion de stock produits)



Référentiel

Séquence pédagogique MCC pédagogique EPC

Bilan

Objectifs

## · OBJECTIFS:

- Répondre aux exigences du nouveau référentiel « Métiers de la couture et de la confection : « développer les enjeux sociaux , économiques et environnementaux ».
  - Proposer des situations professionnelles concrètes en lien avec les compétences du nouveau référentiel (MCC)

## PRINCIPE:

- Création au sein du lycée Edouard Branly de l'entreprise « BMR », Branly à la Mode du Recyclage, avec pour activités principales : la réparation, les retouches et l'upcyling, réservées à l'ensemble du personnel et des élèves.
- Développement d'un partenariat avec la société BZB, marque de prêt à porter s'adressant à une clientèle de 15 à 25 ans.

### ACTEURS :

- L'enseigne BZB, représentée par madame Caroline Munier(cheffe de projet RSE) et monsieur Victor Tard (responsable de la boutique La Roche sur Yon)
- Les classes de Bac Pro couture et de CAP commerce du lycée Édouard Branly.
- L'équipe pédagogique.
- L'équipe de direction et le bureau des entreprises.

Contexte Objectifs Principe Acteurs Référentiel Séquence Séquence Séquence Pédagogique MCC Pédagogique EPC Bilan

# • PLACE DE LA RSE DANS LE RÉFÉRENTIEL MCC :

Pôle 1: Préparation d'une production

Activité 1 : Organisation et réglage du poste de travail

#### Pôle 2: Réalisation d'une production

**Activité 3 :** Contrôles de la production tout au long du processus

**Activité 4** : Fabrication des produits dans le respect du temps imparti.

#### Pôle 3 : Participation à l'amélioration de la production

**Activité 5 :** Participation à l'évolution de l'environnement professionnel en collectif de travail

# Compétences associées :

- **CP1-** Rechercher une information, en local ou à distance, pour agir.
- **CP2-** Appréhender les solutions constructives en adéquation avec les matières d'œuvre, les matériels, les équipements, et les fournitures.
- **CP5-** Réaliser les opérations de production en préparation, fabrication et finition.
- CP6- Consigner des données de production.
- **CP7-** Formuler des propositions et les communiquer sous forme écrite ou orale.
- **CP8-** Partager les expériences favorisant le développement professionnel et personnel.
- **CP9-** Accroître son expertise en se professionnalisant.

Mireille VOY
PLP GITEC

- ORGANISATION DE LA SÉQUENCE PÉDAGOGIQUE POUR LA SECTION MCC : en 3 étapes
  - 1 ère étape : Initier les enseignants et les élèves à des pratiques collaboratives et digitalisées Participation des élèves de MCC au jeu la « FabBrique » pour s'initier au fonctionnement et à l'organisation d'une entreprise digitalisée. (Activité initiatique réalisée par l'équipe

Cette activité courte, calibrée sur une heure et réalisable dans toutes les filières sans prérequis a pour objectifs que les élèves :

- > Identifient le fonctionnement d'une entreprise, les services, les rôles
- Perçoivent l'intérêt du numérique pour coopérer

**Lien activité la « FabBrique »:** https://www.pedagogie.ac-nantes.fr/sti-voie-professionnelle/ressources-pedagogiques/les-modalites-d-enseignement/activite-initiatique-ludique-fabbrique-1653174.kisp?RH=1360747382064

2 <sup>ème</sup> étape : Définir les contours d'une organisation pour l'entreprise « BMR » (Branly à la mode du recyclage), à partir du modèle de l'entreprise simulée la « FabBrique ».

3 <sup>ème</sup> étape : Mettre en place et suivre l'organisation de l'entreprise « BMR » grâce à la digitalisation.



PROFAN)

- 1- Participation des élèves à un atelier d'initiation à l'entreprenariat : jeux de rôles. A partir d'une entreprise de production, découvrir et expérimenter les différents postes.
  - Distribution des rôles :
    - Chef de production
    - Agent administratif
    - Agent de production
    - Contrôleur
    - Expédition
  - > Activités de production:
    - Approvisionnement de commandes.
    - Production des commandes.
    - Contrôle et livraison des commandes.
    - Communication et visualisation des commandes grâce à la digitalisation.





# Mireille VOY PLP GITEC

# Objectifs:

- -Découvrir et expérimenter le fonctionnement d'une entreprise.
- -Communiquer grâce au numérique (l'intérêt de la digitalisation)







Séquence pédagogique MCC

Contexte

- 2- Modélisation de l'entreprise simulée, à l'entreprise « BMR » (Branly à la mode du recyclage)
- Organisation des ressources humaines et des activités en corrélation avec la charte RSE de l'entreprise « BMR »

  La classe fera l'objet d'une organisation adaptée à l'activité de réparations, en tenant compte des appétences et des intentions de chaque élève, tout en favorisant la conduite d'une production éco-responsable et éthique.

  Une organisation collective se met en place afin d'élaborer et attribuer les fiches de postes suivantes :
  - Présidente/Vice-présidente
  - Chef d'atelier
  - Couturière (er)
  - Responsable qualité
  - Gestionnaire
  - Responsable communication

## Annexe N°1

# **BMR**



ORGANISATION ATELIER « BMR »						
ÉTAPES	POSTES	INTERLOCUTEURS/semaine	ACTVITÉS			
1.	Présidente/Vice-présidente		1-Noter les entrées des Produits BZB dans le tableau de gestion de production. (Date entrée/Référence/taille/libellé /type d'entée).  2- Donner les produits au chef d'atelier.			
2.	Chef d'atelier		1-Prendre connaissance du travail à réaliser et demander des explications au référent.     2-Demander au référent à qui donner les travaux en fonctions de l'avancement de chaque couturière (er) et noter le prénom dans le tableau de suivi.     3-Donner le travail aux couturières (ers), donner les consignes.			
3.	Couturière (er)	TOUS ENSEMBLE !	Réaliser le travail (se rapprocher d'une collègue pour se former entre paire et/ou demander une démonstration au référent)     Contrôler le travail en cours et en fin d'activité.     Noter la date de fin de réparation dans le tableau de suivi.     S-Donner le produit au responsable qualité			
4.	Responsable qualité		1-Contrôler le travail et noter le nom du contrôleur dans le tableau de suivi.     2-Valider la réparation ou redonner à la couturière(er) si défaut.     3-Donner au chef d'atelier pour un 2 ègne contrôle.			
5.	Chef d'atelier		1-Contrôler le travail. 2-Noter la date de contrôle dans le tableau. 2-Donner le produit au gestionnaire			
6.	Gestionnaire		1-Noter dans le tableau de suivi l'activité l'entrée en magasin (1) et (0) dans le type d'entrée.     2-Donner le produit au service communication			
7.	Responsables communication		1-Livrer le produit au service commercial après réparation qui déterminera le prix du produit en fonction de la fiche de tarif.      2- Assurer la communication avec le service commercial, si modification de planning.			
8.	Gestionnaire		1-Faire un point hebdomadaire sur l'activité réalisée.			

Séquence pédagogique MCC

Séquence pédagogique EPC

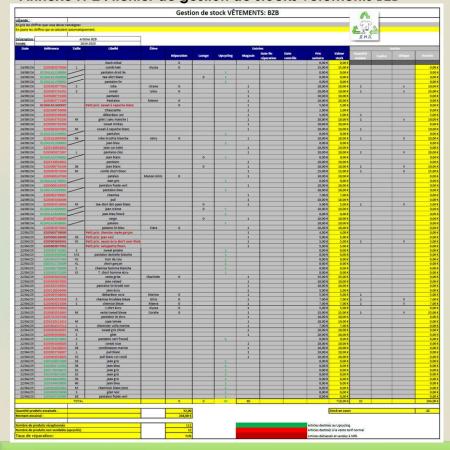
# 3- Mise en œuvre de l'organisation du projet et suivi des activités, à l'aide de fichiers numériques mis à disposition sur le réseau du lycée :

- > 2 heures prévues à l'emploi du temps des élèves
- ➤ Choix par les élèves à chaque séance d'un poste parmi ceux proposés dans l'organisation précitée. → Renseigner la fiche « organisation de l'atelier » (annexe N°1)
- > Saisie informatique des références nouvellement livrées en fonction des pôles d'affectations (réparation-lavage-upcycling) dans le fichier de gestion de stocks vêtements BZB. (annexe N°2)
- > Distribution des produits à réparer.
- > Identification de la réparation à effectuer.
- > Prise en main de la fiche d'activité (insérer la photo du produit avant la réparation). (annexe N°3)
- Échange avec l'enseignante sur la faisabilité.
- Proposition d'une solution technologique (à compléter sur la fiche d'activité). (annexe N°3)
- > Sélection du matériel adapté en fonction des types de travaux.
- Sélection, si besoin, des matières et fournitures adaptées aux produits.
- > Réalisation de la modification.
- Identification des points qualité à contrôler (à compléter sur la fiche d'activité). (annexe N°3)
- Évaluation de la qualité du travail (à compléter sur la fiche d'activité). (annexe N°3)
- > Remédiation si nécessaire.
- Saisi informatique des références réparées. (annexe N°2)
- Livraison des produits au service commercial en vu de la commercialisation.

# Mireille VOY PLP GITEC

## Documents mis à disposition sur le réseau

Annexe N°2: fichier de gestion de stocks vêtements BZB



Annexe N°3 : fiche d'activité en lien avec le référentiel des métiers de la couture et de la confection

A3-11 Réaliser A3-14 Renzer TRAVAIL DEMANDE:  A partir de la fiche de ret devez être capable de:  1. Nommer l'activit 2. Prendre des pho	r les autocontrôles à cha pner les documents de s	age des élémer ique interventio uivi de producti	nts de produit n et contribuer on	et du produit dans le temps imparti au contrôle du produit	Nom : A4-T2 Ré A3-T1 Ré
A partir de la fiche de ret devez être capable de ;  1. Nommer l'activi 2. Prendre des phr 3. Réaliser la trépan 4. Réaliser le table Nom de l'activité : Décrire l'activité :	touche client et de	~			A3-T4 Re
devez être capable de :  1. Nommer l'activit 2. Prendre des ph. 3. Réaliser la répal 4. Réaliser le table 5. Renseigner le d.  Nom de l'activité : Décrire l'activité :	touche client et de				
Prendre des pho     Réaliser le table     Realiser le table     Renseigner le de  Nom de l'activité :  Décrire l'activité :	é de réparation ou			té de la tâche avec le référent professionnel, vous	Compétences é
Réaliser le table     Renseigner le de Nom de l'activité : Décrire l'activité :				<b>2</b> ()	CP1- Rechercher
5. Renseigner le de Nom de l'activité : Décrire l'activité :				ontrôle à chaque opération.	Les éléments nécessaire
Nom de l'activité : Décrire l'activité :				i travail fourni.	fiche de consignes au po
Décrire l'activité :	ocument de saw d	c production			-L'activ
Décrire l'activité :		FICHE	TECHNIC	UE	CP2 - Appréhende
-		75.955.0.00.00	-50.000000000000000000000000000000000		équipements et les
Photo: AVANT					Les éléments travaillés a
Photo: AVANT					telles que : dimensions,
				Photo : APRES	Le résultat d'une opérati
					est jugé conforme aux in -Les critères de qualité
					Les résultats des actions
					-Les critères sont
					CP5 - Réaliser les
					Les opérations de prépa
					charges.
					-Le rég Les opérations de monta
					chargesLa qualité de la ré
					Les opérations de repas charges.
					-L'épluchage
		CONTI	RÖLE QUA	LΠÉ	CP6 -Consigner le
Critères qualité	Tol en om	Conforme	Non-		Les résultats des opérati
Cincies quante	350, 07 0111	Communic	conforme	Locus	- Les photos avant et Les écarts de temps i
	1		-		et notifiés.
2	+/-		2		-Les anomalies de pr
	+/-		2 2		Une alerte est réalisée a
	+/-		8		dépassées
2	10 776 3		2 2		-Le modèle est contrôl est info
	+/-		2 2		Les données recueillies
2	+/-		2		de modifications au proc
	+/-				-Le bilan e
	+/-		2		Appréciations :
BILAN	+/-		2 2		Appreciations .
DIEAW				COMMENTAIRES :	
					15

MANY	Nom: Prénom: Classe:							
1	A-117 Réaliser les opérations de montage des éléments de produit et du produit dans le temps imparti A-3-11 Réaliser les autocurtibles à chaque intervention et contribuer au contrôle du produit A-3-14 Renseigner les documents de suivi de production							
Compót	ences évalué	Soe :	r		Ėvalua	tion		
Compe	ences evalue				Lvaiua	Lion	Total Control	
			Non évaluée	Non acquis	En cours d'acquisition	Partiellement acquis	Tota	
CP1- Rec	hercher une inf	ormation, en local ou à distance, pour	agir		- W	100		
Les élément	s nécessaires à l'acti	ion sont distingués et pointés, conformément à la	A 1		1		Т	
fiche de con	signes au poste. : -L'activité est c	correctement nommée et décrite						
					1			
		olutions constructives en adéquation	avec les	matière	es d'oeuvre, l	les matériels	, les	
	ents et les fourn							
	s travaillés au poste limensions, qualité, e	respectent les indications du cahier des charges etc.						
Le résultat d	une opération, ou d'	un ensemble d'opérations, précédemment exécuté	<b>*</b>		+	-	1	
est jugé con	forme aux indications	s du cahier des charges.		l		1	1	
		lentifiés et nommés dans le tableau de contrôle qualité						
		des tolérances fixées, sont constatés s et classés en conforme ou non conforme	0.00		T	1		
-Les cr	iteres sont controle	es et classes en conforme ou non conforme	0 8				+	
CDE Dás	dieer lee opérat	tions de production en préparation, fa	prication	at finiti	ion		_	
Les opératio	ns de préparation co	induisent à un résultat conforme au cahier des	T	Ot mine	T	ř –		
charges.	- 3 Sec. 20	a densité du point sont corrects						
	ns de montage cond	uisent à un résultat conforme au cahier des	0 8		-	1		
charges. -La qua	lité de la réalisation	de la réparation/retouche est conforme à la demande						
charges.	N 18 1810	nduisent à un résultat conforme au cahier des passage final sont effectués						
		AT ARTS	8 6			0	-	
CDC C		nées de production	2 2		1		_	
		ours de production sont consignés.	100		-	-	_	
		réparation/retouche sont correctement prises	l			1.		
		ou les anomalies de production sont repérés	10000		1	The state of	T	
et notifiés. -Les anon	nalies de production	n sont repérées et notifiées dans le tableau de						
Une alerte e	st réalisée auprès de	contrôle qualité  a la hiérarchie lorsque les tolérances risquent d'être	0 0		+	-	-	
dépassées								
	est informé du	service qualité et le responsable de production résultat avant le retour au client.						
	s recueillies au fil de i ions au process et au	l'eau permettent la proposition de compléments ou			ľ			
de modificat	ons au process et au	u dossier technique. eigné et un commentaire est réalisé	1		1.	1	1	
		BILAN	1		1	1 -	-	
Appréciati	ons :	0,00			-		_	

Contexte

Objectifs

Principe

Acteurs

Référentiel

Séquence pédagogique MCC

Séquence pédagogique EPC

• SÉQUENCES PÉDAGOGIQUES POUR LA SECTION EPC :

## 1- Communication sur l'action de vente :

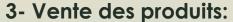
- > Réalisation d'affiches, de flyers et de Post-instagram pour informer le personnel et les élèves du lycée.
- > Affichage dans l'établissement
- > Rédaction d'un texte. promotionnel diffusé au micro le jour J.





# 2- Préparation de la vente:

- > Jeux de rôles : client/vendeur.
- Proposer un projet d'implantation définitive à l'aide de photos et d'explications.



- Installation du matériel et des stands dans l'Agora.
- Installation des produits sur mannequin/podium/stands, respectant le projet d'implantation.
- Accueil, conseil, vente et encaissement des produits.
- Mise à jour du fichier de gestion de stock vêtements BZB (p.10).









Contexte

Objectifs

Principe

**Acteurs** 

Référentiel

Séquence pédagogique MCC Séquence pédagogique EPC

- 4- Analyse des ventes : A partir du fichier de gestion de stocks vêtements BZB (p.10)
  - > Réalisation d'un bilan chiffré.
  - > Analyse qualitative.

		• [ •	
Poin	tc	positi	TC
		PUSIII	19
_			

- > Prix attractif.
- > Stand attrayant.
- Échanges clients-élèves.
- Évènement rare au sein du lycée.
- > Echanges Professeurs-élèves.

# Points négatifs

- > Choix des tailles limité.
- > Rayon homme restreint.
- > Pas de retour possible du produit.
- Dates des ventes grand public limitées à 2 journées.

	Quantité	Chiffre d'affaires
29/04/25	16	133.00€
05/05/25	10	89.00€
Total:	26	222€

Contexte Objectifs

Principe

**Acteurs** 

Référentiel

Séquence pédagogique MCC Séquence pédagogique EPC

# Mireille VOY PLP GITEC

#### BILAN DU PROJET :

#### Constats:

- Des difficultés rencontrées dans la transmission des informations entre l'atelier et le service commercial en temps réel.
- > Le fichier Excel comprend de nombreuses informations qui ne sont pas nécessaire aux deux activités.
- ➢ Besoin de séparer les informations à partir d'un même fichier et de ne garder que celles inhérentes à l'activité.
- > Un tableur en ligne permettait de centraliser toutes les informations afin de pouvoir les modifier en temps réel. (saisies en atelier et au magasin pédagogique).
- > Besoins d'analyser les ventes chaque fin de mois, d'identifier les produits phares du moment et d'organiser le réassort.
- > Besoin d'analyser l'évolution du taux de réparation chaque année.
- La mise en réseau des documents et des suivis permet de ne pas interrompre la chaîne numérique, d'automatiser, de standardiser, et de centraliser les tâches.
- ldentification des postes au sein de l'entreprise, en corrélation avec l'appétences de chaque élève. (guide l'élève dans son orientation professionnelle).
- Collaboration spontanée: l'organisation se met en place rapidement (attribution des tâches en fonction des personnes et des postes occupés, entraide si nécessaire, formation entre pairs...)
- Cohésion et responsabilisation des groupes « couture et commerce » pour un objectif commun : vendre des produits réparés et de qualité.

Contexte Objectifs Principe Acteurs Référentiel Séquence Séquence Séquence Bilan

#### BILAN DU PROJET :

## **Perspectives:**

- Mise en place de tutorats entre pairs afin d'aider les apprenants à appréhender chaque poste de travail, de balayer l'anxiété devant une nouvelle tâche et de favoriser la confiance en soi.
- Mise en relation des fiches d'activités et/ou de vidéos et des références travaillées dans le tableau de suivi, permettant de transmettre entre pairs les différentes techniques de réparations.
- La mise en place d'un ensemble d'outils institutionnels, permettant plus facilement de structurer, manipuler, visualiser, diffuser et faire réutiliser les données. (exemples d'applications: nuage, tribu...).

