



ROYAUME DU MAROC

Secrétariat d'Etat chargé de la Formation Professionnelle



كتابة الدولة المكلفة بالتكوين المهني

## SECTEUR TEXTILE HABILLEMENT

### Confection Industrielle (CI)

*Niveau Spécialisation*

**Guide Pédagogique**

*Version finale*

*Octobre 2006*

## ÉQUIPE DE PRODUCTION

### Coordination

---

Projet APC

*Allal OUAHAB*

*Nicole KOBINGER*

*Directeur marocain*

*Directrice canadienne*

---

### Conception et Rédaction

---

*Francine St-GEORGES*

*Conseillère Technique APC*

*Abdelkébir EI MZARI*

*Formateur au CTC de Ben M'SIK*

*Fatima OUAISSA*

*Formatrice au CTC de Ben M'SIK*

*Youssef MADLOUMI*

*Formateur au CTC de Ben M'SIK*

*Mohamed MANYANI*

*Formateur au CTC de Ben M'SIK*

*Abdelaziz BAKTARI*

*Formateur au CTC de Ben M'SIK*

*Abdelhak CHHIBA*

*Formateur au CTC de Ben M'SIK*

---

### Mise en page

---

*Saïda CHBANI*

*Secrétaire, Projet APC*

*Le présent Guide Pédagogique du programme Confection industrielle a été produit dans le cadre du projet APC en 2004-2005. Il a été développé au CFPTC de Casablanca, établissement pilote APC du secteur Textile Habillement dans le cadre du volet opérationnel du dit projet.*

## TABLE DES MATIÈRES

Présentation du Guide Pédagogique.....	4
<b>Première partie</b>	
Vocabulaire.....	6
Principes Pédagogiques.....	8
Intentions Pédagogiques .....	8
Approche par compétences.....	8
Phases d'acquisition des compétences .....	9
Rôle et fonctions des formateurs.....	10
<b>Deuxième partie</b>	
Synthèse du Programme de formation.....	13
Logigramme.....	14
Module 1 : Métier et Formation.....	15
Module 2 : Rendement, Santé et Sécurité.....	17
Module 3 : Communication en Milieu de Travail .....	19
Module 4 : Machines à coudre industrielles.....	21
Module 5 : Qualité.....	24
Module 6 : Techniques d'Assemblage.....	26
Module 7 : Eléments de vêtements bas.....	29
Module 8 : Machines de finition.....	30
Module 9 : Eléments de vêtements haut.....	38
Module 10 : Production de vêtements en groupe.....	44
Module 11 : Préparation à l'intégration au marché du travail.....	47
Module 12 : Intégration au milieu du travail.....	49

## PRÉSENTATION DU GUIDE PÉDAGOGIQUE

Dans le contexte d'une approche « curriculaire » retenue pour la formation professionnelle, le guide pédagogique constitue l'un des trois documents d'accompagnement du programme de formation *Confection industrielle*. Ce programme, qui conduit à l'obtention du diplôme de niveau qualification, prépare à l'exercice du métier d'opérateur de machines de confection industrielle.

Le guide pédagogique est considéré comme un support dans la mise en application du programme de formation puisqu'il présente diverses façons d'aborder les objectifs et de présenter un enseignement pertinent aux apprenants. Destiné principalement aux formateurs, ce guide présente, pour chacune des précisions sur le comportement, les phases préalables ainsi que des éléments de contenu visant à favoriser l'acquisition des compétences décrites dans le programme de formation. Son contenu est présenté à titre indicatif et pourra s'enrichir des expérimentations pédagogiques suscitées par l'implantation du nouveau programme de formation.

Le guide pédagogique comporte deux parties. Dans la première partie, de portée générale, on y trouve :

- les principes pédagogiques qui constituent les lignes directrices à observer par tous les formateurs dans les choix des stratégies et des moyens pour atteindre les buts et les objectifs du programme;
- des intentions pédagogiques qui s'appuient sur des valeurs et des préoccupations éducatives ;
- des schémas portant sur le processus d'acquisition d'une compétence;
- le rôle et les fonctions du formateur.

La deuxième partie du guide propose des suggestions pédagogiques pour chacun des modules du programme de formation :

- une présentation du module et son contexte de réalisation, ainsi que des références lorsque disponibles ;
- un tableau présentant une organisation structurée des objectifs et des éléments de contenu.

## PREMIÈRE PARTIE

## VOCABULAIRE

### Programme de formation professionnelle

Un programme est un ensemble cohérent de compétences à acquérir, formulé en termes d'objectifs et découpé en modules. Il décrit les apprentissages attendus de l'apprenant en fonction d'une performance déterminée. Ses objectifs et son contenu sont obligatoires.

### Module de formation

Subdivision autonome d'un programme de formation professionnelle formant en soi un tout cohérent et signifiant.

### Compétence

Une compétence est un pouvoir d'agir, de réussir et de progresser qui permet de réaliser adéquatement des tâches ou des activités et qui se fonde sur un ensemble intégré de connaissances, d'habiletés, d'attitudes et de comportements. Les compétences sont de deux types :

- Les **compétences spécifiques** portent sur des tâches types du métier ou de la fonction de travail; ces compétences rendent la personne apte à assurer avec efficacité la production d'un bien ou d'un service.
- Les **compétences transversales** portent sur une activité de travail ou de vie professionnelle qui déborde du champ spécifique des tâches du métier lui-même; ces compétences peuvent être transférables à plusieurs activités de travail.

### Objectifs opérationnels

L'objectif opérationnel est défini en fonction d'un comportement relativement fermé et décrit les actions et les résultats attendus de l'apprenant. Il comprend cinq composantes :

- Le comportement attendu présente la compétence.
- Les conditions d'évaluation renseignent sur les conditions qui prévalent au moment de l'évaluation de sanction : contexte, matériel, etc.
- Les critères généraux de performance définissent des exigences liées à l'accomplissement d'une tâche ou d'une activité et donnent des indications sur le niveau de performance recherché ou sur la qualité globale d'un produit ou d'un service. Ils sont rattachés à l'ensemble ou à plusieurs précisions sur le comportement attendu.
- Les précisions sur le comportement attendu décrivent des éléments essentiels à la compréhension de la compétence.
- Les critères particuliers de performance définissent des exigences à respecter et accompagnent chacune des précisions sur le comportement. Ils permettent de porter un jugement rigoureux sur l'atteinte de la compétence.

- Préalables
- Cibles intermédiaires servant de guide à l'enseignement et à l'apprentissage. Ils expriment des savoirs jugés préalables à l'atteinte des objectifs opérationnels. Ils sont définis selon les grandes catégories de savoirs : savoir, savoir être, savoir percevoir et savoir faire. Ils constituent une proposition minimale et peuvent être remplacés par d'autres à la condition qu'ils facilitent l'atteinte des objectifs opérationnels. Ces préalables ne sont pas pris en compte pour l'évaluation aux fins de certification.

### Activités d'apprentissage

Actions ou travaux qui s'adressent aux apprenants en vue d'effectuer des apprentissages visant l'atteinte d'un ou de plusieurs objectifs. Une activité d'apprentissage peut être préparée pour un ou plusieurs préalables ou pour une ou plusieurs précisions d'un objectif opérationnel.

### Stratégie d'enseignement

Ensemble d'actions d'enseignement coordonnées en vue de favoriser l'atteinte d'objectifs. Une stratégie peut être développée pour un ensemble de modules, pour un module, pour un ou plusieurs préalables ou pour une ou plusieurs précisions d'un objectif opérationnel.

### Évaluation formative

Démarche visant à assurer une progression constante des apprentissages déterminés dans les programmes de formation. Elle a pour but de guider l'apprenant dans son cheminement en lui apportant, de façon continue des renseignements sur l'évolution de ses apprentissages.

L'évaluation formative est intégrée au processus d'enseignement et d'apprentissage. Elle respecte l'esprit de la pédagogie de la réussite en mettant l'accent sur la qualité des apprentissages et sur le progrès continu des apprenants. Elle favorise la progression des apprenants à atteindre un maximum de performance ainsi que le développement de leur autonomie.

## LES PRINCIPES PÉDAGOGIQUES

Les principes pédagogiques constituent des lignes directrices devant être observées dans le choix des stratégies et des moyens à utiliser pour atteindre les buts et objectifs du programme. Ils sont :

- faire participer activement les apprenants et les rendre responsables de leurs apprentissages;
- tenir compte du rythme et de la façon d'apprendre de chaque apprenant;
- prendre en considération et réinvestir les acquis de l'apprenant;
- favoriser le renforcement et l'intégration des apprentissages;
- privilégier des activités d'apprentissage et des projets adaptés à la réalité du marché du travail;
- communiquer avec les apprenants en utilisant la terminologie technique appropriée;
- favoriser l'intégration de l'apprenant en milieu de travail.

## LES INTENTIONS PÉDAGOGIQUES

Les intentions pédagogiques incitent le formateur à intervenir auprès de l'apprenant de manière à :

- développer le sens des responsabilités et le respect de la personne;
- accroître l'autonomie, l'initiative, et l'esprit d'entreprise;
- développer la pratique de l'autoévaluation;
- développer une discipline personnelle et une méthode de travail;
- augmenter le souci de protéger l'environnement;
- développer le souci du travail bien fait;
- développer le sens de l'économie du temps et des ressources;
- développer la préoccupation d'utiliser avec soin les différents équipements.

## APPROCHE PAR COMPÉTENCES

Le programme est défini par compétences. Celles-ci ont été déterminées à partir d'une analyse de situation de travail et en tenant compte des buts de la formation, le tout adapté au contexte marocain. Un objectif opérationnel est formulé pour chacune des compétences à développer.

Les compétences sont structurées et articulées en projet intégré de formation visant à préparer l'apprenant à la pratique du métier. Cette organisation systématique des compétences permet d'obtenir un résultat global qui va au-delà d'une formation par objectifs isolés. Elle permet une progression harmonieuse d'un objectif à l'autre, une économie dans les apprentissages en évitant les répartitions inutiles, ainsi qu'un renforcement et une intégration des apprentissages.

L'organisation des compétences à développer est présentée dans la matrice des objets de formation. Celle-ci est incluse dans la première partie du programme de formation et met en évidence les compétences spécifiques au métier, les compétences plus générales dites transversales ainsi que les grandes étapes du processus de travail propres à ce métier.

Les modules issus des compétences spécifiques doivent être enseignés autant que possible dans l'ordre présenté dans la matrice des objets de formation. Quant à ceux issus des compétences transversales, ils doivent être enseignés en tenant compte des apprentissages préalables à ces derniers. Une proposition d'une séquence d'enseignement est schématisée par le logigramme présenté à la page suivante.

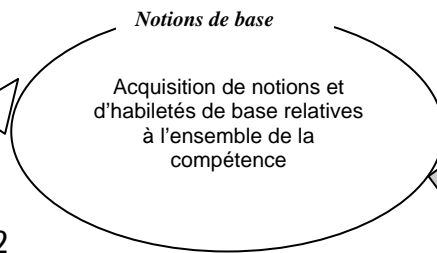
## STRATÉGIE PÉDAGOGIQUE

Pour favoriser l'atteinte des objectifs il est suggéré de structurer les apprentissages de façon progressive, c'est-à-dire d'avoir recours à des activités d'apprentissage, d'évaluation formative, d'enseignement correctif ou d'enrichissement, selon le cas. Le processus d'acquisition de compétences est illustré par les schémas ci-dessous.

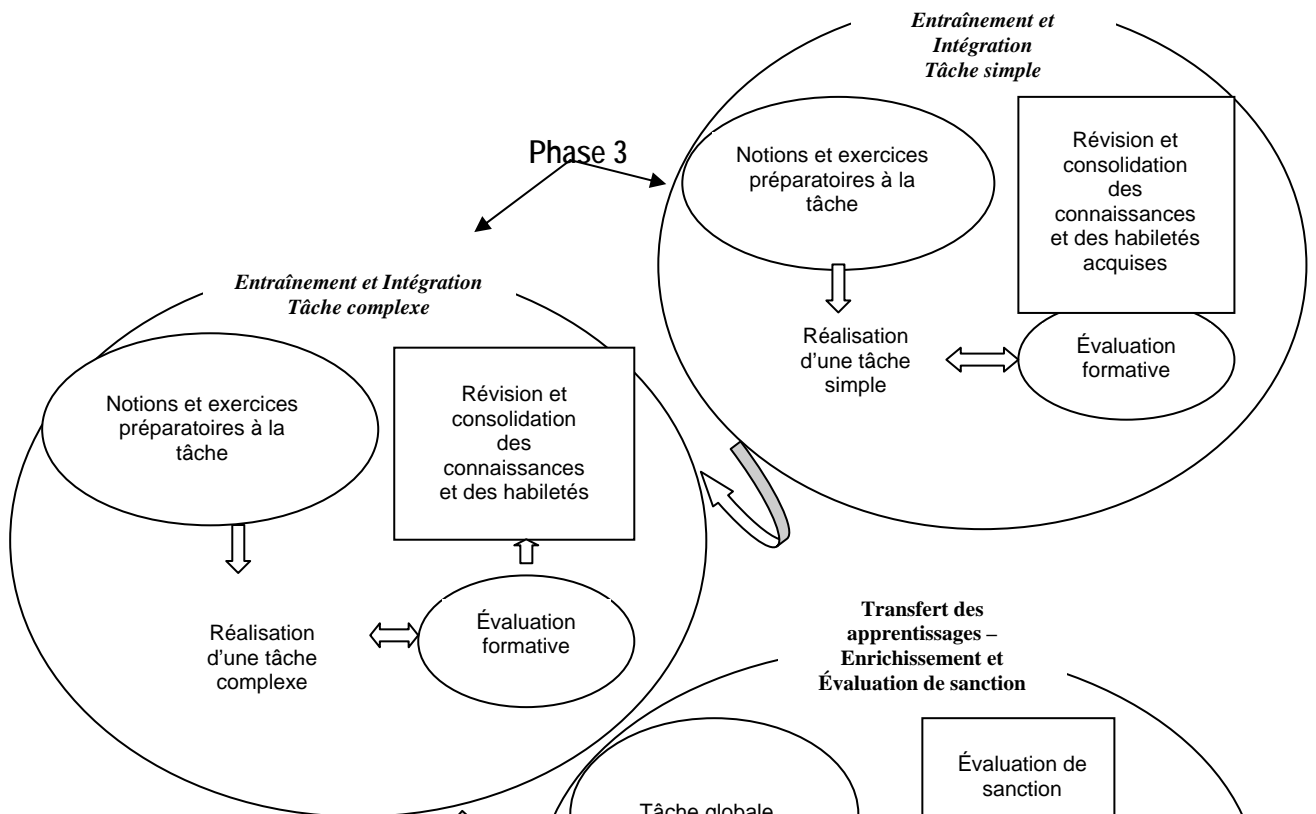
### Phase 1



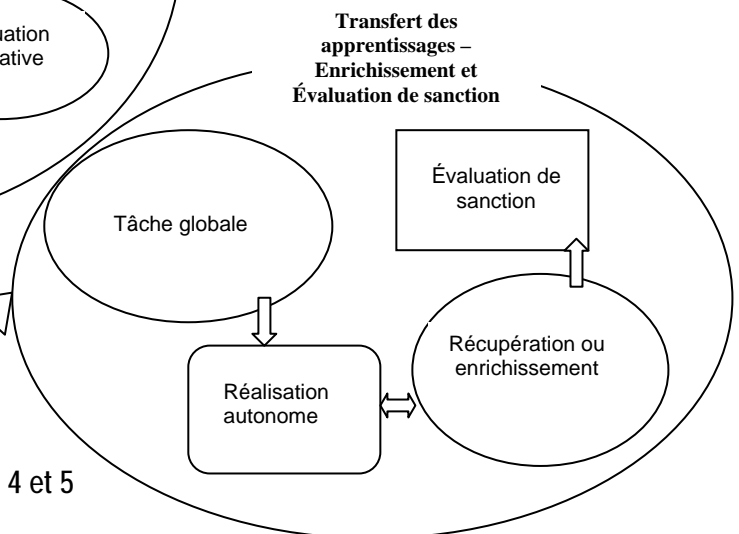
### Phase 2



### Phase 3



### Phases 4 et 5



## RÔLE ET FONCTIONS DU FORMATEUR

Le formateur doit adapter son enseignement en tenant compte :

- d'une approche intégrée des objets de formation ;
- du rythme individuel et de la façon d'apprendre des apprenants ;
- d'une responsabilité accrue des apprenants au regard de leurs apprentissages.

Pour exercer pleinement leur rôle, le formateur doit :

- planifier et organiser leur enseignement ;
- informer les apprenants ;
- effectuer de l'animation pédagogique ;
- évaluer les apprentissages.

### *Planification et organisation de l'enseignement*

Cette fonction consiste tout d'abord à situer les modules dont il a la responsabilité et ensuite, à l'aide du logigramme de la séquence d'enseignement :

- ajouter ou ajuster, au besoin, les phases préalables et les éléments du contenu ;
- prévoir et produire des activités propres à ces modules ;
- coordonner des activités d'apprentissage pour les apprenants ;
- répartir les postes de travail et le matériel nécessaire ;
- agencer et élaborer des activités d'apprentissage, d'évaluation, d'enseignement correctif et d'enrichissement.

### *Information à l'apprenant*

Cette autre fonction consiste à :

- situer les apprenants par rapport à l'ensemble du programme et, aussi, par rapport au module en cours ;
- fournir aux apprenants les données utiles à une compréhension suffisante des tâches reliées au métier ;
- faire ressortir l'importance et la pertinence des apprentissages à réaliser.

*Note : Le premier module « Métier et formation » est prévu pour situer les apprenants par rapport à l'ensemble de leur formation et pour les stimuler dans leurs apprentissages. Par ailleurs, il revient à chaque formateur de fournir, au début de chaque cours et de chaque activité importante, les données nécessaires à ces fins.*

### *Animation pédagogique*

Le formateur doit :

- guider les apprentissages par un rappel des objectifs, par la détermination des phases préalables et par la formulation d'indications sur les activités à réaliser ;
- créer un climat de confiance reposant sur le respect des personnes et de leur autonomie, ainsi que sur la clarification des enjeux réels ;

- maintenir l'intérêt des apprenants tout au long de leur cheminement par des propositions d'activités intéressantes et diversifiées, par un dosage judicieux du niveau de difficulté, par l'utilisation d'approches à caractère pratique et par une ouverture aux préoccupations personnelles des apprenants ;
- encadrer les activités d'apprentissage par l'implantation d'un système souple et efficace de suivi des apprenants, par une assistance particulière aux apprenants en difficulté et par une direction adéquate des apprenants vers des activités d'apprentissage, d'évaluation, d'enseignement correctif et d'enrichissement ;
- fournir des explications claires et justes au groupe et à chaque apprenant.

### *Évaluation des compétences*

Le formateur assure le suivi mentionné précédemment :

- en produisant et en utilisant des instruments d'évaluation formative afin de guider l'apprenant dans son cheminement et lui fournir des informations de façon continue sur l'état de son cheminement;
- en administrant les épreuves aux fins de certification;
- en fournissant les résultats de l'évaluation de certification à la personne responsable dans le centre de formation.

## DEUXIÈME PARTIE

## SYNTHÈSE DU PROGRAMME DE FORMATION

Nombre de modules : 12

Durée en heures : 690

Valeur en unités : 46

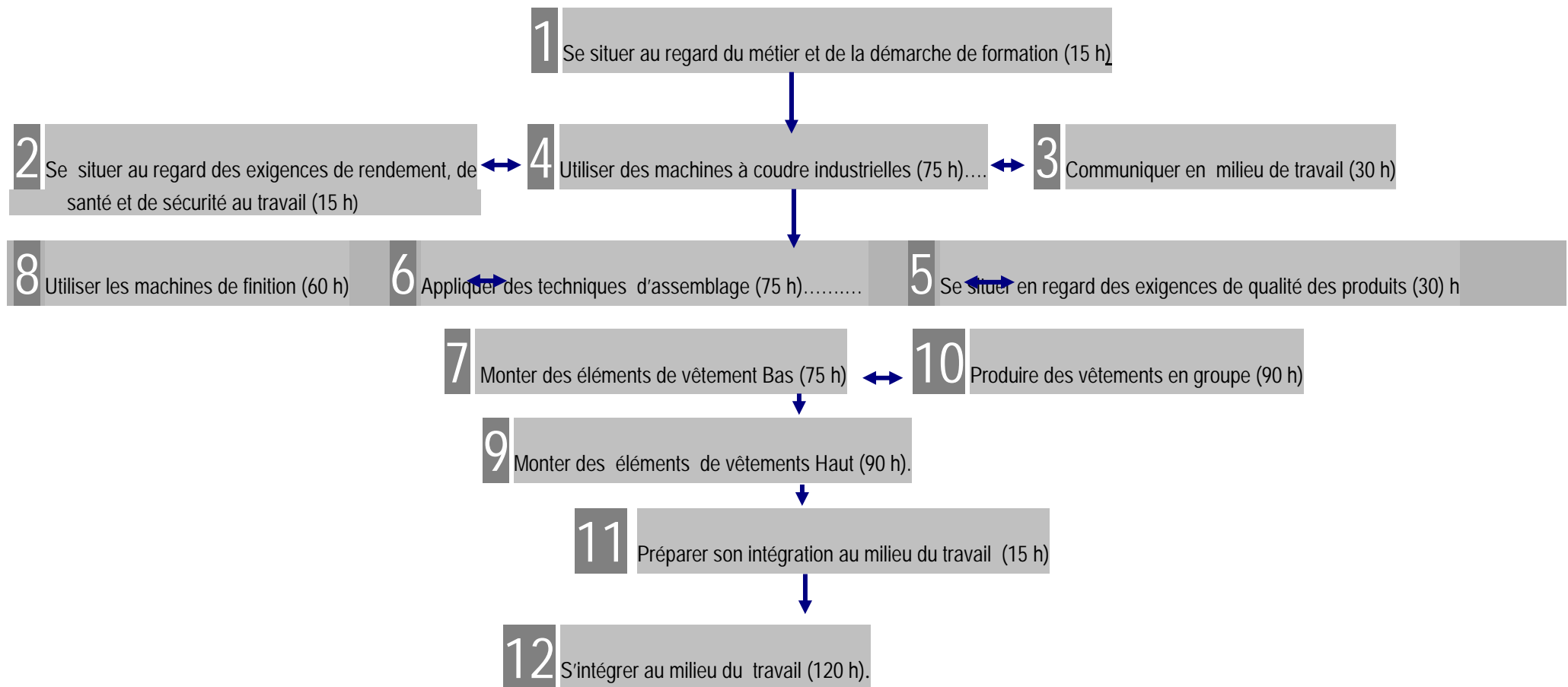
Confection industrielle

Code : CI\_PE

Code	Titre du module	Durée (heures)	Unités*
CI_MF	MODULE 1 : MÉTIER ET FORMATION	15	1
CI_RSS	MODULE 2 : RENDEMENT, SANTE ET SECURITE	15	1
CI_COM	MODULE 3 : COMMUNICATION EN MILIEU DE TRAVAIL	30	2
CI_MC	MODULE 4 : MACHINES A COUDRE INDUSTRIELLES	75	5
CI_QLT	MODULE 5 : QUALITE	30	2
CI_TA	MODULE 6 : TECHNIQUES D'ASSEMBLAGE	75	5
CI_VB	MODULE 7 : ELEMENTS DE VÊTEMENTS BAS	75	5
CI_FN	MODULE 8 : MACHINES DE FINITION	60	4
CI_VH	MODULE 9 : ELEMENTS DE VÊTEMENTS HAUT	90	6
CI_TG	MODULE 10 : PRODUCTION DE VÊTEMENTS EN GROUPE	90	6
CI_PIMT	MODULE 11 : PREPARATION A L'INTEGRATION AU MARCHE DE L'EMPLOI	15	1
CI_IMT	MODULE 12 : INTEGRATION AU MILIEU DE TRAVAIL	120	8

\* Une unité équivaut à 15 heures.

## LOGIGRAMME



Les modules 2/4/3, 8/6/5 et 7/10 sont dispensés en même temps.

## MODULE 1 : Métier et Formation

Code : CI\_ MF

Durée : 15 heures

### OBJECTIF OPÉRATIONNEL

#### COMPÉTENCE

Se situer au regard du métier et de la démarche de formation.

#### POSITION DU MODULE DANS LE PROGRAMME DE FORMATION :

Situation et regard du métier et de la démarche de formation :

- c'est le premier module à étudier ;
- pour être motivé(e), l'opératrice ou l'opérateur doit connaître les conditions et le milieu de travail où elle (il) va exercer ;
- elle (il) doit connaître son rôle dans une chaîne de production ;
- elle (il) doit connaître les perspectives d'évolution.

Il existe des liens fonctionnels avec tous les modules

#### BESOINS MATERIELS :

- Mega show, Ordinateur multimédia ;
- Tableau ;
- (CD) film, présentant la vie d'une opératrice ou opérateur dans des entreprises de confection.

OBJECTIFS	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
A.- Interpréter l'information sur le marché du travail et l'industrie de la fabrication industrielle de vêtements.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• connaissance du milieu de travail</li> <li>• organisation du travail</li> <li>• perspective d'emploi</li> <li>• sélection des candidates et candidats</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Amorce</li> <li>• visualisation d'un film</li> <li>• discussion</li> <li>• expose</li> <li>• témoignage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mega show</li> <li>• CD film</li> <li>• Ordinateur multimédia (au besoin)</li> </ul>	Étapes de fabrication dans une entreprise de confection
B.- Prendre connaissance des conditions d'exercice du métier, de ses avantages et de ses inconvénients.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tâches</li> <li>• Opération</li> <li>• Condition de travail</li> <li>• Critères d'embauche</li> <li>• Rémunération</li> <li>• Avancement</li> <li>• Mutation</li> <li>• Emplois connexes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Exposé</li> <li>• Mise en situation</li> <li>• Étude de cas</li> <li>• Panel</li> <li>• Films</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mega show</li> <li>• Ordinateur</li> <li>• Note de cours</li> <li>• Rapport AST</li> <li>• Exercices</li> <li>• Grille d'évaluation formative</li> </ul>	<b>Évaluation formative</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tâches</li> <li>• Opérations</li> <li>• Conditions de travail</li> <li>• Emplois connexes</li> </ul>
C.- Prendre connaissance du projet de formation.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Programme de formation</li> <li>• Démarche de formation</li> <li>• Évaluation et certification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Film</li> <li>• Exposé</li> <li>• Discussion</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Planning de visite</li> <li>• Note de cours</li> <li>• Grille d'évaluation formative</li> </ul>	<b>Évaluation formative</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Programme de formation</li> </ul>
D- Expliquer son choix d'orientation professionnelle.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Précision des goûts, aptitudes et intérêts, exigences des métiers</li> <li>• Évaluation de son orientation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Discussion</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Grilles de consignation des informations</li> <li>• Grilles de réflexion</li> </ul>	

## MODULE 2 : Rendement, santé et sécurité

Code : RSS

Durée : 15 heures

### OBJECTIF OPÉRATIONNEL

#### COMPÉTENCE

Se situer au regard des exigences de rendement, santé et sécurité.

#### POSITION DU MODULE DANS LE PROGRAMME DE FORMATION :

Ce module est abordé en début de formation tout de suite après le module «Métier et formation» et en parallèle avec les modules «Machine à coudre» et «Communication».

Il revêt une importance particulière parce qu'il sera le point de départ d'une «conscientisation» à l'importance de bonnes habitudes de travail.

Il sera réinvesti tout au long de la formation.

#### BESOINS MATÉRIELS :

Méga show, ordinateur, films, machines à coudre.

OBJECTIFS	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
A- Prendre connaissance des normes relatives à la santé, la sécurité et à l'ergonomie dans l'industrie du vêtement.	A-1 Normes relatives à la santé et à la sécurité du travail	Exposé/animation Application Application tout au long de la formation	Présentation Power Point Film vidéo Photos et affiches Machines et accessoires	
	A-2 Caractéristiques d'un poste ergonomique	Observation Exposé/ animation	Schéma d'un poste de travail Présentation Power Point Film vidéo Photos et affiches Machines et accessoires Fiche synthèse	
	A-3 Description des zones de travail et avantages de l'utilisation adéquate de ces zones	Observation Exposé/ animation	Schéma des zones	
B- Reconnaître les comportements non productifs et les moyens pour améliorer la production	B-1 Règles d'économie de mouvement qui favorisent le rendement	Observation Découverte Exposé animation Application tout au long de la formation	Machines et accessoires Présentation Power point Film vidéo Photos et affiches sur bons et mauvais gestes en relation avec le rendement Fiche synthèse	Formative Questionnaire oral ou écrit sur les règles d'économie de mouvement
	B-2 Les comportements non productifs	Observation et critique Exposé/ animation		
	B-3 Moyens favorisant le rendement et leur utilité			
C- Reconnaître les situations à risque et les moyens préventifs pour la santé et la sécurité	C-1 Identification des risques pour la santé et la sécurité en relation avec les machines et accessoires utilisés	Exposé/ animation Exemples Application tout au long de la formation	Présentation Power Point Film vidéo Photos et affiches	
	C-2 Connaissance des mesures préventives	Exposé animation sur courts exercices pour prévenir la fatigue et les courbatures dues aux positions de travail	Fiche descriptive des principaux exercices	
D- Reconnaître les mesures à prendre en cas d'accident	Localisation et composition d'une trousse de sécurité efficace Particularités de l'utilisation des différents produits Mesures à appliquer selon la gravité des blessures	Exposé/ animation	Suggestion : Inviter un membre de la santé publique	

## MODULE 3 : Communication en milieu de travail

Code : CI COM

Durée : 30 heures

### OBJECTIF OPÉRATIONNEL

#### COMPÉTENCE

Communiquer en milieu de travail.

#### POSITION DU MODULE DANS LE PROGRAMME DE FORMATION :

Ce module est abordé en début de formation tout de suite après le module «Métier et formation» et en parallèle avec les modules «Santé et sécurité» et «Machines à coudre industrielle».

Il sera réinvesti tout au long de la formation et plus particulièrement dans le module 10« Produire des vêtements en groupe».

#### BESOINS MATERIEL :

Fiches de travail

OBJECTIFS	CONTENUS	STRATEGIES	MOYENS	ÉVALUATION
A- Émettre des messages simples en français et en arabe reliés à l'exercice du métier.	A-1 Inventaire des principaux termes techniques	Quiz		
B- Interpréter des documents en français et en arabe reliés à l'exercice du métier.	B-1 Divers types de documents propres au domaine : <ul style="list-style-type: none"> <li>Fiches techniques</li> <li>Fiche qualité</li> <li>Fiches relatives à la santé et sécurité</li> <li>Contrat de travail</li> </ul> A-2 Particularités de chacun des documents	Observation		
C- Interagir avec les personnes de son entourage.	A-2 Règles de communication orale Importance d'une ouverture d'esprit règles de conduite favorisant la collaboration  Application de moyens visant à désamorcer des situations difficiles	Jeu de rôle Tour de table  Jeu de rôle Tour de table		
D- Discuter en équipe.	Règles de discussion en groupe (Acceptation d'opinions différentes)  Moyens de justification des arguments Importance du respect du consensus d'équipe	Tour de table Jeu de rôle  Témoignage Travail d'équipe Travail d'équipe Étude de cas	Tableau rétroprojecteur	Discussion en groupe

## MODULE 4 : Machines à coudre industrielles

Code : CIMC

Durée : 75 heures

### OBJECTIF OPÉRATIONNEL

#### COMPÉTENCE

Utiliser des machines à coudre industrielles.

#### POSITION DU MODULE DANS LE PROGRAMME DE FORMATION :

Ce module est abordé en début de formation en parallèle avec les modules «Santé et sécurité» et «communication». C'est le module duquel les apprenants débutent l'apprentissage à utiliser correctement la piqueuse et la surjeteuse.

Il sera réinvesti tout au long de la formation et dans tous les modules qui traitent de confection.

#### BESOINS MATERIELS :

- Mega show, Ordinateur multimédia ;
- Tableau ;
- (CD) film, présentant des opérations en piquage ;
- Des fiches techniques ;
- Des fiches de qualité ;
- Machines piqueuse et surjeteuse ;
- Tissu et fil.

OBJECTIFS	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
A- Installer les accessoires de la machine.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les principaux accessoires des piqueuses et surjeteuse</li> <li>Les principales caractéristiques de l'aiguille</li> <li>Les critères de choix des aiguilles en fonction des machines et des tissus</li> <li>Règles de sécurité particulières à l'utilisation de la piqueuse et surjeteuse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Amorce</li> <li>Visualisation d'un film</li> <li>Discussion</li> <li>Exposé</li> <li>Témoignage</li> <li>Mise en situation</li> <li>Découverte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mega show</li> <li>CD film</li> <li>Ordinateur multimédia</li> <li>Photos</li> <li>Échantillons tissus</li> <li>Aiguilles de différents types et grosseurs</li> </ul>	<b>Évaluation formative</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Choix des aiguilles en fonction des tissus et machines</li> </ul>
B- Régler les organes de la machine.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les principaux organes et leur rôle dans le fonctionnement des machines (Bloc tension, pied presseur, boîtier de canette, canettes, griffe, etc.)</li> <li>Installation des accessoires de la machine (boîtier à canette, aiguille et pied presseur, etc.)</li> <li>L'enfilage de la piqueuse et de la surjeteuse</li> <li>La formation du point de piquage et de surjet</li> <li>Les critères de qualité des points de piquage et l'ajustement des anomalies</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mise en situation</li> <li>Étude de cas</li> <li>Panel</li> <li>Films</li> <li>Découverte</li> <li>Application dans les exercices sur non-tissé</li> <li>Mise en situation</li> <li>Étude de cas</li> <li>Panel</li> <li>Films</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mega show</li> <li>Ordinateur</li> <li>Note de cours</li> <li>Exercices</li> <li>Grille d'évaluation formative</li> <li>Pièces coupées de non tissu</li> <li>Aiguilles</li> <li>Photos</li> <li>Mega show</li> <li>Ordinateur</li> <li>Fiche d'évaluation</li> </ul>	<b>Évaluation formative</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Enfiler les machines piqueuse et surjeteuse</li> <li>Reconnaître les anomalies des points de couture et leur correction</li> </ul>
C.- Exécuter des techniques de piquage sur divers supports.	<p>Les zones d'alimentation et d'évacuation</p> <p>Les règles d'économie de mouvements (gestuel)</p> <p>Reconnaissance des principales caractéristiques de la matière :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Chaîne &amp; trame, Maille</li> <li>✓ l'endroit et l'envers des tissus</li> <li>✓ le sens des tissus</li> <li>✓ (Droit fil et biais)</li> <li>✓ Les différentes épaisseurs des tissus</li> </ul> <p>Les critères de qualité des coutures</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Respect des valeurs</li> <li>✓ Régularité des coutures et des dimensions des pièces</li> <li>✓ Précision des points de pivotement</li> <li>✓ Qualité des points d'arrêt etc.</li> <li>✓ Sensibilisation à la notion de temps et son importance dans la cadence de travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Film</li> <li>Exposé</li> <li>Discussion</li> <li>Démonstration</li> <li>Découverte</li> <li>Film</li> <li>Exposé</li> <li>Discussion</li> <li>Démonstration</li> <li>Découverte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Photos</li> <li>Mega show</li> <li>Ordinateur</li> <li>CD film</li> <li>Fiches techniques</li> <li>Fiches qualités</li> <li>Machines à coudre</li> <li>Fils et tissu</li> <li>Trousse de stagiaire</li> <li>Echantillons des exercices</li> <li>Répertoire qualité</li> <li>Chrono montre</li> <li>Fiche de production</li> </ul>	<b>Évaluation formative</b> <p>Piquer des lignes droites, courbes et brisées sur différents supports à la fin de chaque exercice</p> <p><b>(la responsable du groupe avec l'assistance du formateur évalue chaque stagiaire sur les critères de départ)</b></p> <b>Évaluation formative</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Piquer des lignes sur différentes formes en respectant le temps prévu sur la fiche technique</li> </ul>

OBJECTIFS	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
D- Exécuter des techniques de surjetage sur divers supports.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zones d'alimentation et d'évacuation particulières à la surjeteuse               <ul style="list-style-type: none"> <li>Règles d'économie de gestes et de mouvement particulières à la surjeteuse (gestuel approprié.)</li> <li>Anomalies de couture fréquemment rencontrées et leurs causes</li> <li>Correctifs à apporter</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Film</li> <li>Exposé               <ul style="list-style-type: none"> <li>Discussion</li> <li>Démonstration</li> <li>Découverte</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Photos</li> <li>Mega show               <ul style="list-style-type: none"> <li>Ordinateur</li> <li>CD film</li> <li>Fiches techniques</li> <li>Fiches qualités</li> <li>Machines à coudre</li> <li>Fils et tissu</li> <li>Trousse de stagiaire</li> <li>Echantillons des exercices</li> <li>Répertoire qualité</li> </ul> </li> </ul>	<b>Évaluation formative</b> Piquer des lignes droites, courbes et brisées sur différents supports à la fin de chaque exercice (la responsable du groupe avec l'assistance du formateur évalue chaque stagiaire sur les critères de départ)
F- Exécuter les opérations d'entretien usuel de machines à coudre.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Importance du contrôle du niveau d'huile et lecture des jauges des piqueuses et surjeteuses</li> <li>Procédure de nettoyage des machines et des zones de travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Démonstration et application tout au long de la formation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fiche et mode opératoire</li> </ul>	

## MODULE 5 : Qualité

Code : CI QLT

Durée : 30 heures

### OBJECTIF OPÉRATIONNEL

#### COMPÉTENCE

Appliquer des mesures de contrôle de qualité.

#### POSITION DU MODULE DANS LE PROGRAMME DE FORMATION :

Ce module se déroule au cours des modules « Rendement santé et sécurité », « Machines à coudre industrielle » et « Communication ».

Existence de liens fonctionnels avec tous les modules.

#### BESOINS MATÉRIELS :

- Mega show, ordinateur multimédia ;
- Tableau ;
- (CD) film, présentant des situations de contrôle dans des entreprises de confection ;
- Répertoire qualité, outils de contrôle : Mètre à ruban, règles, puces pour marquer les retouches, ciseaux, coupe fil ;
- Paquets des pièces coupées, et paquets de pièces assemblées contenant des retouches.

OBJECTIF	CONTENU	STRATÉGIE	MOYEN	ÉVALUATION
A. Prendre connaissance des normes de qualité	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les critères de qualité concernant la coupe, les coutures, assemblages et aspect final</li> <li>- La structure, contenu et normes du répertoire qualité</li> <li>- Les procédures de contrôle de qualité :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les moyens</li> <li>• Le poste de contrôle</li> </ul> </li> <li>- Les méthodes de contrôle</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Amorce</li> <li>- Visualisation d'un film</li> <li>- Discussion</li> <li>- Exposé</li> <li>- Mise en Situation</li> <li>- Étude de cas</li> <li>- Panel</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mega show</li> <li>- CD film</li> <li>- Ordinateur multimedia</li> <li>- Grille d'évaluation formative</li> <li>- Répertoire qualité</li> <li>- Outils de contrôle : Mettre à ruban, règles, puces pour marquer les retouches, ciseau, coupe fil</li> <li>- Paquets des pièces coupées, et paquets de pièces assemblés contenant des retouches</li> </ul>	Évaluation formative : <ul style="list-style-type: none"> <li>- les critères de qualité concernant la coupe, les coutures, assemblages et aspect final</li> <li>- la structure, contenu et normes du répertoire qualité</li> </ul>
B. Reconnaître la qualité des pièces coupées.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différentes retouches reliées au tissu</li> <li>- Les différentes retouches reliées à la forme</li> <li>- Les différentes retouches reliées aux opérations de coupe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Visualisation d'un film</li> <li>- Discussion</li> <li>- Exposé</li> <li>- Mise en situation</li> <li>- Étude de cas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mega show</li> <li>- CD film</li> <li>- Ordinateur multimedia</li> <li>- Grille d'évaluation formative</li> <li>- Répertoire qualité</li> <li>- Outils de contrôle : mètre à ruban, règles, puces pour marquer les retouches, ciseaux et coupe fil</li> <li>- Paquets des pièces coupées, et paquets de pièces assemblées contenant des retouches</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différentes retouches reliées au tissu</li> <li>- Les différentes retouches reliées à la forme</li> <li>- Les différentes retouches reliées aux opérations de coupe</li> </ul>
C. Reconnaître la qualité d'un montage.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différentes retouches reliées au respect de la valeur de couture.</li> <li>- Les différentes retouches reliées au réglage des points de couture</li> <li>- Les différentes retouches reliées à la régularité des coutures</li> <li>- Les différentes retouches reliées au respect du nombre de points par cm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Visualisation d'un film</li> <li>- Discussion</li> <li>- Exposé</li> <li>- Mise en situation</li> <li>- Étude de cas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mega show</li> <li>- CD film</li> <li>- Ordinateur multimedia</li> <li>- Grille d'évaluation formative</li> <li>- Répertoire qualité</li> <li>- Outils de contrôle : mètre à ruban, règles, puces pour marquer les retouches, ciseaux et coupe fil</li> <li>- Paquets des pièces assemblées contenant des retouches</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les différentes retouches reliées au tissu</li> <li>- Les différentes retouches reliées à la forme</li> <li>- Les différentes retouches reliées aux opérations de coupe</li> </ul>
D. Proposer des mesures correctives.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les causes de la non qualité</li> <li>- La démarche de retouche</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Piqueuse plate</li> <li>- Mètre à ruban, règles, ciseaux et coupe fil</li> <li>- Paquets des pièces assemblées contenant des retouches</li> </ul>	Evaluation certificative à la fin du module, seuil : 80

## MODULE 6 : Techniques d'assemblage

Code : CI TA

Durée : 75 heures

### OBJECTIF OPÉRATIONNEL

#### COMPÉTENCE

Appliquer des techniques d'assemblage.

#### POSITION DU MODULE DANS LE PROGRAMME DE FORMATION :

Ce module fait suite au module 4 «Machines à coudre industrielle». Les apprenants feront leurs apprentissages sur la piqueuse, la surjeteuse et la machine à bras déporté. On effectuera des opérations d'assemblages simples, de coulissages, de surpiqûre, d'ourlage et de préparation de pinces et de plis et seront réinvesties dans les modules 7,9 et 10.

#### BESOINS MATERIELS :

- Mega show, Ordinateur multimédia ;
- Tableau ;
- (CD) film présentant des opérations en piquage ;
- Des fiches techniques ;
- Des fiches de qualité ;
- Machine piqueuse, surjeteuse et bras déporté ;
- Tissu et fil ;
- Guide et attachement.

OBJECTIFS	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
A- Assembler des pièces à la machine à points noués.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Réglage et installation des guides à utiliser</li> <li>Réglage de la machine (tension de fils) pour l'opération d'assemblage</li> <li>Règles d'aménagement du poste de travail pour une opération comportant deux pièces</li> <li>Particularité de la gestuelle à développer pour la manipulation de deux pièces</li> <li>Les critères de qualité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Visualisation d'un film</li> <li>Discussion</li> <li>Commentaire</li> <li>Mise en situation</li> <li>Découverte</li> <li>Démonstration</li> <li>Application par répétition des exercices</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mega show</li> <li>CD film</li> <li>Ordinateur multimédia</li> <li>Échantillons d'exercice</li> <li>Répertoire qualité</li> <li>Chrono montre</li> <li>Fiche de production</li> <li>Fiche évaluation</li> <li>Fiche technique</li> </ul>	Évaluation Formative par la supervision des stagiaires responsables de groupe tout au long des exercices et validation des autocontrôles réalisés par celles-ci (eux-ci).
B- Assembler des pièces à la surjeteuse.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Réglage de la machine (tension de fils) pour l'opération d'assemblage</li> <li>Règles d'aménagement du poste de travail pour une opération comportant deux pièces</li> <li>Particularité de la gestuelle à développer pour la manipulation de deux pièces</li> <li>Les critères de qualité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mise en situation</li> <li>Films</li> <li>Découverte</li> <li>Application dans les exercices sur tissu</li> <li>Démonstration</li> <li>Application par répétition des exercices</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mega show</li> <li>Ordinateur</li> <li>Note de cours</li> <li>Exercices</li> <li>Grille d'évaluation formative</li> <li>Pièces coupées de non tissu</li> <li>Échantillons d'exercice</li> </ul>	Évaluation Formative par la supervision des stagiaires responsables de groupe tout au long des exercices et validation des autocontrôles réalisés par celles-ci (eux-ci).
C- Surpiquer des pièces.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gestuel approprié à la réalisation de surpiqûres</li> <li>Critères de qualité d'une surpiqûre</li> <li>Temps accordé pour ce type d'opération</li> <li>Moyens d'autocontrôle en début, cours et fin d'opération</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Film</li> <li>Discussion</li> <li>Démonstration</li> <li>Découverte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mega show</li> <li>Ordinateur</li> <li>Fiche d'évaluation</li> <li>Répertoire qualité</li> <li>Chrono montre</li> <li>Fiche de production</li> <li>Fiche évaluation</li> <li>Fiche technique</li> </ul>	Évaluation Formative par la supervision des stagiaires responsable de groupe tout au long des exercices et validation des autocontrôles réalisés par celles-ci (eux-ci).
D.- Assembler des pièces à la machine à bras déporté.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mesures de sécurité particulières à l'utilisation d'une machine à bras déporté</li> <li>Réglage de base de la machine (enfilage, réglage de point, entretien, etc.)</li> <li>Règles d'aménagement du poste de travail pour une opération comportant deux pièces par guide rabattage</li> <li>Particularité de la gestuelle à développer pour l'engagement et l'entraînement de deux pièces avec guide</li> <li>Les critères de qualité particuliers à cette opération</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Film</li> <li>Discussion</li> <li>Démonstration</li> <li>Découverte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>mega show</li> <li>CD film</li> <li>Ordinateur multimédia</li> <li>Échantillons d'exercice</li> <li>Répertoire qualité</li> <li>Chrono montre</li> <li>Fiche de production</li> <li>Fiche évaluation</li> <li>Fiche technique</li> </ul>	Évaluation Formative par la supervision des stagiaires responsable de groupe tout au long des exercices et validation des autocontrôles réalisés par celles-ci (eux-ci).

OBJECTIFS	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
E- Exécuter des pinces et des plis	cours	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reconnaissance des différentes sortes de pinces et plis</li> <li>Identification des repères permettant l'exécution de pinces et de -plis</li> <li>Particularités de l'aménagement du poste de travail en vue de l'assemblage de pinces et de plis</li> <li>Gestuel particulier à la réalisation des différents types de pinces et pinces pli</li> <li>Critères de qualité des pinces et plis : <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Respect de la longueur des points inscrits sur la fiche technique</li> <li>✓ Correspondance précise des crans</li> <li>✓ Respect de valeur de pli</li> <li>✓ Finesse des pointes</li> <li>✓ Absence de becs</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mise en situation</li> <li>Films</li> <li>Découverte</li> <li>Application dans les exercices sur tissu</li> <li>Démonstration</li> <li>Application par répétition des exercices</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mega show</li> <li>CD film</li> <li>Ordinateur multimédia</li> <li>Échantillons d'exercice</li> <li>Répertoire qualité</li> <li>Chrono montre</li> <li>Fiche de production</li> <li>Fiche évaluation</li> <li>Fiche technique</li> </ul>
F- Utiliser des guides et des attachements		<ul style="list-style-type: none"> <li>Survol des principaux guides utilisés</li> <li>Installation des guides (guide ourleur pour piqueuse et guide pour recouvreuse)</li> <li>Critères de qualité des opérations effectuées avec guide</li> <li>Temps accordé pour ces types d'opération</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Films</li> <li>Découverte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mega show</li> <li>CD film</li> <li>Ordinateur multimédia</li> <li>Échantillons d'exercice</li> <li>Répertoire qualité</li> <li>Chrono montre</li> <li>Fiche de production</li> <li>Fiche évaluation</li> <li>Fiche technique</li> </ul>

## MODULE 7 : Eléments de vêtements Bas

Code : CI VB

Durée : 75 heures

### OBJECTIF OPÉRATIONNEL

#### COMPÉTENCE

Monter des éléments de vêtements bas.

POSITION DU MODULE DANS LE PROGRAMME DE FORMATION :

#### BESOINS MATERIELS :

- Mega show, Ordinateur multimédia ;
- Tableau ;
- (CD) film, présentant des opérations en piquage ;
- Des fiches techniques ;
- Des fiches de qualité ;
- Machines piqueuse et surjeteuse ;
- Tissu et fil.

OBJET DE FORMATION	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
A- Prendre connaissance du travail à effectuer.	A- 1 <b>Prendre connaissance des éléments de vêtement à coudre</b> <u>Désignation</u> : élément constituant les éléments de vêtement <u>Définition</u> : élément constituant les éléments de vêtement <u>Utilisation</u> : élément constituant les éléments de vêtement	Films Démonstrations commentées <u>Application par répétition des exercices sur des éléments</u> : *d'un pantalon	Les pièces coupées Des échantillons des éléments du pantalon et caleçon	Formative par la supervision des stagiaires tout au long de l'exercice et validation des autocontrôles réalisés par les stagiaires à l'aide de grilles d'observation
	A-2 <b>Prendre connaissance de modes opératoires et des opérations à effectuer</b>	court (Matière gabardine) *la réalisation caleçons (Matière maille)	Fiche technique mode opératoire	
	A-3 Notion sur le travaille à la chaîne Notion sur le paquet / à la pièce L'encolure			
	A-4 <b>Prendre connaissance de la qualité des pièces coupées</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La méthode de contrôle des pièces coupées</li> <li>• Qualité de coupe</li> <li>• Nombre de pièces coupées</li> <li>• Qualité du tissu (tache, trou .....)</li> <li>• Vérification du droit fil</li> <li>• Endroit /envers</li> <li>• Vérification des crans</li> <li>• Vérification des paquets</li> </ul>		Fiche qualité Les pièces coupées	
B- Organiser le poste de travail.	B-1 <b>Préparation appropriée des machines à utiliser</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• enfilage des machines appropriées</li> <li>• réglage adéquat des machines par rapport au travail à effectuer</li> </ul>	Faire des essais sur <i>des bandes d'essai</i> de même matière que l'élément à travailler	Machine piqueuse Surjeteuse Guide margeur Guide pour passante Guide ourlet Pied presseur escamotable Pied presseur nervure gabarits fil	
	B-2 <b>Particularités de l'aménagement du poste de travail en vue de préparation et d'assemblage des éléments de vêtement bas</b>	Films Démonstrations commentées Application par répétition des exercices	Machine piqueuse Surjeteuse Des bandes d'essai de la même matière	

OBJET DE FORMATION	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
C- Monter différents types de poches : 1. Italienne 2. Passe poilée 3. Côtée maille	<b>C-1 Gestuelle à développer pour la réalisation des poches</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Spécifique à l'opération</li> <li>A la matière utilisée</li> <li>Aux machines utilisées</li> </ul>	Films Démonstrations commentées  <u>Application par répétition des exercices</u>	Machines piqueuse Surjeteuse Guide margeurs Pied presseur escamotable 5mm Pied presseur nervure	Formative par la supervision des stagiaires tout au long de l'exercice et validation à l'aide de la <i>fiche d'évaluation formative</i>
	<b>C-2 Critères de qualité particuliers à chaque poche</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Respect des crans</li> <li>Respect des valeurs de couture</li> <li>Respect de valeur longueur de la poche</li> <li>Respect de valeur de largeur de la poche</li> <li>Éviter apparition du sac de poche</li> <li>Éviter ouverture serrée</li> <li>Éviter ouverture gondolée</li> <li>Éviter couture serrée</li> </ul>	<u>sur les poches :</u> *italienne et passe poilée (Matière gabardine) *côté maille (Matière maille)	Fiche qualité	
	<b>C-3 Temps alloué spécifique au type d'opération à réaliser</b>		Chronomètre <u>Grille d'observation catalogue de temps de l'opération</u>	
	<b>C-4 Moyens d'autocontrôle en début, cours et fin d'opération</b>		<u>Grille d'observation Répertoire qualité</u>	

OBJET DE FORMATION	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
D- Poser des fermetures à glissière <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sports wear</li> <li>• Invisible (matière gabardine)</li> <li>• Fausse braguette (Matière maille)</li> </ul>	D-1 Gestuelle appropriée à la réalisation des fermetures à glissière	Films Démonstrations commentées.  <u>Application par répétition des exercices sur les fermetures à glissière :</u>  * braguette sports wear et zip invisible (Matière gabardine)	Machines piqueuse Surjeteuse Guide margeur Pied presseur escamotable 5mm Pied presseur nervure Pied presseur zip invisible Fermeture à glissière Zip invisible	Formative par la supervision des stagiaires tout au long de l'exercice et validation à l'aide de la <i>fiche d'évaluation formative</i>
	D-2 Critères de qualité spécifiques à l'opération réalisée <ul style="list-style-type: none"> <li>• Absence de faux plis</li> <li>• Absence d'échappes</li> <li>• Chevauchement correct</li> <li>• Absence de grignage</li> <li>• Dessin de braguette conforme</li> <li>• Positionnement correct du pont et sous pont</li> <li>• Largeur ouverture conforme</li> <li>• Ouverture sans gondolage</li> <li>• Ouverture pas serrée</li> </ul>	*fausse braguette (Matière maille)	Fiche qualité	
	D-3 Temps alloué spécifique au type d'opération à réaliser		Chronomètre Grille d'observation <u>catalogue de temps de l'opération</u>	
	D-4 Moyens d'autocontrôle en début, cours et fin d'opération		Grille d'observation <u>Répertoire qualité</u>	

OBJET DE FORMATION	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
E- Monter différents types de ceintures : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sports wear</li> <li>• À même</li> </ul>	<b>E-1 Gestuelle à développer pour la réalisation des ceintures</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Spécifique à l'opération</li> <li>✓ A la matière utilisée</li> <li>✓ Aux machines utilisées</li> </ul>	Films Démonstrations commentées  <u>Application par répétition des exercices sur les ceintures :</u> * sports wear (Matière gabardine) *à même (Matière maille)	Machine piqueuse Surjeteuse Guide margeur Pied presseur Machine rabatteuse escamotable 5mm Pied presseur nervure Pied presseur zip invisible Fermeture à glissière Zip invisible	Formative par la supervision des stagiaires tout au long de l'exercice et validation à l'aide de la <i>fiche d'évaluation formative</i>
	<b>E-2 Critères de qualité spécifiques à l'opération réalisée</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Respect de la largeur spécifiée</li> <li>✓ Absence de faux plis</li> <li>✓ Absence d'échappes</li> <li>✓ Respect des points de pivotement</li> <li>✓ Absence de grignage</li> <li>✓ Absence de vissage</li> <li>✓ Croisure bord à bord</li> <li>✓ Respect de la forme de la croisure</li> <li>✓ Uniformité de la largeur de la ceinture</li> </ul>		Fiche qualité	
	<b>E-3 Temps alloué spécifique au type d'opération à réaliser</b>		Chronomètre Grille d'observation catalogue de temps de l'opération	
	<b>E-4 Moyens d'autocontrôle en début, cours et fin d'opération</b>		Grille d'observation Répertoire qualité	
F- Contrôler la qualité	<b>F-1 Notions sur les points de non qualité</b>	Auto contrôle	Répertoire qualité	
	<b>F-2 Connaissance sur le degré de la tolérance</b>			
	<b>F-3</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Connaissance sur les retouches</li> <li>• Notion sur le Triage des vêtements</li> <li>• Connaissance des pièces récupérables et des rejets</li> </ul>			
G- Compléter le travail.	Connaissance sur la fiche de production		Fiche de production	
	Notion sur le conditionnement et emballage			

Le formateur démarre les activités à réaliser :

- Préparation et montage de différents styles de poches ;
- Préparation et montage de différents styles de fermetures à glissière ;
- Préparation et montage de différents styles de ceintures.

Ces éléments de vêtements seront travaillés sur différents supports, soit : chaîne – trame et maille.

La nouveauté dans cet exercice est l'utilisation des accessoires et guides adaptés à chaque opération. De plus, l'exercice fera l'objet de l'application d'une gestuelle et des astuces, acquis en entreprise, pour améliorer la cadence et la qualité de la production. L'apprenant devra appliquer le mode opératoire, respecter les normes qualité, et prendre conscience de la notion de rendement et de respect des temps alloués pour chaque opération.

Dans ce module, l'apprenant devra faire appel aux compétences et connaissances acquises dans les modules précédents, soit *machine à coudre* et *assemblage*.

Dans ce module un temps de cours sera organisé de manière à permettre à chacune et chacun des stagiaires de travailler sur chacune des machines afin qu'elles (ils) maîtrisent l'enfilage et le contrôle en cours d'opération (à cet effet, le formateur pourra utiliser la « *fiche de planning de passage dur des machines de finition* »). On évalue à environ 4 cours, le temps nécessaire pour permettre l'acquisition d'une maîtrise des opérations à effectuer sur ces machines. Le formateur devra donc préparer un calendrier pour l'affectation des stagiaires à ces postes de travail.

Une grille d'observation permettra au formateur de vérifier l'acquisition des compétences et la maîtrise des opérations de chaque stagiaire sur ces machines.

Étant donné qu'un certain temps se sera écoulé entre la démonstration et le moment de l'application par l'apprenant et pour permettre un roulement efficace on devrait produire un court document de rappel des particularités du travail sur ces machines

## MODULE 8 : Machines de finition

Code : C1FN

Durée : 60 heures

### OBJECTIF OPÉRATIONNEL

#### COMPÉTENCE

Utiliser des machines de finition.

#### POSITION DU MODULE DANS LE PROGRAMME DE FORMATION :

Ce module est classé le huitième, mais il est lancé en parallèle avec le module 4 pour que l'apprenant profite au maximum des machines spéciales.

#### BESOINS MATÉRIELS :

- Mega show, Ordinateur multimédia ;
- Tableau ;
- (CD) film présentant des opérations en piquage ;
- Des fiches techniques ;
- Des fiches de qualité ;
- Boutonnière, pose bouton, recouvreuse, colleuse, point invisible, point d'arrêt (brideuse), recouvreuse rabatteuse ;
- Tissu et fil ;
- Guide et attachement.

OBJECTIFS	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
A- Préparer les différents types de machines.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Enfilage de la machine</li> <li>• Réglage et installation des guides à utiliser</li> <li>• Réglage de la machine (tension de fils)</li> <li>• Règles d'aménagement du poste de travail</li> <li>• Particularité de la gestuelle à développer pour les machines spéciales</li> <li>• Les critères de qualité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Visualisation d'un film</li> <li>• Discussion</li> <li>• Commentaire</li> <li>• Mise en situation</li> <li>• Découverte</li> <li>• Démonstration</li> <li>• Application par répétition des exercices</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mega show</li> <li>• CD film</li> <li>• Ordinateur multimédia</li> <li>• Échantillons d'exercice</li> <li>• Fiche évaluation</li> <li>• Fiche technique</li> <li>• Photos</li> </ul>	Évaluation Formative par la supervision des stagiaires responsables de groupe tout le long des exercices et validation des autocontrôles réalisés par ceux-ci.
B- Travailler sur des machines à cycle <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Boutonnière</li> <li>✓ Pose bouton</li> <li>✓ Brideuse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesures de sécurité particulières à l'utilisation de la machine à cycle</li> <li>• Réglage de base de la machine (enfilage, réglage de point)</li> <li>• Particularité de la gestuelle à développer pour la manipulation et le travail en temps masqué</li> <li>• Règles d'aménagement du poste de travail pour une opération cyclique</li> <li>• Particularité de la gestuelle à développer pour l'engagement et le travail sur deux vitesses ralentie et accélérée</li> <li>• Les critères de qualité particuliers à cette opération</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mise en situation</li> <li>• Films</li> <li>• Découverte</li> <li>• Application dans les exercices sur tissu</li> <li>• Démonstration</li> <li>• Application par répétition des exercices</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mega show</li> <li>• Ordinateur</li> <li>• Note de cours</li> <li>• Exercices</li> <li>• Grille d'évaluation formative</li> <li>• Pièces coupées</li> <li>• Échantillons d'exercice</li> </ul>	Évaluation Formative par la supervision des stagiaires responsables de groupe tout le long des exercices et validation des autocontrôles réalisés par ceux-ci.
C- Travailler sur la machine colleteuse.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesures de sécurité particulières à l'utilisation de la machine colleteuse</li> <li>• Réglage de base de la machine (enfilage, réglage de point)</li> <li>• Particularité de la gestuelle à développer pour la manipulation et la surveillance continue de la bande de coltage</li> <li>• Règles d'aménagement du poste de travail pour une opération cyclique</li> <li>• Particularité de la gestuelle à développer pour l'engagement et travail avec guide de bordage</li> <li>• Les critères de qualité particuliers à cette opération</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Film</li> <li>• Discussion</li> <li>• Démonstration</li> <li>• Découverte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mega show</li> <li>• Ordinateur</li> <li>• Fiche d'évaluation</li> <li>• Répertoire qualité</li> <li>• Fiche de production</li> <li>• Fiche évaluation</li> <li>• Fiche technique</li> </ul>	Évaluation Formative par la supervision des stagiaires responsables de groupe tout le long des exercices et validation des autocontrôles réalisés par ceux-ci.
D.- Travailler sur la machine recouvreuse et rabatteuse.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesures de sécurité particulières à l'utilisation d'une machine recouvreuse</li> <li>• Réglage de base de la machine (enfilage, réglage de points, entretien, etc.)</li> <li>• Règles d'aménagement du poste de travail pour une opération d'ourlage et de rabattage</li> <li>• Particularité de la gestuelle à développer pour l'engagement et l'entraînement</li> <li>• Les critères de qualité particuliers à cette opération d'ourlage et de rabattage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Film</li> <li>• Discussion</li> <li>• Démonstration</li> <li>• Découverte</li> <li>•</li> <li>•</li> <li>•</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mega show</li> <li>• CD film</li> <li>• Ordinateur multimédia</li> <li>• Échantillons d'exercice</li> <li>• Répertoire qualité</li> <li>• Fiche de production</li> <li>• Fiche évaluation</li> <li>• Fiche technique</li> </ul>	Évaluation Formative par la supervision des stagiaires responsables de groupe tout le long des exercices et validation des autocontrôles réalisés par ceux-ci.

OBJECTIFS	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
F- Travailler sur la machine point invisible.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesures de sécurité particulières à l'utilisation d'une machine point invisible</li> <li>• Réglage de base de la machine (enfilage, réglage de point, entretien etc.)</li> <li>• Règles d'aménagement du poste de travail pour une opération d'ourlage</li> <li>• Particularité de la gestuelle à développer pour l'engagement et l'entraînement</li> <li>• Les critères de qualité particuliers à cette opération d'ourlage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mise en situation</li> <li>• Films</li> <li>• Découverte</li> <li>• Application dans les exercices sur tissu</li> <li>• Démonstration</li> <li>• Application par répétition des exercices</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mega show</li> <li>• CD film</li> <li>• Ordinateur multimédia</li> <li>• Échantillons d'exercice</li> <li>• Répertoire qualité</li> <li>• Fiche de production</li> <li>• Fiche évaluation</li> <li>• Fiche technique</li> </ul>	<b>Évaluation Formative</b> par la supervision des stagiaires responsables de groupe tout le long des exercices et validation des autocontrôles réalisés par ceux-ci

## MODULE 9 : Eléments de vêtements Haut

Code : CIEVH

Durée : 90 heures

### OBJECTIF OPÉRATIONNEL

#### COMPÉTENCE

Monter des éléments de vêtements haut.

POSITION DU MODULE DANS LE PROGRAMME DE FORMATION :

#### BESOINS MATERIELS :

- Mega show, Ordinateur multimédia ;
- Tableau ;
- Des fiches techniques ;
- Des fiches de qualité ;
- Machines piqueuse; Surjeteuse; Recouvreuse et Coulteuse ;
- Guide pour machine ;
- Tissu et fil.

OBJET DE FORMATION	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
A -Prendre connaissance du travail à effectuer.	<b>B- 1Prendre connaissance des éléments de vêtement à coudre</b> <u>Désignation</u> : élément constituant les éléments de vêtement <u>Définition</u> : élément constituant les éléments de vêtement <u>Utilisation</u> : élément constituant les éléments de vêtement	Films Démonstrations commentées  <u>Application par répétition des exercices sur des éléments</u> : -d'une chemise (Matière popeline) -T shirt avec patte polo (Matière maille)	Les pièces coupées Des échantillons des éléments de chemises	Évaluation formative Supervision des stagiaires tout au long de l'exercice <i>(fiche d'évaluation formative)</i>
	A-2 Prendre connaissance du mode opératoire et des opérations à effectuer		Fiche technique Mode opératoire	
	A-3 Notion sur le travail à la chaîne Notion sur le paquet/ à la pièce L'encolure			
	<b>A-4 Prendre Connaissance de la qualité des pièces coupées</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La méthode de contrôle des pièces coupées</li> <li>• Qualité de coupe</li> <li>• Nbre de pièces coupées</li> <li>• Qualité du tissu (tâche, trou,...)</li> <li>• Vérification du droit fil</li> <li>• Endroit /envers</li> <li>• Vérification des crans</li> <li>• Vérification des paquets</li> </ul>		Fiche qualité Les pièce coupées	
B - Organiser le poste de travail.	<b>B-1 Préparation appropriée des machines à utiliser</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Enfilage des machines appropriées</li> <li>• Réglage adéquat des machines par rapport au travail à effectuer</li> </ul>	Faire des essais sur <i>des bandes d'essai</i> de même matière que l'élément à travailler	Machine piqueuse Surjeteuse Colteuse Guide margeur Pied presseur escamotable Pied presseur nervure	
	<b>B-2 Particularités de l'aménagement du poste de travail en vue de la préparation et de l'assemblage des éléments de vêtement haut</b>	Démonstrations commentées Application par répétition des exercices	Machine piqueuse Surjeteuse Recouvreuse Des bandes d'essai de la même matière	

OBJET DE FORMATION	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
C - Confectionner des poches plaquées.	C-1 Gestuelle à développer pour la réalisation des poches <ul style="list-style-type: none"> <li>• Spécifique à l'opération</li> <li>• A la matière utilisée</li> <li>• Aux machines utilisées</li> </ul>	Démonstrations commentées <u>Application par répétition</u> des exercices sur les poches : *plaquée chemise (Matière popeline) *plaquée (Matière maille)	Machine piqueuse Surjeteuse Recouvreuse Guide margeurs Pied presseur nervure	Évaluation formative Supervision des stagiaires tout au long de l'exercice ( <i>fiche d'évaluation formative</i> )
	C-2 Critères de qualité particuliers à chaque poche <ul style="list-style-type: none"> <li>• Respect de position de poche</li> <li>• Respect des valeurs de coutures</li> <li>• Respect de dimension de la poche</li> <li>• Respect de la forme de la poche</li> </ul>		Fiche qualité	
	C-3 Temps alloué spécifique au type d'opération à réaliser		Chronomètre <u>Catalogue de temps de l'opération</u>	
	C-4 Moyens d'autocontrôle en début, en cours et fin d'opération		<u>Répertoire qualité</u>	
D - Préparer cols et des poignets.	D-1 Gestuel approprié à la réalisation des cols et des poignets	Démonstrations commentées <u>Application par répétition</u> des exercices sur poignet et col : - d'une chemise (Matière popeline) - T shirt avec patte - Polo (Matière maille)	Machine piqueuse Surjeteuse Recouvreuse Thermocoupleuse Guide margeur Pied presseur escamotable 5mm Pied presseur nervure Pied presseur nervure	Évaluation formative Supervision des stagiaires tout au long de l'exercice ( <i>fiche d'évaluation formative</i> )
	D-2 Critères de qualité spécifiques a l'opération réalisée <ul style="list-style-type: none"> <li>• Respect de la valeur de coutures</li> <li>• Respect de la dimension du col</li> <li>• Respect de la dimension du poignet</li> <li>• Respect de la valeur de surpiquage</li> <li>• Respect de la forme du col et du poignet</li> <li>• Absence de faux plis</li> <li>• Absence d'échappes</li> <li>• Absence de grignages</li> <li>• Respect de la symétrie</li> <li>• Respect de la netteté des angles</li> </ul>		Fiche qualités	
	D-3 Temps alloué spécifique au type d'opération à réaliser		Chronomètre <u>Catalogue de temps de l'opération</u>	
	D-4 Moyens d'autocontrôle en début, en cours et fin d'opération		<u>Répertoire qualité</u>	

OBJET DE FORMATION	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
E- Préparer des ouvertures.	E-1 Gestuelle à développer pour la réalisation des ceintures	Démonstrations commentées.  <u>Application par répétition des exercices sur des pattes :</u> -patte capucine (Matière popeline) -patte polo sur t-shirt (Matière maille interlock)	Machine piqueuse Surjeteuse Fer à repasser Guide margeur Pied presseur nervure Gabarit de conformation Patte Capucine	Évaluation formative Supervision des stagiaires tout au long de l'exercice <i>(fiche d'évaluation formative)</i>
	E-4 Critères de qualité spécifiques à l'opération réalisée <ul style="list-style-type: none"> <li>• Respect de la valeur de couture</li> <li>• Absence de faux plis</li> <li>• Absence d'échappes</li> <li>• Absence de grignage</li> <li>• Respect de la symétrie</li> <li>• Respect de la netteté des angles</li> <li>• Respect de la dimension</li> </ul>		Fiche qualité	
	E-5 Temps alloué spécifique au type d'opération à réaliser		Chronomètre <u>Catalogue de temps de l'opération</u>	
	E-7 Moyens d'autocontrôle en début, en cours et fin d'opération		<u>Répertoire qualité</u>	
F- Monter des cols et des poignets.	F-1 Gestuel approprié au montage des cols et des poignets	<u>Application par répétition des exercices sur des supports encolure :</u> -montage col (Matière popeline) -montage col en colure sur élément de t-shirt (Matière maille interlock)	Piqueuse Surjeteuse 3 fils Machine colteuse fil Pied presseur nervure Guide pour colteuse Fiche technique	Évaluation formative Supervision des stagiaires tout au long de l'exercice <i>(fiche d'évaluation formative)</i>
	F-2 Critères de qualité particuliers à chaque poche <ul style="list-style-type: none"> <li>• Respect de la symétrie</li> <li>• Respect des valeurs de couture</li> <li>• Respect de dimension</li> <li>• Absence de faux plis</li> <li>• Absence d'échappes (1 cours)</li> <li>• Absence de grignage</li> <li>• Respect de la forme du col et du poignet</li> </ul>			
	F-5 Temps alloué spécifique au type d'opération à réaliser		Chronomètre Grille d'observation Fiche catalogue de temps de l'opération	

	F-6 Moyens d'autocontrôle en début, cours et fin d'opération		Fiche d'auto-contrôle Grille d'observation Fiche qualité	
--	---	--	--	--

OBJET DE FORMATION	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
G - Monter des manches.	G-1 Gestuel approprié au montage des manches	films Démonstrations commentées	Piqueuse Surjeteuse 5 fils Guide margeur Pied presseur nervure	Évaluation formative Supervision des stagiaires tout au long de l'exercice <i>(fiche d'évaluation formative)</i>
	G-2 Critères de qualité spécifique a l'opération réalisée <ul style="list-style-type: none"> <li>• Absence de faux plis</li> <li>• Absence d'échappes</li> <li>• Absence de grignage</li> <li>• Respect des valeurs de couture</li> </ul>	Application par répétition des exercices sur des manches (chemise)		
	G-3 Temps alloué spécifique au type d'opération à réaliser		Grille d'observation Fiche catalogue de temps de l'opération	
	G-4 Moyens d'autocontrôle en début, en cours et fin d'opération		Grille d'observation Fiche d'auto-contrôle Fiche qualité	
H - Contrôler la qualité.	H-1 Notion sur les points de non qualité spécifiques aux vêtements hauts	Démonstrations commentées  Application par des opérations de triage et de retouche sur toutes les productions réalisées en cour du module «Élément haut»	Fiche qualité	Évaluation formative Supervision des stagiaires tout au long de l'exercice <i>(fiche d'évaluation formative)</i>
	H-2 Connaissance sur le degré de la tolérance			
	H-3 - Connaissance sur les retouches - Connaissance des pièces récupérables et des rejets			
I - Compléter le travail.	I-1 Connaissance sur la fiche de production	Démonstrations commentées	Fiche de production	
	I-2 Notion sur le Conditionnement et Emballage			

Le formateur démarre les activités à réaliser par:

- ✓ Confectionner des poches plaquées
- ✓ Préparer cols et poignets
- ✓ Préparer des ouvertures
- ✓ Monter des cols et poignets
- ✓ Monter des manches

Ces éléments de vêtements seront travaillés sur différents supports, soit : Chaîne – Trame et Maille.

La nouveauté dans cet exercice est l'utilisation des accessoires et guides adaptés à chaque opération. De plus, l'exercice fera l'objet de l'application d'une gestuelle et des astuces, acquis en entreprise, pour améliorer la cadence et la qualité de la production. L'apprenant devra appliquer le mode opératoire, respecter les normes qualités, et prendre conscience de la notion de rendement et du respect des temps alloués pour chaque opération.

Dans ce module, l'apprenant devra faire appel aux compétences et connaissances acquises dans les modules précédents, soit «*Machine à coudre*» ; «*Assemblage et Éléments bas*».

En même temps que les modules précédents le lancement des «*Machines de finition*» vu le nombre limité de machines.

Le temps de cours sera organisé de manière à permettre à chacune et chacun des stagiaires de travailler sur chacune des machines afin qu'elles (ils) maîtrisent l'enfilage et le contrôle en cours d'opération (à cet effet, le formateur pourra utiliser la «*fiche de planning de passage sur des machines de finition*»), le temps nécessaire pour permettre l'acquisition d'une maîtrise des opérations à effectuer sur ces machines. Le formateur devra donc préparer un calendrier pour l'affectation des stagiaires à ces postes de travail.

Une grille d'observation, affichée sur le poste de travail, permettra au formateur de vérifier l'acquisition des compétences et la maîtrise des opérations de chaque stagiaire sur ces machines.

Étant donné qu'un certain temps se sera écoulé entre la démonstration et le moment de l'application par la (le) stagiaire, pour permettre un roulement efficace, on devrait produire un court document de rappel des particularités du travail sur ces machines

## MODULE 10 : Production de vêtements en groupe

Code : CI PVG

Durée : 90 heures

### OBJECTIF OPÉRATIONNEL

#### COMPÉTENCE

#### Confection des vêtements en groupe

#### POSITION DU MODULE DANS LE PROGRAMME DE FORMATION :

Une partie de ce module fait suite au module 7 et l'autre partie au module 9, les exercices travaillés individuellement au cours des modules 7 et 9 seront retravaillés en groupe au cours du module 10.

#### BESOINS MATÉRIELS :

- Mega show, Ordinateur multimédia ;
- Tableau ;
- (CD) film, présentant des opérations en piquage ;
- Des fiches techniques ;
- Des fiches de qualité ;
- Machine piqueuse, surjeteuse ;
- Tissu et fil ;
- Guide et attachement.

OBJECTIFS	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
A- Prendre connaissance des objectifs de production en équipe.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les différents types d'organisations : (Implantations et paquets, unité)</li> <li>Utilisation du prototype</li> <li>La gamme de fabrication de l'élément à fabriquer.</li> <li>Identification des étapes de fabrication du produit.</li> <li>Lecture des fiches techniques</li> <li>Détermination des points de contrôle</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Visualisation d'un film</li> <li>Discussion</li> <li>Commentaire</li> <li>Exposé</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mega show</li> <li>CD film</li> <li>Ordinateur multimédia</li> <li>Échantillons d'exercice</li> <li>Répertoire qualité</li> <li>Fiche de production</li> <li>Prototype</li> <li>Fiche technique</li> </ul>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Utilisation du prototype</li> <li>La gamme de fabrication de l'élément à fabriquer.</li> <li>Identification des étapes de fabrication du produit.</li> <li>Lecture des fiches techniques</li> <li>Détermination des points de contrôle</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Mega show</li> <li>CD film</li> <li>Ordinateur multimédia</li> <li>Échantillons d'exercice</li> <li>Répertoire qualité</li> <li>Chrono montre</li> <li>Fiche de production</li> <li>Prototype</li> <li>Fiche technique</li> </ul>	<b>Évaluation Formative</b> Sous la supervision des stagiaires responsables des groupes : Lecture d'une gamme Identification des étapes de fabrication Lecture des fiches techniques Détermination des points de contrôle
B- Participer à la mise en production.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Implantation du groupe et aménagement des postes de travail</li> <li>Répartition équilibrée des opérations entre les membres de l'équipe.</li> <li></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mise en situation</li> <li>Films</li> <li>Découverte</li> <li>Application dans les exercices sur tissu</li> <li>Démonstration</li> <li>Application par répétition des exercices</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>mega show</li> <li>CD film</li> <li>Ordinateur multimédia</li> <li>Échantillons d'exercice</li> <li>Répertoire qualité</li> <li>Chrono montre</li> <li>Fiche de production</li> <li>Prototype</li> <li>Fiche technique</li> </ul>	<b>Évaluation Formative</b> Sous la supervision des stagiaires responsables des groupes : Répartition équilibrée des opérations entre les membres de l'équipe
C- Effectuer des opérations de préparation et de montage.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Respect des critères de qualité</li> <li>La notion de rendement</li> <li>Les objectifs de travail</li> <li>l'autocontrôle</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Film</li> <li>Discussion</li> <li>Démonstration</li> <li>Découverte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mega show</li> <li>Ordinateur</li> <li>Fiche d'évaluation</li> <li>Répertoire qualité</li> <li>Chrono montre</li> <li>Fiche de production</li> <li>Fiche évaluation</li> <li>Fiche technique</li> </ul>	<b>Évaluation Formative</b> Par la supervision des stagiaires responsable de groupe tout au long des exercices et validation des autocontrôles réalisés par celles-ci

OBJECTIFS	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
D- Finir et conditionner des vêtements.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les techniques de finition et de conditionnement</li> <li>La procédure de contrôle de conformité au prototype</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mise en situation</li> <li>Films</li> <li>Découvert</li> <li>Application</li> <li>Démonstration</li> <li>Application par répétition des exercices</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mega show</li> <li>CD film</li> <li>Ordinateur multimédia</li> <li>Échantillons d'exercice</li> <li>Répertoire qualité</li> <li>Chrono montre</li> <li>Fiche de production</li> <li>Fiche évaluation</li> <li>Fiche technique</li> </ul>	<b>Évaluation Formative</b> Sous la supervision des stagiaires responsables des groupes : Application des techniques de finition Contrôle de conformité du prototype
E -Résoudre des problèmes en équipe.	<ul style="list-style-type: none"> <li>La notion d'aléas</li> <li>les mesures correctives pour améliorer le rendement et la qualité</li> <li>Rappel des règles de communication</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mise en situation</li> <li>Découvert</li> <li>Application</li> <li>Démonstration</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Répertoire problèmes</li> <li>Chrono montre</li> </ul>	
F- Effectuer les retouches.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les différents types de retouches</li> <li>Les techniques de retouches</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mise en situation</li> <li>Découvert</li> <li>Application</li> <li>Démonstration</li> </ul>	Pièces avec retouches	
G - Faire un bilan de production en équipe.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bilan objectif des résultats quant au temps, à l'organisation et à la qualité</li> <li>Identification des aspects à améliorer.</li> <li>Proposition des mesures visant l'amélioration des délais, du rendement et de qualité.</li> <li>Les principales exigences du travail équipe.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Discussion</li> <li>Exposé</li> </ul>	Tableau de bord	

## MODULE 11 : Préparation à l'intégration au marché de travail

Code : CI PIMT

Durée : 15 heures

### OBJECTIF OPÉRATIONNEL

#### COMPÉTENCE

Préparer son intégration au marché d'emploi.

#### POSITION DU MODULE DANS LE PROGRAMME DE FORMATION :

C'est l'avant dernier module.

#### BESOINS MATÉRIELS :

- Mega show, Ordinateur multimédia
- Tableau
- (CD) film, présentant des opérations en entretien d'embauche
- Des fiches d'entretien

OBJECTIFS	CONTENUS	STRATÉGIES	MOYENS	ÉVALUATION
A. Préparer une entrevue.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les éléments d'un entrevu</li> <li>Préparer les questions réponses</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Visualiser un film</li> <li>Mise en situation</li> <li>Commentaire</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Film</li> <li>mega show</li> <li>CD film</li> <li>Ordinateur</li> <li>Grille d'entrevu</li> </ul>	
B. Passer une entrevue.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Simulation d'entrevu</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mise en situation</li> <li>Commentaire</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Grille d'entrevu</li> </ul>	
C. Appliquer les étapes d'une stratégie de relance.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les étapes d'une stratégie de relance.</li> <li>Les moyens de relance</li> <li>Les règles de politesse</li> <li></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Exposé</li> <li>Mise en situation</li> <li>Commentaire</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Film</li> <li>mega show</li> <li>CD film</li> <li>Ordinateur</li> </ul>	

## MODULE 12 : Intégration au milieu du travail

Code : CI IMT

Durée : 120 heures

### OBJECTIF OPÉRATIONNEL

#### COMPÉTENCE

S'intégrer au milieu du travail.

#### POSITION DU MODULE DANS LE PROGRAMME DE FORMATION :

C'est le dernier module.

#### BESOINS MATÉRIELS :

- Mega show, Ordinateur multimédia ;
- Tableau ;
- Cahier du stagiaire ;
- Cahier d'entreprise ;
- Cahier du formateur ;
- Fiche d'évaluation du stage.