

SESSION 2026

**CAPLP
CONCOURS EXTERNE**

SECTION : GÉNIE INDUSTRIEL

Option : MATÉRIAUX SOUPLES

ÉPREUVE ÉCRITE DISCIPLINAIRE APPLIQUÉE

Durée : 5 heures

Calculatrice autorisée selon les modalités de la circulaire du 17 juin 2021 publiée au BOEN du 29 juillet 2021.

L'usage de tout ouvrage de référence, de tout dictionnaire et de tout autre matériel électronique est rigoureusement interdit.

Il appartient au candidat de vérifier qu'il a reçu un sujet complet et correspondant à l'épreuve à laquelle il se présente.

Si vous repérez ce qui vous semble être une erreur d'énoncé, vous devez le signaler très lisiblement sur votre copie, en proposer la correction et poursuivre l'épreuve en conséquence. De même, si cela vous conduit à formuler une ou plusieurs hypothèses, vous devez la (ou les) mentionner explicitement.

NB : Conformément au principe d'anonymat, votre copie ne doit comporter aucun signe distinctif, tel que nom, signature, origine, etc. Si le travail qui vous est demandé consiste notamment en la rédaction d'un projet ou d'une note, vous devrez impérativement vous abstenir de la signer ou de l'identifier. Le fait de rendre une copie blanche est éliminatoire.

INFORMATION AUX CANDIDATS

Vous trouverez ci-après les codes nécessaires vous permettant de compléter les rubriques figurant en en-tête de votre copie

Ces codes doivent être reportés sur chacune des copies que vous remettrez.

► **Concours externe du CAPLP de l'enseignement public :**

Concours	Section/option	Epreuve	Matière
EFE	2200J	102	9312

Ce sujet comporte :

- la présentation de l'épreuve et le travail demandé, pages 2 à 6 ;
- le dossier technique, pages 7 à 12 ;
- le dossier pédagogique, pages 13 à 23;
- le dossier réponse, pages 24 à 28.

Présentation de l'épreuve

L'épreuve permet d'évaluer la capacité du candidat à construire une séquence pédagogique à partir de l'analyse et de l'exploitation d'un dossier technique et de ressources.

Les documents mis à disposition du ou de la candidat(e) sont définis ci-dessous.

- Le dossier technique comporte :
 - DT1 – extrait du cahier des charges ;
 - DT2 – gamme opératoire ;
 - DT3 – fiche de consignes au poste.

- Le dossier pédagogique comporte :
 - DP1 – progression de la classe de première métiers de la couture et de la confection (1M2C) - Mme X et Mme Y ;
 - DP2 – emploi du temps ;
 - DP3 – extrait du référentiel baccalauréat métiers de la couture et de la confection ;
 - DP4 – plan de l'atelier ;
 - DP5 – groupe autonome (exemple) ;
 - DP6 – groupe homogène (exemple) ;
 - DP7 – organisation de l'année de première ;
 - DP8 – compétences psychosociales.

- Le dossier réponse comporte :
 - DR1 – descriptif de la séquence 6 ;
 - DR2 – organisation des séances de la séquence 6 ;
 - DR3 – fiche de préparation ;
 - DR4 – fiche de déroulement.

Les documents réponses sont à compléter et à remettre avec la copie.

1. Contexte pédagogique

Dans le cadre de l'épreuve, le ou la candidat(e) doit développer les éléments suivants :

- une séquence pédagogique destinée à des élèves de première baccalauréat professionnel Métiers de la Couture et de la Confection (1M2C). La classe est constituée de 15 élèves ;
- une séance extraite de la séquence ;
- des activités inscrites dans le cadre d'un projet.

2. Support technique

La séquence pédagogique est élaborée à partir de l'organisation et la fabrication du pantacourt PANT26. Elle s'inscrit dans le cadre d'un projet collaboratif avec l'entreprise de confection textile locale NiceTex.

Il s'agit pour le lycée de fabriquer le produit PANT26 en micro-série pour la saison printemps/été de l'année suivante, selon un modèle de production autonome ou homogène avec un grade de qualité prêt à porter. Le dossier technique a été élaboré par le bureau d'études de l'entreprise en collaboration avec l'équipe pédagogique de la spécialité.

3. Travail demandé

Partie 1 : Préparer une séquence pédagogique.

La séquence support de l'étude est la séquence 6, « fabrication en série du pantacourt PANT26 » visant l'acquisition la compétence CP4 – Appliquer les réglages et méthode pour produire et la compétence CP5 – Réaliser les opérations de production en préparation, fabrication et finition.

Question 1

Justifier le choix du positionnement de la séquence 6 dans la progression pédagogique annuelle de la classe de première du document DP1 et du dossier technique.

Répondre sur feuille de copie.

Question 2

Une mise en situation professionnelle précise un ensemble d'informations qui permet à l'élève d'identifier le contexte dans lequel il va réaliser l'activité et de se projeter en tant que futur professionnel. Elle donne du sens à l'enseignement et doit être le plus proche possible de la réalité professionnelle.

Chaque séquence amène les élèves à travers leurs activités à répondre à une problématique professionnelle issue d'une situation professionnelle réelle.

Proposer une mise en situation et problématique professionnelles qui peuvent être présentées aux élèves pour affirmer l'authenticité professionnelle de la séquence étudiée.

Répondre sur feuille de copie.

Question 3

Il a été convenu entre l'entreprise et l'équipe pédagogique que le lancement de la production aura lieu semaine 10.

Définir la durée de la séquence 6 à partir du dossier technique, de la progression pédagogique du document DP1 et de l'emploi du temps de la classe du document DP2.

Justifier la réponse.

Répondre sur feuille de copie.

Question 4

Compléter le descriptif de la séquence 6.

Le ou la candidat(e) dispose du dossier pédagogique DP1 ; DP2 ; DP3 ; DP5 ; DP6.

Répondre sur le document réponse DR1.

Question 5

Pour chacune des séances constitutives de la séquence 6, préciser les objectifs pédagogiques à partir du document DP3.

Répondre sur le document réponse DR2.

Tournez la page S.V.P.

Partie 2 : Développer une séance pédagogique

Dans cette partie, le ou la candidat(e) doit développer la première séance de la séquence 6, visant la compétence CP4 – Appliquer les réglages et méthode pour produire.

Question 6

Compléter la fiche de préparation de la séance

Le ou la candidat(e) dispose du dossier technique DT1 ; DT2 ; DT3 ; DT4 ; DT5, du dossier pédagogique DP1 ; DP2 ; DP3 ; DP4 ; DP5 ; DP6.

Répondre sur le document réponse DR3

Question 7

Proposer une organisation du travail dans l'atelier en intégrant la méthode de production choisie par le ou la candidat(e) et les moyens matériels à partir des documents DP4, DP5 et DP6.

Répondre sur feuille de copie.

Question 8

Compléter la fiche de déroulement de la séance sur le document réponse DR4.

Partie 3

L'organisation horaire des élèves inclut un temps dédié à la réalisation d'un projet.

	Première	Terminale	Commentaires
Volume horaire annuel	42 h	22 h	Ces heures sont attribuées à l'équipe pédagogique de spécialité.
Volume horaire hebdomadaire	1,5 h	1h	

Question 9

Proposer des modalités de collaboration entre l'établissement scolaire et l'entreprise « Nice Tex » dans le cadre du projet de fabrication en micro-série du modèle PANT26.

Sur la base du volume horaire du projet de la classe de première, le ou (la) candidat(e) peut préciser : l'organisation temporelle ; la nature et l'objectif des séances ; la qualité des intervenants, etc.

Répondre sur feuille de copie.

Question 10

Repérer les séances du projet favorisant spécifiquement le développement des compétences psychosociales, en précisant lesquelles sont mobilisées.

Le ou la candidat(e) dispose du document DP8.

Répondre sur feuille de copie.

Question 11

De nouveaux dispositifs pédagogiques incitent les enseignants à construire leur enseignement selon une approche interdisciplinaire et transversale. Cette dynamique s'appuie sur une collaboration étroite et complémentaire entre collègues, avec pour objectifs d'enrichir les pratiques pédagogiques, de mieux répondre à la diversité des besoins des élèves et de renforcer leur engagement en assurant une meilleure cohérence des apprentissages.


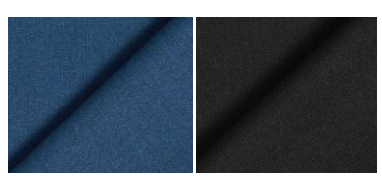

Proposer une stratégie qui permettrait aux autres enseignants de l'équipe pédagogique de s'impliquer dans le projet avec l'entreprise Nice Tex.

Répondre sur feuille de copie.

DOSSIER TECHNIQUE



DT1 - Extrait du cahier des charges 1/2

Nom du produit : Pantacourt. Gamme de tailles : 38 au 44. Grade de qualité : Prêt à porter. Quantité : 24.		Saison : Printemps/été. Référence : PANT26.		
<u>Matériaux</u> Composition : lin/viscose. Coloris : noir/bleu. Laize : 150 cm. Doublures assorties 100 % polyester.	<u>Thermocollant</u> Non-tissé. Coloris : noir.	<u>Fournitures</u> Biais assorti : 100 % polyester. Fil : 100 % polyester (tout tissu). Fermetures à glissière invisible : 20 cm. Étiquettes de taille.		
Modèle	Descriptif			
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Pantacourt pour femme en lin/viscose. ▪ Poches italiennes sur le devant avec fonds en doublure assortie, terminés par une couture anglaise. ▪ Deux pinces dans le dos. ▪ La taille est terminée par une ceinture bordée, surpiquée dans le sillon. ▪ La fermeture à glissière invisible remonte dans la ceinture au côté gauche. ▪ Les bas de jambes sont resserrés par un pli creux surpiqué. ▪ La finition des bas de jambes est un rempli avec point invisible. 			
Échantillons : 		Code d'entretien : 		
Quantités				
	T38	T40	T42	T44
BLEU	2	4	4	2
NOIR	2	4	4	2

DT1 - Extrait du cahier des charges 2/2

10	1	Étiquette de taille	
9	1	Fermeture à glissière invisible	Longueur 20 cm
8	1	Biais	100 % Polyester
7	1	Renfort entrée de poche (bande prédécoupée)	Thermocollant
6	1	Renfort ceinture	
5	2	Fond de poche	Doublure 100 % polyester
4	1	Ceinture	100 % lin/viscose
3	2	Côté devant (fond de poche dessous)	
2	2	Dos	
1	2	Devant	
Rp	Nb	Désignation	Matières
NOMENCLATURE : Modèle PANT26.			

CONDITIONS TECHNOLOGIQUES DE TRAVAIL				
Produit	Modèle : Pantacourt femme	Taille : 38/40/42/44	Quantité	
			12 coloris bleu	12 coloris noir
Outillage	Ciseaux ; réglet ; épingles. PP FAG invisible ; PP 1 branche.			
Matériels				
301	504	103		
Presse	Thermocolleuse	/		
Réglages				
Assemblage : 4 pts/cm	Surpiquage : 4 pts/cm	Presse : ●●		
Valeurs de couture				
Assemblages	Surpiquage	Coulissage ceinture	Rempli	
1 cm	1 cm	1 cm	2 cm	

FICHES DE CONSIGNES AU POSTE			
	Montage de la ceinture		Réalisation des plis creux/bas de jambes
	Réalisation des poches italiennes		Fourches entrejambes
	Préparation des jambes		Montage de la ceinture
	Montage de la fermeture à glissière invisible/côté gauche		Finition bas de jambes au point invisible

Tournez la page S.V.P.

DT2 - Gamme opératoire




N°	Opérations	Observations					
PRÉPARATION							
1	Contrôler tous les éléments						
2	Organiser le poste de travail						
3	Thermocoller : <ul style="list-style-type: none"> ▪ ceinture ▪ entrée de poche fond de poche 						
4	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">Border ceinture</td> <td>Assembler biais/ceinture</td> <td rowspan="2" style="text-align: center;">Bord intérieur de la ceinture</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Rabattre biais sur l'endroit</td> </tr> </table>	Border ceinture	Assembler biais/ceinture	Bord intérieur de la ceinture		Rabattre biais sur l'endroit	
Border ceinture	Assembler biais/ceinture	Bord intérieur de la ceinture					
	Rabattre biais sur l'endroit						
5	Plaquer étiquette de taille	Côté biais					
DEVANT							
Poche italienne							
6	Assembler fond de poche/devant	À 10 mm					
7	Coucher couture vers fond de poche						
8	Surpiquer nervure						
9	Rabattre sac de poche sur l'envers						
10	Surpiquer	À 5 mm					
11	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;"></td> <td>Assembler sac de poche/côté devant o-o/o-o</td> <td style="text-align: center;">À 5 mm</td> </tr> </table>		Assembler sac de poche/côté devant o-o/o-o	À 5 mm			
	Assembler sac de poche/côté devant o-o/o-o	À 5 mm					
12	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;"></td> <td>Ouvrir les coutures</td> <td></td> </tr> </table>		Ouvrir les coutures				
	Ouvrir les coutures						
13	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">Couture anglaise sac de poche</td> <td>Rabattre -o-/-o-, rouler couture</td> <td></td> </tr> </table>	Couture anglaise sac de poche	Rabattre -o-/-o-, rouler couture				
Couture anglaise sac de poche	Rabattre -o-/-o-, rouler couture						
14	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;"></td> <td>Assembler sac de poche</td> <td style="text-align: center;">10 mm</td> </tr> </table>		Assembler sac de poche	10 mm			
	Assembler sac de poche	10 mm					
15	Maintenir poches /haut et côté devant	À 5 mm					
MONTAGE DU PANTALON							
16	Assembler pinces dos						
17	Surfiler côtés devant et côtés dos						
18	Assembler côté gauche à partir du cran	À 10 mm 22 cm d'ouverture					
19	Assembler côté droit	À 10 mm					
20	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">Repasser</td> <td>Pincés couchées vers le milieu</td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td></td> <td>Les assemblages coutures ouvertes</td> </tr> </table>	Repasser	Pincés couchées vers le milieu			Les assemblages coutures ouvertes	
Repasser	Pincés couchées vers le milieu						
	Les assemblages coutures ouvertes						
21	Surfiler bas de pantalon						
22	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">Former pli bas de jambe</td> <td>1. Assembler bas de jambes aux pointages</td> <td style="text-align: center;">301</td> </tr> </table>	Former pli bas de jambe	1. Assembler bas de jambes aux pointages	301			
Former pli bas de jambe	1. Assembler bas de jambes aux pointages	301					
23	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;"></td> <td>Contrôler la symétrie</td> <td></td> </tr> </table>		Contrôler la symétrie				
	Contrôler la symétrie						
24	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;"></td> <td>2. Former le pli creux</td> <td></td> </tr> </table>		2. Former le pli creux				
	2. Former le pli creux						

25	Surpiquer le pli sur l'endroit du pantalon	À 5 mm de chaque côté de l'assemblage Former un rectangle
26	Contrôler les symétries	Hauteur / largeur
27	Assembler fourches devant et dos	À 10 mm renforcer la couture par une deuxième piqûre
28	Surjeter fourche	
29	Assembler entre-jambes devant/dos	À 10 mm
30	Surjeter entre-jambes	Devant dessus
31	Repasser fourches et entre-jambes	
PRÉPARATION DE LA CEINTURE MONTAGE DE LA FERMETURE A GLISSIERE INVISIBLE		
32	Assembler ceinture dessus/pantalon -o-/-o-	
33	Repasser coutures vers la ceinture	
34	Assembler FAG/côté gauche	À partir du cran de la ceinture
35	Fermer côté gauche sous la FAG	Pied presseur une branche
36	Repasser couture ouverte	
37	Coulisser extrémités ceinture	
38	Rabattre ceinture sur l'envers	Piqûre dans le sillon
FINITIONS		
39	Remplir bas de pantalon	20 mm Point invisible 103
40	Contrôler, éplucher	
41	Repasser et mettre sur cintre	

Tournez la page S.V.P.

DOSSIER PÉDAGOGIQUE

DP1 - PROGRESSION DE LA CLASSE DE PREMIÈRE (1M2C) - Mme X et Mme Y 1/2

	Produits	Pôle d'activités	Activités	Tâches associés	Compétences
S36	SQ1  Tote bag avec poche latérale brodée et intérieure zippée Bords ourlés (3/éléve)	Pôle 1 : Préparation d'une production Pôle 2 : Réalisation d'une production	Activité 1 : Organisation et réglage du poste de travail	A1-T3 ; A1-T4.	CP2 : Appréhender les solutions constructives en adéquation avec les matières d'œuvre, les matériels, les équipements et les fournitures CP3 : Contribuer à l'adaptation de l'organisation de la production CP4 : Appliquer les réglages et les méthodes pour produire CP5 : Réaliser les opérations de production en préparation, fabrication et finition
S37			Activité 3 : Contrôles de la production tout au long du processus	A3-T1.	
S38			Activité 4 : Fabrication des produits dans le respect du temps imparti	A4-T1 ; A4-T2 ; A4-T3 ; A4-T4.	
S39	SQ2  TABJA26 Tablier japonais avec poche poitrine brodée Finitions biais rabattu (série)	Pôle 1 : Préparation d'une production Pôle 2 : Réalisation d'une production Pôle3 : Participation à l'amélioration de la production	Activité 2 : Utilisation des données et préparation des opérations de confection	A2-T1 ; A2-T2 ; A2-T3 ; A2-T4.	CP2 : Appréhender les solutions constructives en adéquation avec les matières d'œuvre, les matériels, les équipements et les fournitures CP3 : Contribuer à l'adaptation de l'organisation de la production CP4 : Appliquer les réglages et les méthodes pour produire CP5 : Réaliser les opérations de production en préparation, fabrication et finition CP6 : Consigner les données de production
S40			Activité3 : Contrôles de la production tout au long du processus	A3-T1 ; A3-T2 ; A3-T3 ; A3-T4.	
S41			Activité 4 : Fabrication des produits dans le respect du temps imparti	A4-T1 ; A4-T2 ; A4-T3 ; A4-T4.	
S42	Activité 6 : Conduite d'une production éco-responsable et éthique	A6-T1.			
S43/S44	Vacances de Toussaint				
S45	SQ3  Corsage fillette Annie encolure bordée Poignets avec fente indéchirable (à l'unité)	Pôle 1 : Préparation d'une production Pôle 2 : Réalisation d'une production	Activité 2 : Utilisation des données et préparation des opérations de confection	A2-T2 ; A2-T4.	CP2 : Appréhender les solutions constructives en adéquation avec les matières d'œuvre, les matériels, les équipements et les fournitures CP3 : Contribuer à l'adaptation de l'organisation de la production CP4 : Appliquer les réglages et les méthodes pour produire CP5 : Réaliser les opérations de production en préparation, fabrication et finition
S46			Activité 1 : Organisation et réglage du poste de travail	A1-T3 ; A1-T4.	
S47			Activité 3 : Contrôles de la production tout au long du processus	A3-T1.	
S48			Activité 4 : Fabrication des produits dans le respect du temps imparti	A4-T1 ; A4-T2 ; A4-T3 ; A4-T4.	
S49	Vacances de Noël				
S50					
S51					
S52					

DP1 - PROGRESSION DE LA CLASSE DE PREMIÈRE (1M2C) - Mme X et Mme Y 2/2

	Produits	Pôle d'activités	Activités	Tâches associés	Compétences
Vacances de Noël					
PFMP 3					
JANVIER	S01 S02 ↓ S05				
FÉVRIER	S06	<p>SQ4 Étude des différents types d'ouverture et fermeture avec fermeture à glissière</p> <p>Pôle 1 : Préparation d'une production</p> <p>Pôle 2 : Réalisation d'une production</p>	<p>Activité 1 : Organisation et réglage du poste de travail</p> <p>Activité 4 : Fabrication des produits dans le respect du temps imparti</p>	<p>A1-T3 ; A1-T4.</p> <p>A4-T2 ; A4-T3 ; A4-T4.</p>	<p>CP2 : Appréhender les solutions constructives en adéquation avec les matières d'œuvre, les matériels, les équipements et les fournitures</p> <p>CP3 : Contribuer à l'adaptation de l'organisation de la production</p> <p>CP4 : Appliquer les réglages et les méthodes pour produire</p>
Vacances d'hiver					
FÉVRIER	S09	<p>SQ5 PANT26</p> <p>Pôle1 : Préparation d'une production</p> <p>Pôle3 : Participation à l'amélioration de la production</p>	<p>Activité1 : Organisation et réglage du poste de travail</p> <p>Activité6 : Conduite d'une production éco-responsable et éthique</p>	<p>A1-T2 ; A1-T3 ; A1-T4.</p> <p>A6-T1.</p>	<p>CP4 : Appliquer les réglages et les méthodes pour produire</p> <p>CP5 : Réaliser les opérations de production en préparation, fabrication et finition</p>
MARS	S10 ↓ S14	<p>SQ6 PANT26 (série)</p>			
AVRIL	S15/S16				
MAI	S17 ↓ S23				
JUN	S24 ↓ S27				
JUILLET	S28				
Vacances de printemps					
PFMP 4					
Été					

DP2 - Emploi du temps 1M2C

	Lundi	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi
8h00					SOUTIEN AU PARCOURS Q1 CO-INTER Maths Q2
9h00	ENSEIGNEMENT PRO Mme Y	ANGLAIS	ENSEIGNEMENT PRO Mme Y	HISTOIRE - GEOGRAPHIE-EMC Q1	ENSEIGNEMENT PRO Mme X
10h00		ÉCO-GESTION			
11h00		PSE			
12h00			PROJET	SCIENCES PHY.	MATHS Groupe à effectif Réduit
13h00	ED. PHYSIQUE & SPORT.	FRANÇAIS Groupe à effectif Réduit		ANGLAIS	
14h00		HISTOIRE - GEOGRAPHIE-EMC			ARTS APPLIQUÉS
15h00	MATHS Groupe à effectif Réduit	SOUTIEN AU PARCOURS Q2		ENSEIGNEMENT PRO Mme X	MATHEMATIQUES
16h00	SCIENCES PHY Q2	FRANÇAIS Groupe à effectif Réduit G2			ED. PHYSIQUE & SPORT. Q1
17h00					

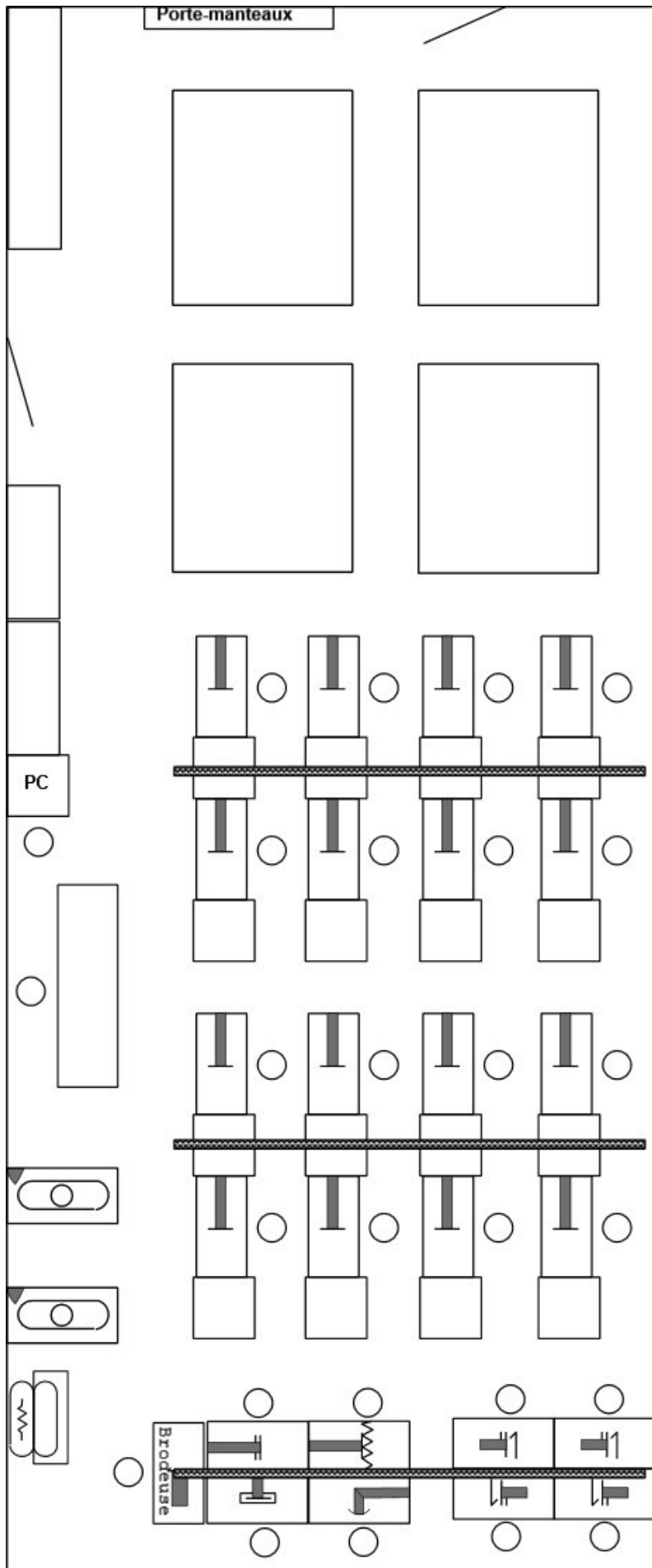
DP3 - extrait référentiel 1/2

Pôle2 : Réalisation d'une production	Pôle2 : Réalisation d'une production
Activité3 : Contrôles de la production tout au long du processus	Activité4 : Fabrication des produits dans le respect du temps imparti
<i>Tâches associées</i> A3-T1 : Réaliser les autocontrôles à chaque intervention et contribuer au contrôle du produit. A3-T2 : Repérer les défauts éventuels issus des opérations précédentes et en rendre compte. A3-T3 : Détecter et signaler des anomalies matières et fournitures. A3-T4 : Renseigner les documents de suivi de la production.	<i>Tâches associées</i> A4-T1 : Utiliser les données techniques de fabrication. A4-T2 : Réaliser les opérations de montage des éléments de produit et du produit dans le temps imparti. A4-T3 : Réaliser les opérations de repassage tout au long de la confection du produit dans le temps imparti. A4-T4 : Réaliser les opérations de finition dans le temps imparti.
<i>Moyens et ressources</i> Procédures de contrôle qualité en cours et en fin de fabrication ; Dossier technique avec fiches de critères qualité et de contrôle dimensionnel ; Documents de suivi de la production informatisés ou non ; Consignes de sécurité ; Prototype à disposition dans l'atelier ; Équipements matériels, outils et petits matériels disponibles avec documentation ; Fonctions supports : Responsable qualité, encadrement de proximité.	<i>Moyens et ressources</i> Fiche de consignes au poste ; Dossier technique ; Consignes de sécurité ; Documents de suivi de la production informatisés ou non ; Prototype à disposition dans l'atelier ; Matières d'œuvre, fournitures et consommables ; Éléments préparés pour le montage ; Équipements matériels, outils et petits matériels disponibles avec documentation ; Fonctions supports : encadrement de proximité.
<i>Autonomie</i> T1 en autonomie partielles ou sous la responsabilité du responsable qualité ou du moniteur. T2, T3 et T4 en autonomie totale.	<i>Autonomie</i> Autonomie totale.
<i>Résultats attendus</i> • Les autocontrôles, après chaque opération, sont effectifs. • Les anomalies matières et fournitures repérées sont signalées. • Les défauts de fabrication des opérations précédentes repérés sont signalés. • Le résultat du contrôle final du produit est rendu visible selon la procédure qualité et, en cas de défaut, des propositions d'actions sont émises. • Les fiches de suivi de contrôle sont renseignées.	<i>Résultats attendus</i> Sont identifiés, rassemblés et extraits du dossier technique : <ul style="list-style-type: none"> ▪ La fiche de consigne au poste ; ▪ Les gammes de montage ; ▪ Les gammes de fabrication ; ▪ Les dessins techniques. <ul style="list-style-type: none"> • Les opérations de montage, d'éléments de produit et/ou de produit, sont réalisées, dans le respect des contraintes des matières d'œuvre et des consignes des documents techniques. • Les opérations de repassage, tout au long du processus, sont réalisées, en respectant les contraintes et les spécificités de la matière d'œuvre. • Les opérations de finition sont réalisées, conformes au dossier technique et adaptées aux spécifications de la matière d'œuvre. • Les délais attribués aux différentes opérations sont respectés.
Conditions d'exercice	Conditions d'exercice

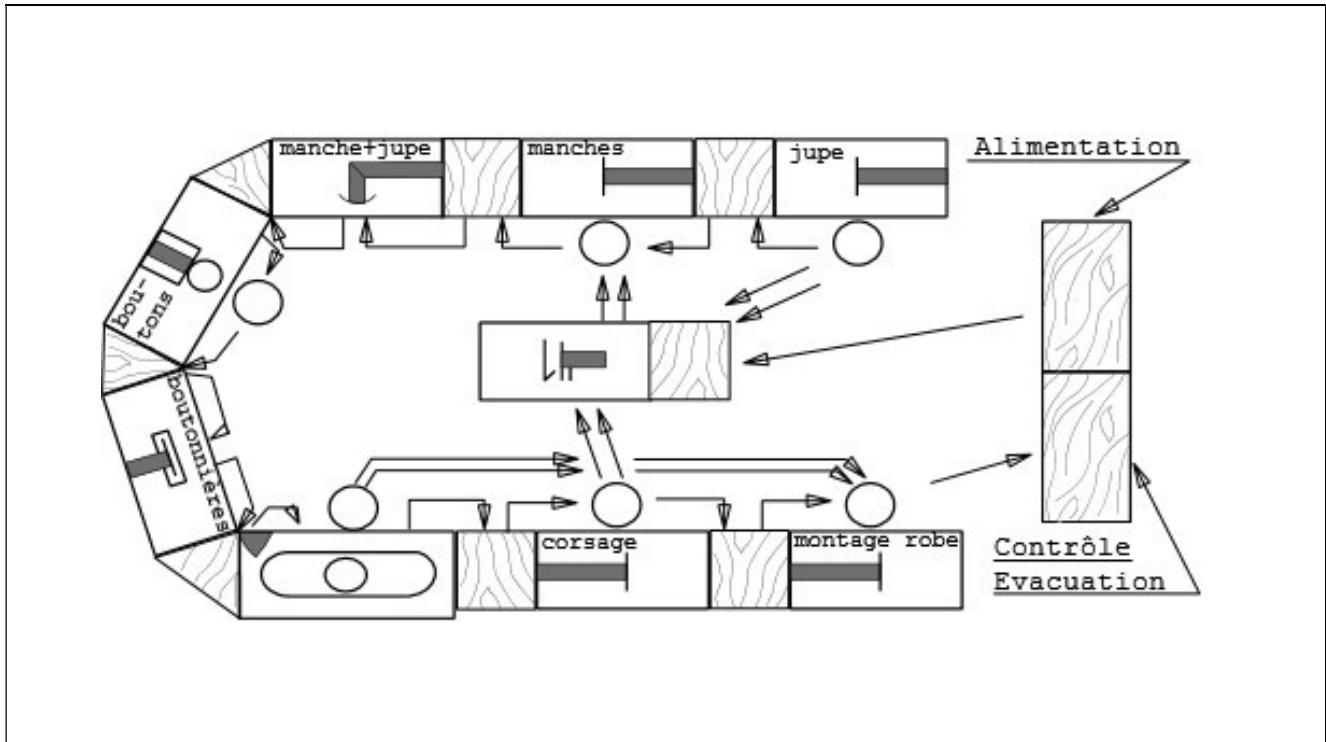
DP3 – extrait du référentiel 2/2

CP4	Appliquer les réglages et les méthodes pour produire	CP5	Réaliser les opérations de production en préparation, fabrication et finition
<p>Situations professionnelles qui mobilisent la compétence. La compétence CP4 est mobilisée en autonomie, en référence au cahier des charges, tout au long de la production. L'expérience des opérations de réglage se développe en intégrant les méthodes de production et les moyens matériels. Les méthodes appliquées sont rationalisées au fur et à mesure des productions et le savoir-faire se construit en conséquence.</p>		<p>Situations professionnelles de la compétence à mobiliser. Cette compétence cœur de métier s'exerce au quotidien aux stades de la production (préparations, montage, repassage, et finitions) de tout ou partie d'un produit réalisé. Les situations professionnelles qui mobilisent cette compétence sont emblématiques des contextes d'exercice où elle s'exerce.</p>	
<p>Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence : A1-T2, A1-T3, A1-T4 du pôle 1 «Préparation d'une production». A2-T2 du pôle 1 «Préparation d'une production ». A4-T1, A4-T2, A4-T3, A4-T4 du pôle 2 «Réalisation d'une production».</p>		<p>Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence. A2-T3, A2-T4 du pôle1 «Préparation d'une production». A4-T1, A4-T2, A4-T3, A4-T4dupôle2«Réalisation d'une production». A6-T1 du pôle 3 «Participation à l'amélioration de la production ».</p>	
<p>Connaissances associées</p> <ul style="list-style-type: none"> - Matériels (machines de production des marchés d'application). - Matières et matériaux. - Solutions technologiques en relation avec le produit, les matériaux et le grade de qualité. - Systèmes d'information dans les entreprises (progiciel de gestion intégré, intranet, messageries...). - Moyens techniques de préparation, montage, repassage, finitions. - Représentation technique du produit. - Classification des critères de qualité et de contrôle. - Règles de sécurité et ergonomie. - Organisation du travail (méthodes définies dans l'atelier et au poste de travail). - Procédures et modes opératoires (gammes de montage, diagrammes linéaires). - Processus d'obtention du produit : création, conception, industrialisation, production et contrôle. - Conception et réalisation de patrons et patronnages. 		<p>Connaissances associées</p> <ul style="list-style-type: none"> - Matériels (machines de production des marchés d'application). - Systèmes d'information dans les entreprises. - Analyse technique du produit. - Moyens techniques de préparation, montage, repassage, finitions. - Représentation technique du produit. - Classification des critères de qualité et de contrôle. - Règles de sécurité et ergonomie. - Procédures et modes opératoires (gammes de montage, diagrammes linéaires). 	
<p>Niveaux taxonomiques</p> <ul style="list-style-type: none"> Niveau 3 Niveau 3 Niveau 3 Niveau 2 Niveau 3 Niveau 2 Niveau 2 Niveau 3 Niveau 2 Niveau 3 Niveau 3 Niveau 2 Niveau 2 Niveau 2 		<p>Niveaux taxonomiques</p> <ul style="list-style-type: none"> Niveau 3 Niveau 2 Niveau 2 Niveau 3 Niveau 2 Niveau 2 Niveau 3 Niveau 3 	
<p>Critères d'évaluation</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le poste de travail et ses aménagements permettent de respecter les règles d'ergonomie et la productivité, conformément à la fiche de consigne au poste. • Le patron ou le patronnage est exploitable pour les opérations de production. • Les essais et les résultats des tests valident les configurations, réglages du poste de travail et des équipements, requis par le cahier des charges et fiche de consigne au poste. • Les opérations réalisées valident les méthodes de production définies. 		<p>Critères d'évaluation</p> <ul style="list-style-type: none"> • La réalisation est assurée en adaptant les gestes et les rythmes pour respecter les délais et le grade qualité. • La mise en paquet respecte la nomenclature des produits. • Les opérations de préparation conduisent à un résultat conforme au cahier des charges. • Les opérations de montage conduisent à un résultat conforme au cahier des charges. • Les opérations de repassage conduisent à un résultat conforme au cahier des charges. • Les opérations de finition conduisent à un résultat conforme au cahier des charges. • Les gestes au quotidien pour réduire l'impact environnemental sont adaptés à la situation. 	

DP4 - Plan de l'atelier

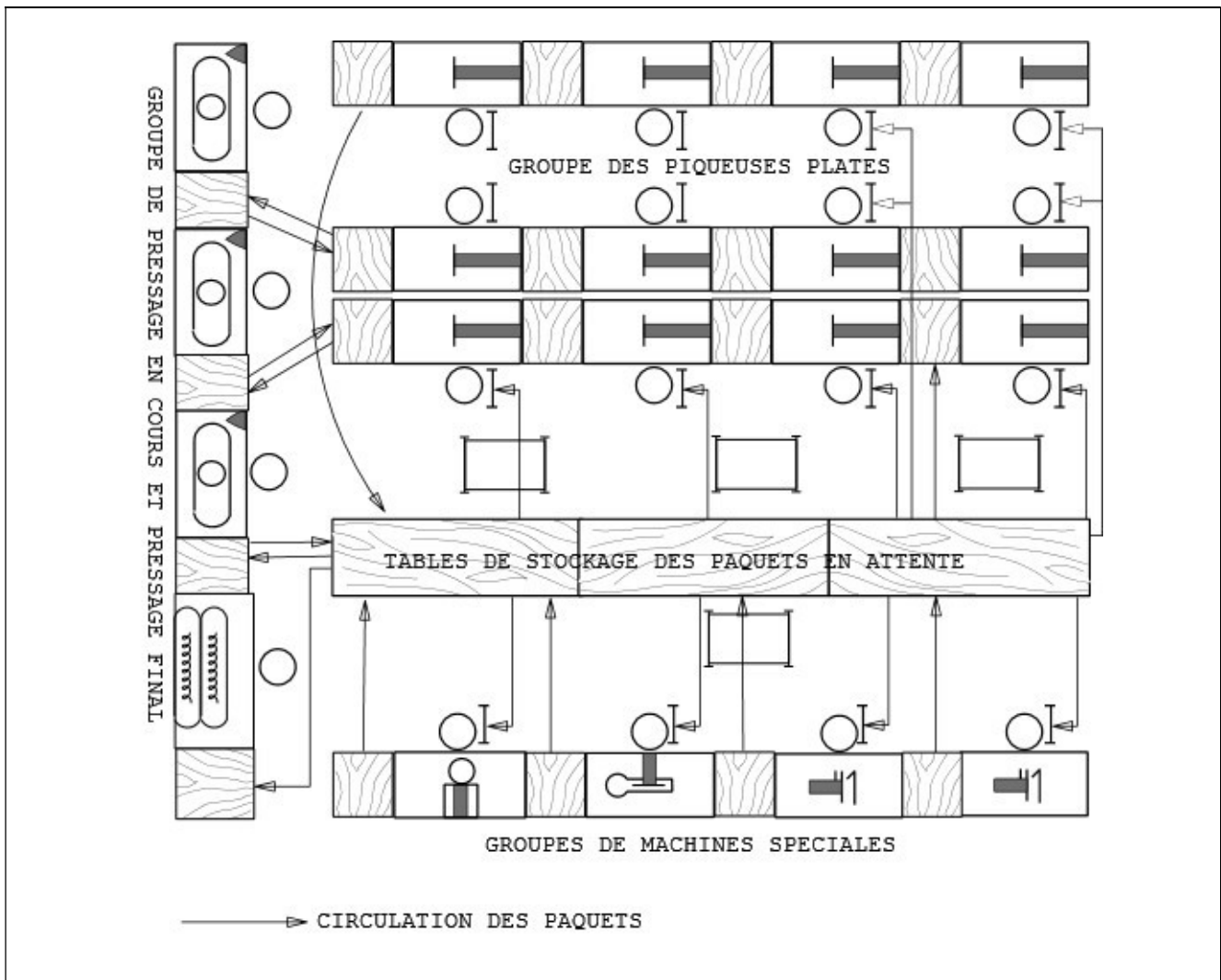


DP5 - Groupe autonome (exemple)



- Le groupe autonome peut être appelé à travailler la pièce entière ou simplement de sous-ensembles
- Les ouvrières du groupe sont polyvalentes.
- Les ouvrières sont responsables en groupes :
 - ✓ de l'équilibrage des postes ;
 - ✓ des méthodes de travail ;
 - ✓ du maintien de la qualité ;
 - ✓ de la discipline interne ;
 - ✓ de la formation des nouveaux membres du groupe.
- Elles distribuent les tâches entre elles.

DP6 - Groupe homogène (exemple)



- Méthode utilisée par les entreprises fabricants des modèles diversifiés en petites ou grandes séries.
- Chaque groupe est constitué de machines de même catégorie, d'où son nom « groupe homogène ».
- Les ouvrières sont indépendantes les unes des autres.
- Chaque groupe est dirigé par un chef d'équipe.
- Les groupes sont indépendants les uns des autres.
- Les ouvrières sont appelées à exécuter plusieurs opérations.

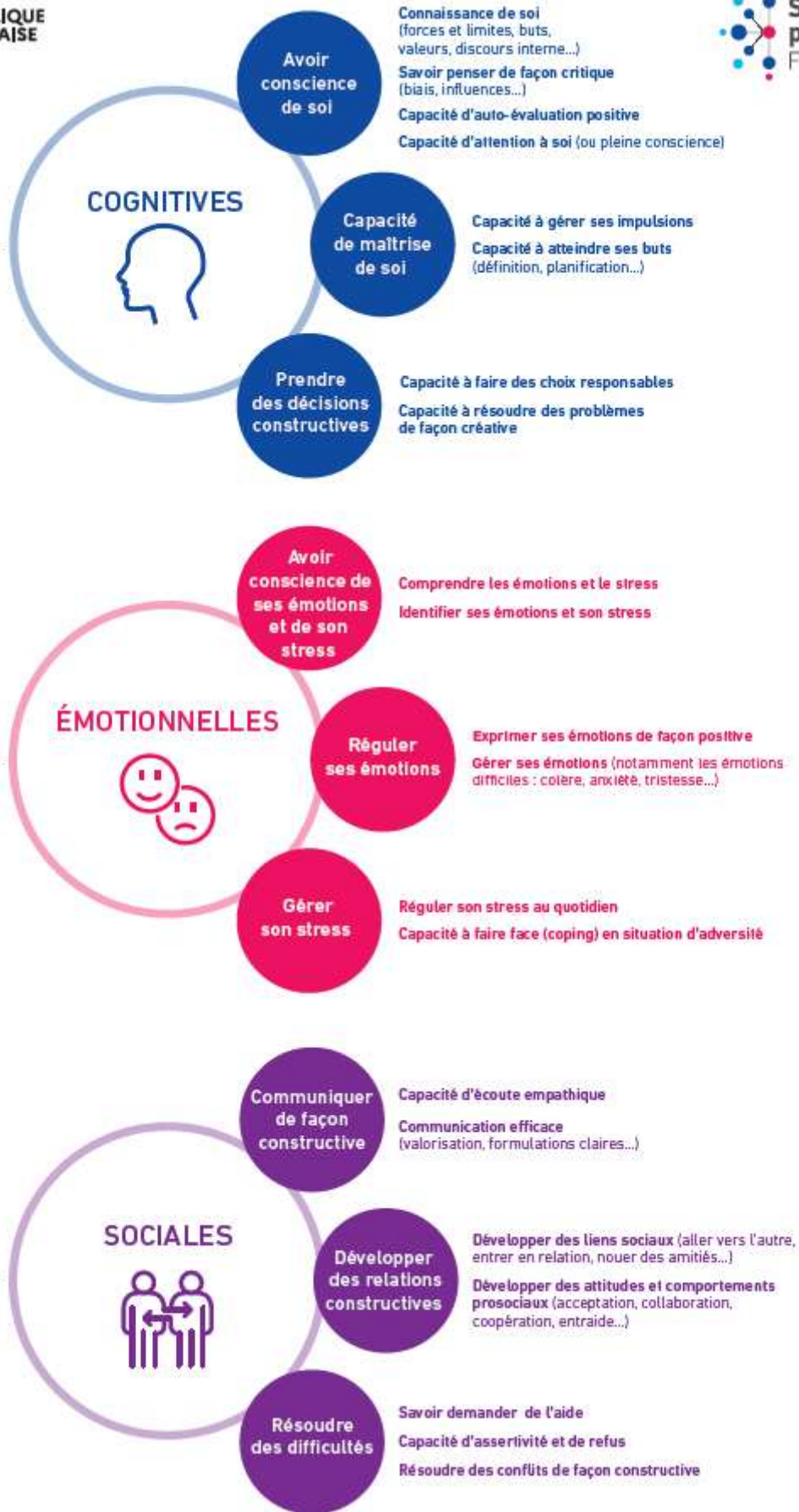
DP7 - Organisation de l'année de première.

Année de première																													
Semaine civile	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	
	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	01	02	03	04	05							
MOIS	Septembre					Octobre					Novembre					Décembre					Janvier								
PFMP																													
Projet																													
Enseignement professionnel																													

Semaine civile	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	
	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28						
MOIS	Février			Mars			Avril			Mai			Juin			Juillet													
PFMP																													
Projet																													
Enseignement professionnel																													

DP8 - Compétences psychosociales

Les compétences psychosociales



DOSSIER RÉPONSE

Modèle CMEN v3

Nom de famille : (Suivi, s'il y a lieu, du nom d'usage)

Prénom(s) :

Numéro Candidat : **Né(e) le :** / /

Cadre réservé aux candidats de concours de recrutement et examens professionnels

Concours : **Option / Section :** **N° d'inscription :**

Cocher une seule case parmi les six types de concours suivants :

externe 3^e externe externe spécial interne ou 1^{er} interne 2nd interne 2nd interne spécial

Cocher public OU privé UNIQUEMENT pour les concours enseignants : public privé

Examen professionnel pour l'avancement au grade de :

Cadre réservé aux candidats d'examens et du concours général

Examen : **Série / Spécialité :**

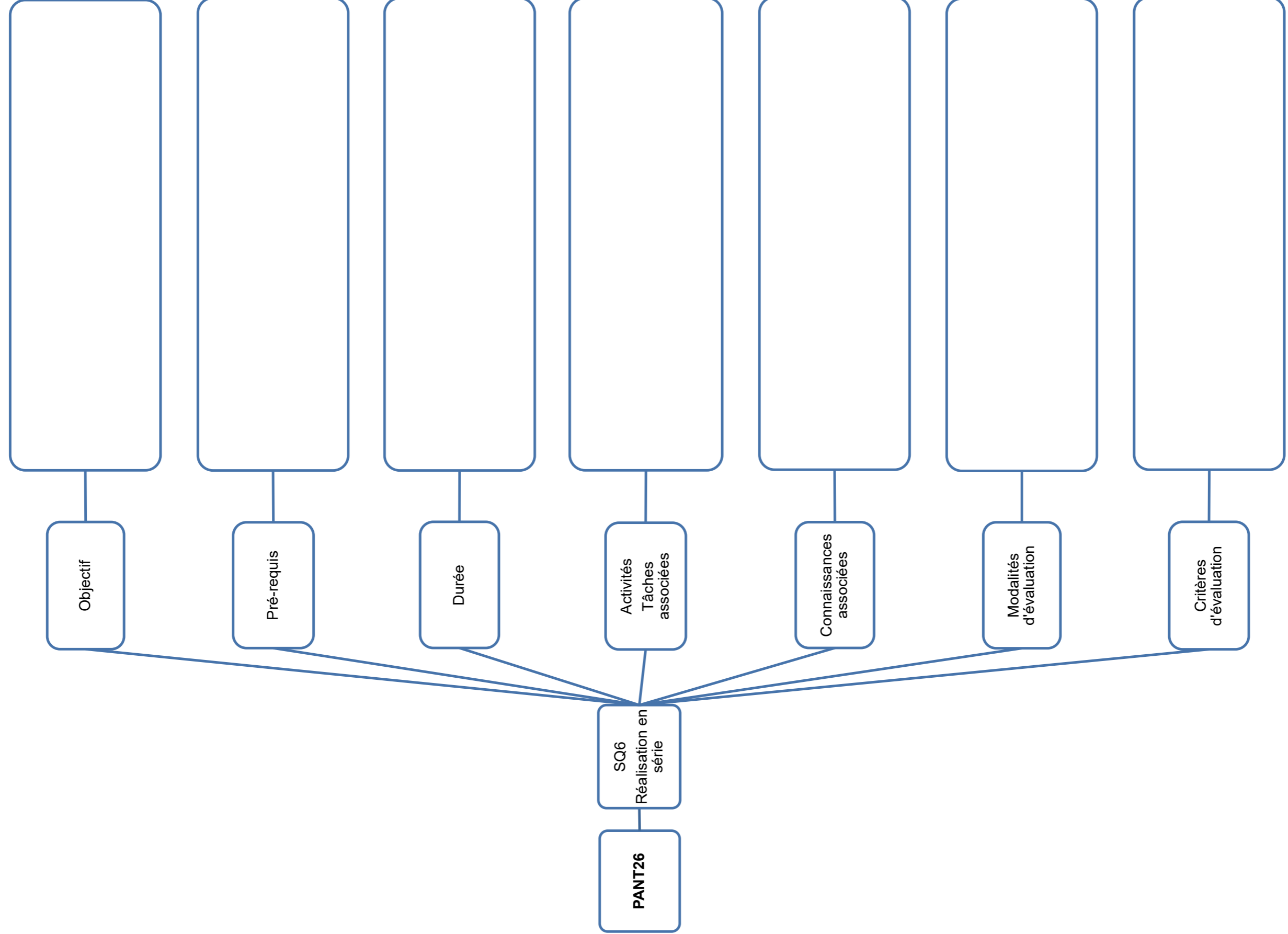
Epreuve - Matière : **Session :**

EFE GIM 2

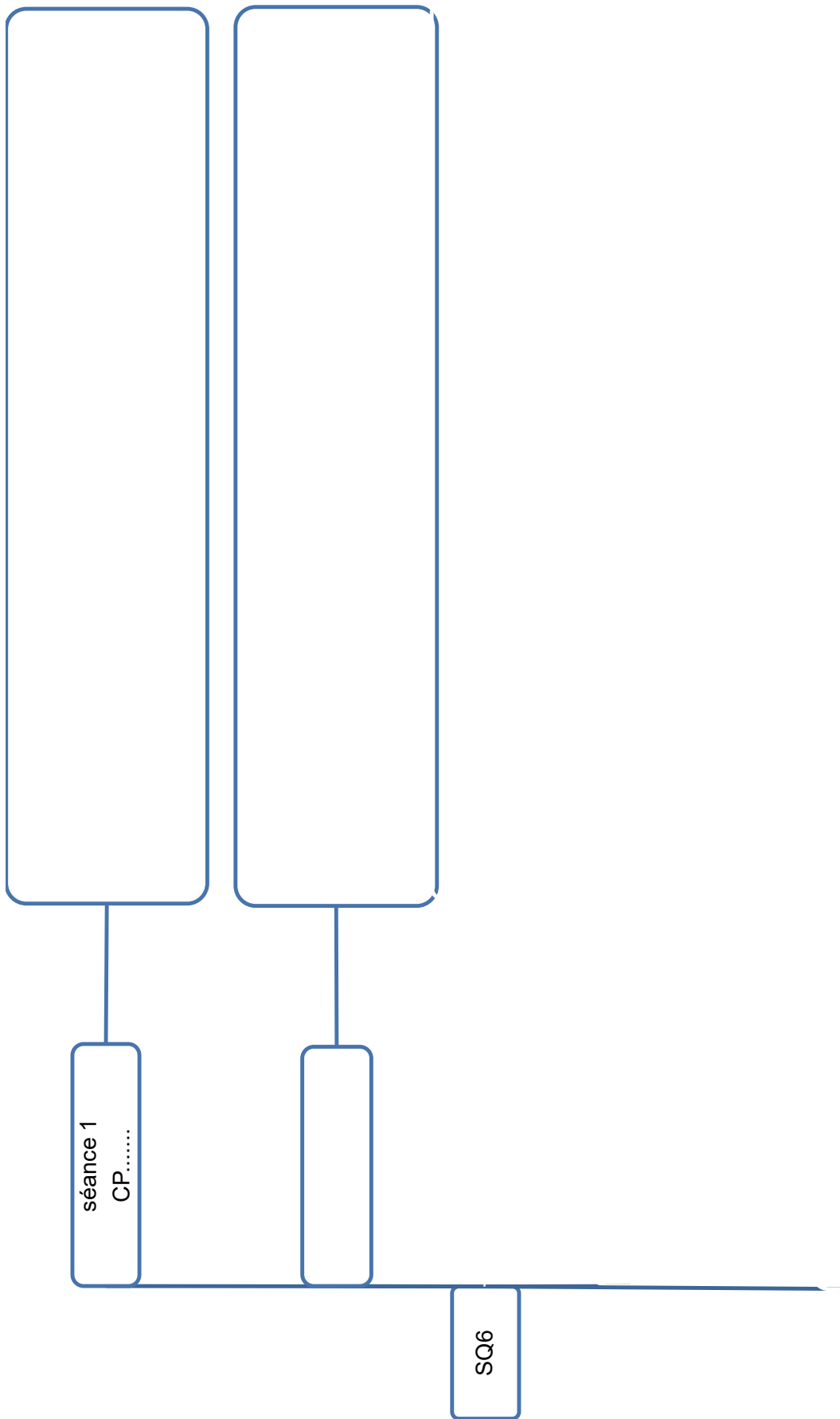
DR1

Tous les documents réponses sont à rendre, même non complétés.

NE RIEN ECRIRE DANS CE CADRE



DR2 - Organisation des séances de la séquence 6



NE RIEN ECRIRE DANS CE CADRE

NE RIEN ECRIRE DANS CE CADRE

DR3 – Fiche de préparation

Fiche de préparation		Séquence :	Séance :
Titre :	Classe :	Période :	
<u>Objectif pédagogique global :</u>			
<u>Pré-requis :</u>			
		<u>Acquis nouveaux :</u>	
EXPLOITATION DU RÉFÉRENTIEL			
Pôle	Activités	Compétences	
Connaissances associées		Niveaux taxonomiques	
	1	2	3
			4
ÉVALUATIONS			
Évaluations formatives	Évaluations sommatives		

Modèle CMEN v3

Nom de famille : (Suivi, s'il y a lieu, du nom d'usage)

Prénom(s) :

Numéro Candidat : **Né(e) le :** / /

Cadre réservé aux candidats de concours de recrutement et examens professionnels

Concours : **Option / Section :** **N° d'inscription :**

Cocher une seule case parmi les six types de concours suivants :

externe 3^e externe externe spécial interne ou 1^{er} interne 2nd interne 2nd interne spécial

Cocher public OU privé UNIQUEMENT pour les concours enseignants : public privé

Examen professionnel pour l'avancement au grade de :

Cadre réservé aux candidats d'examens et du concours général

Examen : **Série / Spécialité :**

Epreuve - Matière : **Session :**

EFE GIM 2

DR4

Tous les documents réponses sont à rendre, même non complétés.

NE RIEN ECRIRE DANS CE CADRE

DR4 – Fiche de déroulement

Fiche de déroulement		Séquence :	Séance :	
Titre :		Classe :	Période :	
<u>Objectif pédagogique global :</u>				
<u>Points essentiels de la séquence :</u>		<u>Matériels didactiques :</u>		
Nombre de séances :				
Étapes/séances	Activités professeur	Activités élève	Supports	Temps