



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Bordeaux pour la
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel.**

Campagne 2012

BTS INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES CHAMP HABILLEMENT – OPTION PRODUCTIQUE

ÉPREUVE PROFESSIONNELLE DE SYNTHÈSE CANDIDATS NON SCOLAIRES

SESSION 2012

U 61 PROJET INDUSTRIEL

Coefficient : 3
Préparation : 2 semaines
Exposé : 30 min
Entretien : 10 min

Le dossier rédigé par traitement de texte ne doit pas dépasser 20 pages + annexes.
Les matériaux et les produits restent dans le centre d'examen à la fin de chaque journée.

Documents à remettre en fin d'épreuve :

- Dossier en 3 exemplaires + une sauvegarde format PDF
- Patronnage sous forme numérique
- Prototypes
- Dossier au format PDF

U.62 COMPTE RENDU D'ACTIVITÉ

Coefficient : 1
Exposé : 15 minutes Entretien : 5 minutes

Dès que le sujet vous est remis, assurez-vous qu'il est complet.
Le sujet comporte 18 pages numérotées de 1/18 à 18/18.

SOMMAIRE

I - Contexte industriel	pages 3 et 4
II - Travail demandé	pages 4 et 5
III - Données techniques.....	pages 5 à 14
- Fiche d'identité	
- Le processus de collection au sein du bureau d'études	
- La ligne événementielle pour la grande diffusion	
Gilet WILKI 2012	
- Fiches techniques	
- Nomenclature patron de base	
Gilet FUNNY 2013	
- Fiche matières et fournitures	
- Bordereau de commandes	
IV – Compétences terminales évaluées	pages 15 et 16
V – Grilles d'évaluation du projet industriel.....	page 17
VI – Grilles d'évaluation du compte rendu d'activité	page 18

CONTEXTE INDUSTRIEL

La société **Hector Fabre** est une entreprise du secteur luxe spécialisée dans le design de produits mode textiles féminins.

Réintégration du développement de la collection prêt-à-porter

Afin de renforcer l'image de marque d'**Hector Fabre** et de diminuer les coûts d'élaboration de la collection, le directeur industriel envisage de réintégrer, le développement des produits de la collection prêt-à-porter au sein de ses ateliers :

- Maintenir la qualité au niveau de la mise au point des produits.
- Limiter la contrefaçon en maîtrisant la confidentialité de la création.
- Améliorer la rentabilité de ses ateliers.

À cette occasion le directeur industriel souhaite réorganiser le bureau d'études.

Hector Fabre : Entreprise éco-responsable

En France, 2007 a vu naître le Grenelle de l'Environnement qui instaure de nouvelles réglementations concernant l'enjeu environnemental du développement durable. Les entreprises voient les contraintes réglementaires se renforcer en matière sociale et environnementale. Ainsi, elles doivent s'engager davantage en ce sens.

Dans le cadre de cette mouvance écologique actuelle, la société **Hector Fabre** envisage d'adopter un comportement plus respectueux envers l'environnement. À long terme, l'objectif de ce projet de grande envergure, impliquera l'ensemble des services de la société. Dans un premier temps, elle souhaite profiter de la restructuration du bureau d'études pour réaliser une pré-étude de faisabilité dans ce service.

Cette étude portera sur l'éco-conception des produits et sur l'éco-environnement des locaux, des processus, des matériels utilisés, sur la réduction et le recyclage des déchets,...

Adaptation d'un produit luxe pour la grande distribution

En mars 2013, à l'occasion de son implantation en France, une chaîne de distribution internationale a sollicité **Hector Fabre** pour créer une ligne événementielle.

La ligne événementielle est composée d'un tailleur veste et jupe, d'un tailleur veste et pantalon, d'un gilet façon costume et de plusieurs t-shirts pouvant être associés aux deux tailleurs.

Les prix de ventes public, toutes tailles confondues, en magasin seront de :

- Veste 59 €
- Jupe 39 €
- Pantalon 39 €
- Gilet 29 €
- T-shirts 9 €

Les produits de cette ligne seront issus de la collection Basic printemps-été 2012 et seront adaptés aux contraintes de la grande distribution.

Recherche du coefficient de répartition des quantités par tailles

À chaque lancement en coupe d'un modèle, un coefficient définissant le rapport entre les quantités et les tailles est appliqué. Par exemple : le nombre de taille 44 fabriqué par rapport à une taille 46.

Ce coefficient permet de réaliser un placement comprenant l'ensemble des tailles à fabriquer multipliées par leur coefficient respectif et d'obtenir la consommation moyenne par produit.

Cette consommation permet de passer les commandes matière et d'évaluer le coût matière par produit.

Les placements réalisés respectent les contraintes de coupe des sous traitants de la grande distribution.

Nota : le candidat est invité à rechercher auprès d'organismes ou dans des revues spécialisées, les informations complémentaires pour traiter le projet.

TRAVAIL DEMANDÉ

Seules les questions traitées à l'écrit seront évaluées à l'oral.

I – Réintégration du développement de la collection prêt-à-porter

1 - À partir du processus actuel d'élaboration des trois collections (Basic, Défilé et Prêt-à-porter-PAP), analyser et établir un organigramme mettant en évidence les points susceptibles d'être améliorés :

- organisation,
- temps, délais,
- salariés,
- matériels,
- énergies,
- consommables,

...

2 - À partir de votre analyse, en optimisant les ressources tout en maintenant son effectif actuel, proposer et argumenter un processus planifié, permettant de réintégrer le développement des produits de la collection PAP au sein du bureau d'études.

3 - Estimer le gain, en temps et en coût, du nouveau processus.

II – Projet d'entreprise éco-responsable

1 - Rechercher les textes et projets réglementaires et présenter les contraintes imposées aux entreprises.

2 - Diagnostiquer l'impact environnemental actuel du processus d'élaboration des trois collections.

3 - Rechercher des exemples d'entreprises ayant appliqué avec succès les principes d'éco-responsabilité.

4 - Proposer les actions que pourrait mettre en place **Hector Fabre** dans le bureau d'études restructuré, en terme d'éco-conception et d'éco-environnement.

III – Adaptation du gilet « Wilki » aux contraintes de la grande distribution :

À partir des documents techniques et en respectant les contraintes du client, **Hector Fabre** vous demande de mettre au point le gilet grande diffusion « Funny » à partir du gilet « Wilki » printemps-été 2012 :

DÉVELOPPEMENT DU GILET « FUNNY » :

1. Simplifier le modèle de base en respectant le look propre à **Hector Fabre** et l'aspect visuel.
2. Proposer des solutions technologiques et argumenter vos choix.
3. Industrialiser le modèle
4. Réaliser le prototype

DONNÉES TECHNIQUES

Fiche d'identité

Raison sociale : **Hector Fabre**

Siège social : **8 rue François 1^{er} Paris**

Statut juridique : **SA à Conseil d'administration**

Capital social : **350 645 €**

Chiffre d'affaires réalisé en 2011 : **27 234 K €**

Résultat net 2011 : **3 782 K €**

Secteur d'activité : **habillement et accessoires féminins de luxe**

Distribution :
- **Boutiques en nom propre**
- **Boutiques multimarques**
- **Corners de grands magasins**

Effectif : - **120 salariés âgés de 20 à 65 ans**

Bureau d'études :

- **5 modélistes toilistes**
- **5 patronnières**
- **5 mécaniciennes modèle + intérimaires selon les besoins au cours du mois précédent le défilé**
- **4 techniciennes : dossier technique, dessin technique**
- **1 technicienne CAO : digitalisation**
- **2 techniciennes CAO : modification, gradation et industrialisation.**

Temps de travail annualisé basé sur 35 heures par semaine.

Développement co-traité : France Italie Roumanie Pologne
Production sous-traitée : Asie Europe Afrique du Nord

Le processus de collection au sein du bureau d'études

- **Le bureau d'études réalise trois collections à chaque saison :**

Les trois collections	Deux saisons
Basic Défilé Prêt-à-porter	Printemps-été P-E Automne-hiver A-H

- **Le temps de la mise au point se déroule sur :**

- 6 mois pour les collections Basic et Défilé, 3 mois de création et 3 mois de développement de produit.
- 3 mois pour le développement en sous-traitance de la collection Prêt-à-porter

- **Spécificités des collections :**

- **La collection Basic** : composée d'environ 200 produits basiques développés pour environ 130 modèles retenus.

La conception et le développement des produits sont réalisés au sein du bureau d'études et les prototypes sont fabriqués en sous-traitance.

Ces produits sont présentés dans un show room et distribués dans les boutiques multimarques et en nom propre.

- **La collection Défilé** : composée de 65 modèles « images » qui, par leur originalité, font la renommée de la marque. Ces modèles sont présentés lors du défilé saisonnier.

La création, le développement et le montage des prototypes de l'ensemble de cette collection (150 modèles développés) sont réalisés au sein du bureau d'études et des ateliers **Hector Fabre**.

Ces modèles sont industrialisés après le défilé en respectant strictement le modèle « image » et distribués en quantités limitées dans les boutiques en nom propre et corners des grands magasins.

- **La collection Prêt à porter** : composée de 60 modèles, déclinés des modèles image de la collection Défilé.

La simplification et l'industrialisation optimale des modèles, permet de diminuer le coût de revient tout en respectant l'originalité de la marque. Le développement de ces produits est co-traité et les prototypes sous-traités.

La collection PAP est distribuée dans les boutiques multimarques, en nom propre et corners des grands magasins.

• **Calendrier des collections :**

	Janvier	Février	Mars	Avril	Mai	Juin	Juillet	Aout	Septemb e	Octobre	Novembre	Décembre
Collection Basic	A-H	P-E						A-H				
	Showroom	Création			Développe - ment		Showroom	Création			Développe ment	
Collection Défilé	J	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D
	Développ. A-H	Défilé	Recherches tendances & matières Création			Développement		Défilé	Recherche s tendances & matières Création		Développ.	
Collection Prêt-à-porter	J	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D
		A-H Développement en sous-traitance							P-E Développement en sous-traitance			

• **Processus de développement des modèles selon les collections :**

Étapes du processus de développement		Collection Basic	Collection Défilé	Collection PAP Sous traitée
<i>Temps moyen par modèle</i>				
1	Toile et mise au point <i>Manuel</i>	1 jour	2 jours	
2	Relevé de la toile <i>Manuel</i> Tracé du patronnage industriel <i>Manuel</i>	5 h	5 h	
3	Relevé du patronnage + indications + commentaires pour le sous traitant <i>Manuel</i>	2 h 30	2 h 30	
4	Réception des prototypes à partir de l'expédition	3 jours	3 jours	
5	Essayage et commentaires	1 h	1 h	
6	Modifications manuelles du patronnage <i>Manuel</i>	2 h	2 h	
7	Digitalisation (codification et digitalisation)	15 à 70 min	15 à 70 min	
8	Mise aux mensurations normalisées	45 à 180 min	45 à 180 min	ST
9	Gradation	40 à 240 min	40 à 240 min	ST
10	Industrialisation et contrôle du patronnage	30 à 180 min	30 à 180 min	ST
11	Sortie papier sur traceur	5 à 15 min	5 à 15 min	ST
12	Envoi par internet	5 min	5 min	ST
Coût de développement d'un produit en sous-traitance : entre 800€ et 1800€				

• **Processus de développement des collections Basic et Défilé :**

	Processus	Basic	Défilé
1	Recherche de création par rapport aux tendances, croquis, matière	✓	✓
2	Réalisation de la toile par la modéliste toliste	✓	✓
3	Relevé manuel de la toile par la patronnière, obtention du patronnage industriel	✓	✓
4	Relevé manuel en double du patronnage industriel pour le sous traitant	✓	
	Envoi du patronnage par la poste ou coursier	✓	
5	Archivage du patronnage modèle	✓	✓
6	Prototype	ST	✓
7	Essayage du prototype	✓	✓
8	Modification manuelle du patronnage archivé	✓	✓
9	Relevé manuel en double du patronnage industriel modifié pour le sous traitant	✓	
	Envoi du patronnage par la poste ou coursier	✓	
10	Prototype de validation	ST	✓
11	Essayage et validation du prototype	✓	✓
12	Présentation des collections	Show room	Défilé
13	Digitalisation du fini des modèles sur système informatisé	✓	✓
14	Modification des finis à partir des tableaux de mensurations normalisés		✓
15	Réalisation de la gradation	✓	✓
16	Industrialisation des patrons	✓	✓
17	Envoi du patronnage gradé par internet ou planche papier par la poste au sous traitant de production	✓	✓
18	Réception de la gamme de taille pour OK production	✓	✓

- Les étapes 7, 8 et 9 sont réalisées en moyennes 3 fois par modèles pour leur mise au point
- Les modèles de la collection Défilé sont aux mensurations des mannequins cabine qui les présentent au défilé.
- ST : Sous traitant de prototypage

L'entreprise travaille avec des sous-traitants de prototypage pour assurer la fabrication des prototypes industriels pour la collection Basic.

Le mois précédent la présentation de la collection Défilé et en fonction de la charge de travail des mécaniciennes modèle, **Hector Fabre** fait appel à des intérimaires.

FICHE TECHNIQUE			Société Hector Fabre						
Saison : Printemps-Eté 2012	Collection : DÉFILÉ	Produit : Gilet doublé	Réf : WILKI						
 <p>Devant</p>		<h2>Descriptif</h2> <p>Gilet fantaisie bicolore entièrement doublé Poches dans la découpe Boutonnage 3 boutons Finition bord rapportée et contrastée sur le devant et pointe bas dos Bas devant et dos en pointe</p>							
		<p>Échantillons matières</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Matière 1</th> <th>Matière 2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> DEVANT et DOS Chaîne & trame natté gris foncé 100 % laine </td> <td> FINITION BORD Chaîne & trame natté gris clair 100 % laine </td> </tr> <tr> <th>Matière 3</th> <th>Matière 4</th> </tr> <tr> <td> DOUBLURE Chaîne & trame gris foncé 100 % acétate </td> <td> TRIPLURE thermocollante Chaîne & trame 100 % coton enduction acrylique </td> </tr> </tbody> </table>		Matière 1	Matière 2	DEVANT et DOS Chaîne & trame natté gris foncé 100 % laine	FINITION BORD Chaîne & trame natté gris clair 100 % laine	Matière 3	Matière 4
Matière 1	Matière 2								
DEVANT et DOS Chaîne & trame natté gris foncé 100 % laine	FINITION BORD Chaîne & trame natté gris clair 100 % laine								
Matière 3	Matière 4								
DOUBLURE Chaîne & trame gris foncé 100 % acétate	TRIPLURE thermocollante Chaîne & trame 100 % coton enduction acrylique								
 <p>Dos</p>		<p>Matériel :</p> <p>Parc machines industrielles</p>							
<p>Développement : Hector Fabre</p> <p>Production : Pologne</p>		<p>Coût de revient :</p> <p>80 €</p>							

FICHE TECHNIQUE – Détails devant

Société Hector Fabre

Saison :
Printemps-Eté 2012

Collection :
DÉFILÉ

Produit :
Gilet doublé

Réf : **WILKI**



*Finition emmanchure
avec enforme*
Matière 1 100% laine

Devant et côté
Matière 1
100% laine

Doublure dos
Matière 3
100% acétate



*Finition patte de
boutonnage contrastée*
Matière 2
100% laine

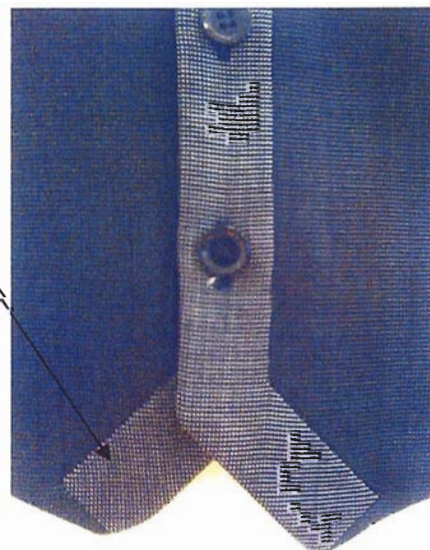


*Assemblage devant et
petit côté*

Poches dans la couture



*Finition incrustée du bas
de patte de boutonnage en
pointe contrastée*
Matière 2
100% laine



FICHE TECHNIQUE – Détails dos

Société Hector Fabre

Saison :
Printemps-Eté 2012

Collection :
DÉFILÉ

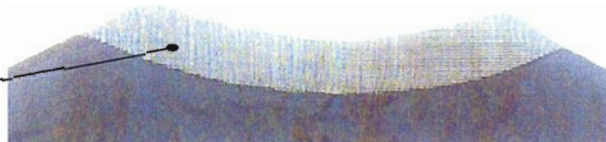
Produit :
Gilet doublé

Réf : **WILKI**



Pinces dos

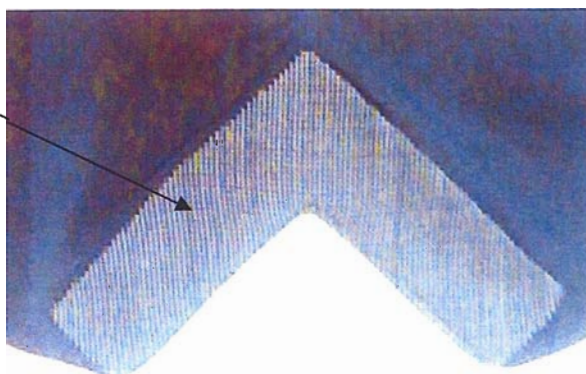
Finition encolure contrastée
Matière 2
100% laine



Dos
Matière 1
100% laine

Côté
Matière 1
100% laine


Finition pointes bas incrustée
Matière 2
100% laine



Base Nationale de l'Enseignement Professionnel
Réseau SCEREN


Fichiers CAO/Lectra

- Variante WILKIVT : matière 1 – Chaîne et trame natté gris foncé, 100% laine




	no pièce	S	DM	DV	tissu	matière	si le	cda	commentaire	sym.	rota.	ret.X	ret.Y
2	PETCOTE	0	1	0	1	1			PETIT COTE	0	0.00	1	1
4	ENFEMANPC	0	1	0	1	1			ENFORME EMMANCHURE PETIT COTE	0	0.00	1	1
5	ENFEMAND	0	1	0	1	1			ENFORME EMMANCHURE DOS	0	0.00	1	1
6	ENFEMVGA	0	1	0	1	1			ENFORME EMMANCHURE DEVANT	0	0.00	1	1
8	ENFEMSPC	0	1	0	1	1			ENFORME BAS PETIT COTE	0	0.00	1	1
1	DEVANT	0	1	0	1	1			DEVANT GILET	0	0.00	1	1
3	DOS	1	0	0	1	1			DOS GILET TISSUS	0	0.00	1	1
10	FPOCHSD	0	1	0	1	1			FOND DE POCHE DESSOUS	0	0.00	1	1
7	ENBASDOS	0	1	0	1	1			ENFORME BAS DOS	0	0.00	1	1
9	ENBADEV2	0	1	0	1	1			ENFORME BAS DEVANT	0	0.00	1	1

- Variante WILKIVT2 : matière 2 – Chaîne et trame natté gris clair, 100% laine




	nom pièce	S	DM	DV	tissu	matière	sigle	cda	commentaire	sym.	rota.	ret.X	ret.Y
1	PAREDEVDR	0	1	0	2	1			PAREMENTURE DEVANT DROITE	0	0.00	1	1
2	DECBDOS	2	0	0	2	1			DECOUPE BAS DOS GILET	0	0.00	1	1
3	ENFCOLBOS	2	0	0	2	1			ENFORME ENCOLOURE DOS	0	0.00	1	1
4	PAREVGA	0	1	0	2	1			PAREMENTURE DEVANT GAUCHE	0	0.00	1	1

- Variante WILKIVDO : matière 3 – Chaîne et trame, doublure gris foncé, 100% acétate



	nom pièce	S	DM	DV	tissu	matière	sigle	cda	commentaire	sym.	rota.	ret.X	ret.Y
1	DOUBLURE	0	1	0	3	1			DOUBLURE DEVANT	0	0.00	1	1
3	DOUBLPC	0	1	0	3	1			DOUBLURE PETIT COTE	0	0.00	1	1
2	DOSDOUB	1	0	0	3	1			DOS DOUBLURE	0	0.00	1	1
4	FPOCHDES	0	1	0	3	1			FOND DE POCHE DESSUS	0	0.00	1	1

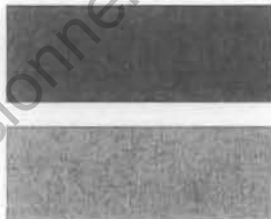
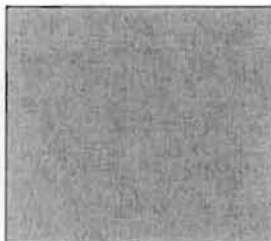
- Variante WILKIVTH : matière 4 – Triplure chaîne et trame thermocollante, 100% coton enduction acrylique



	nom pièce	S	DM	DV	tissu	matière	sigle	cda	commentaire	sym.	rota.	ret.X	ret.Y
1	PAREVTH	0	1	0	4	1			THERMOCOLLANT PAREMENTURE DEVANT	0	0.00	1	1
5	ENBASPTH	0	1	0	4	1			THERMOCOLLANT ENFORME BAS PETIT	0	0.00	1	1
3	ENCBOTH2	0	1	0	4	1			THERMOCOLLANT ENFORME ENCOLOURE D	0	0.00	1	1
4	ENBBDTH2	0	1	0	4	1			THERMOCOLLANT ENFORME BAS DOS	0	0.00	1	1
2	ENBBDTH2	0	1	0	4	1			THERMOCOLLANT ENFORME BAS DEVANT	0	0.00	1	1

FICHE MATIÈRES & FOURNITURES

Société Hector Fabre

Saison : Printemps-Eté 2013		Collection : Evènementielle	Produit : Gilet doublé	Réf : FUNNY	
Fournisseurs	Référence	Laize	Composition	Prix ml	Echantillon
HALLYNCK & FILS 29, av. J. Lebas 59100 Roubaix	Gabardine 2 Coloris Références 1021 et 1020	1,50 m	100% polyester Qualité supérieure 300 g/m ²	5,50 € HT Pour +10 m	Gabardine 
	Doublure Tassal Références : GRD 170	1,50 m	100% polyester	2,50 € HT Pour +10 m	
DUHAMEL 47, rue François Chiffart BP 40 061 62502 Saint Omer cedex	Triplure thermocollante Réf : 39499	0,90 m	100 % coton Enduction acrylique	1,90 € HT	

Fournisseurs	Référence		Composition	Prix unitaire
FREZAL 14, rue Camille Desmoulins 75011 Paris	Fils gutermann MARA 40 Tex	Ré. 93 et 497	100% polyester	3,37 € HT la bobine
	Boutons 4 trous Ref. 311 595	Noir Ø 20 mm	100% polyester	0,13 € HT x 3 boutons (vendu par pochette de 10 boutons)

• Bordereau de commandes du gilet « Funny » :

		Tailles					
		36	38	40 <i>Taille de base</i>	42	44	46
Coloris	1	100	200	300	200	100	100
	2	200	400	600	400	200	200
	3	300	600	900	600	300	300

L'étude des placements se fait sur la base d'une table de coupe de 10 mètres de longueur et d'une hauteur de coupe de 60 plis.

Base Nationale de l'Enseignement Professionnel
Réseau SCEREN

COMPÉTENCES TERMINALES ÉVALUÉES

(option productique)

ANALYSER	A 11	IDENTIFIER et ÉVALUER les facteurs négatifs d'une situation LISTER les motifs d'un problème ÉTABLIR un constat	✓
	A 21	DINSTINGUER les tâches retenues comme critère de choix COMPARER ces critères DÉFINIR un plan d'action	✓
	A 31	RASSEMBLER les renseignements, les références nécessaires au thème étudié RECHERCHER un complément d'information	
	A 41	TRADUIRE et EXPLOITER des documents SÉLECTIONNER, ORDONNER les éléments à traiter	
	A 42	METTRE EN MEMOIRE une information	
	A 51	DÉMONTRER la validité d'une conclusion	✓

CONCEVOIR	B11	RECONSIDÉRER et EXAMINER une situation	✓
	B12	FAIRE l'analyse critique	✓
	B13	ÉTUDIER l'industrialisation d'un produit, d'un élément de produit ESTIMER les résultats d'une analyse	✓
	B14	ADAPTER les outils de production PROPOSER des solutions techniques CRÉER des documents techniques	✓
	B21	PRÉPARER des éléments de référence à la mise en œuvre d'une fabrication	
	B22	RECHERCHER, IDENTIFIER les facteurs générant la qualité DÉTERMINER les méthodes et moyens de contrôle	
	B23	ÉTABLIR le coût de revient d'un élément de produit, d'un produit	✓
	B24	DÉFINIR les coûts d'une collection, d'une fabrication	✓
	B25	ÉTABLIR des statistiques	
	B31	PROCÉDER à des essais techniques	✓
	B32	CONTROLER la conformité d'un résultat	

ORGANISER	C11	DÉFINIR le plan de charge, une stratégie de production DÉFINIR la circulation des produits	✓
	C12	DÉFINIR l'implantation des matériels	
	C13	ÉTABLIR les fiches techniques de liaison	
	C21	ÉTABLIR un programme de lancement	
	C22	Calculer un taux de charge	✓
	C23	ÉTABLIR un planning de réalisation de la collection	✓
	C24	Assurer la régulation du travail, le suivi du calendrier de la collection	✓
	C31	ÉTUDIER la rentabilité d'un BE, de la fabrication	✓
	C32	PRÉCONISER, pour un besoin défini : - Une adaptation du potentiel existant - L'investissement d'un nouveau matériel	✓

REALISER	D11	DÉTERMINER les qualifications nécessaires à un travail donné	✓
	D12	ÉLABORER, DÉFINIR un plan de formation	✓
	D13	GUIDER, CONSEILLER les techniciens d'une équipe	
	D14	CONDUIRE une action de formation	
	D24	TRADUIRE tout ou partie de produit	✓
	D25	ÉTUDIER le lancement d'une pré-série, d'une fabrication	
	D26	METTRE EN FORME des documents techniques	
	D31	APPRÉCIER la conformité d'un produit	
	D32	CONTROLLER l'état d'avancement de la fabrication	
	D33	ASSURER le suivi (qualité, productivité,...)	

GERER	E11	EFFECTUER une recherche prospective en vue de : - Moderniser les équipements - D'améliorer les conditions de travail	✓
	E12	REALISER des relevés de production PROPOSER des solutions de recours	
	E21	PRESENTER un plan d'action	
	E22	OPTIMISER une situation donnée PRESENTER un bilan	✓
	E31	ÉTABLIR un tableau de bord de fabrication	✓
	E32	CONSTITUER une documentation technique ACTUALISER des documents ENRICHIR les données	

COMMUNIQUER	F11	ENREGISTRER, CONSIGNER des informations	✓
	F12	RECCUEILLIR, RETRANSMETTRE des informations APPORTER une réponse rapide à une question posée	✓
	F21	PRÉSENTER et EXPLIQUER une situation	✓
	F22	TRANSMETTRE des informations ÉTABLIR des documents de liaison	
	F31	RELATER un fait observé	
	F32	REDIGER un compte-rendu ÉTABLIR un rapport de synthèse	✓
	F33	SOUTENIR un rapport, un dossier	✓
	F41	PRÉPARER une réunion	
	F42	CONDUIRE un groupe de travail ÉVALUER une réunion-discussion	

B.T.S. INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES

Session 2012

GRILLE D'EVALUATION : E6 EPREUVE PROFESSIONNELLE DE SYNTHÈSE
 Champ Habillement – Option PRODUCTIQUE
 U61 PROJET INDUSTRIEL

NOM DU CANDIDAT :

N° :

Projet industriel : Soutenance orale	30 mn	NOTE OBTENUE	
A - Fond			A
I – Réintégration du développement de la collection PAP			I /20
- Choix et argumentation des points de dysfonctionnement	4		
- Cohérence du processus proposé, respect des contraintes	4		
- Clarté du planning proposé, respect des dates	3		
- Eléments pris en compte pour l'estimation des gains	4		
II – Projet d'entreprise éco-responsable			II /14
- Recherche et synthèse des textes réglementaires et contraintes	3		
- Diagnostic environnemental des trois collections	3		
- Exemples d'entreprises éco-responsables	3		
- Propositions d'actions d'éco-responsabilité	5		
III – Adaptation du produit de luxe			III /16
- Solutions adaptées au produit	5		
- Faisabilité des solutions	5		
- Prototype : respect du modèle et qualité de fabrication	6		
B- Communication orale			B
- Moyens utilisés : - soutenance du dossier complet - visuels lisibles, correctement orthographiés (panneaux, diaporama,...)	2		
- Gestion du temps de 30 mn	2		
- Expression orale - présentation structurée - pas de lecture du dossier - originalité et maîtrise du dossier - tenue adaptée à l'oral	2		
- Argumentation pertinente - soutenance - questionnement	4		/10
Total			/60
NOTE OBTENUE. Coefficient 1			/20

Appréciations du jury

Signatures

B.T.S. INDUSTRIES DES MATÉRIAUX SOUPLES

Session 2012

GRILLE D'EVALUATION : E6 EPREUVE PROFESSIONNELLE DE SYNTHÈSE
 Champ Habillement – Option PRODUCTIQUE
 U62 COMPTE RENDU D'ACTIVITE

NOM DU CANDIDAT :

N° :

Compte rendu d'activité 15 mn		NOTE OBTENUE
Présentation de l'entreprise - Fiche d'identité - Historique - Secteur d'activité - Structure de l'entreprise	1,5 1 1 1,5	/ 5
Activité Productive Présentation d'un ensemble d'activités ou d'une activité (dossier technique, qualité, documents de synthèse ou de suivi, modifications diverses d'une fiche ou d'un produit....) - Définition des contraintes de l'entreprise - Problématique - Démarche explicite pour la réalisation de l'activité - Travail réalisé - Synthèse du travail mené. Conclusion - Conclusion globale	2 0,5 2 2,5 1 1	/ 8
Communication orale - Supports visuels - Plan et supports visibles et lisibles - Vocabulaire technique - Gestion du temps 15 mn - Maîtrise de l'activité - Tenue adaptée à l'oral (-1 point si non adaptée)	2 0,5 0,5 1 1 -	/ 5
Questions 5 mn Précision sur le développement et le suivi de l'activité Compréhension de l'activité		/ 2
<i>NOTE OBTENUE. Coefficient 1</i>		/20

Appréciations du jury

Signatures