

**MINISTÈRE  
DE L'ÉDUCATION NATIONALE,  
DE L'ENSEIGNEMENT SUPÉRIEUR  
ET DE LA RECHERCHE**

**DIRECTION  
DE L'ENSEIGNEMENT SCOLAIRE**

**Service des formations**

**Sous-direction  
des formations professionnelles**

Bureau de la réglementation  
des diplômes professionnels

Arrêté du 26 avril 2005 portant définition et fixant  
les conditions de délivrance du certificat d'aptitude  
professionnelle *Maroquinerie*.

NOR/MEN/E/0500837/A

**LE MINISTRE DE L'ÉDUCATION NATIONALE,  
DE L'ENSEIGNEMENT SUPÉRIEUR  
ET DE LA RECHERCHE**

Vu le décret n° 2002-463 du 4 avril 2002, modifié, relatif au certificat d'aptitude professionnelle ;

Vu l'arrêté du 17 juin 2003 fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation de l'enseignement général ;

Vu l'avis de la commission professionnelle consultative Habillemeent du 16 décembre 2004 ;

**ARRÊTE**

**Article 1<sup>er</sup>** – La définition et les conditions de délivrance du certificat d'aptitude professionnelle *Maroquinerie* sont fixées conformément aux dispositions du présent arrêté.

**Article 2** – Le référentiel des activités professionnelles et le référentiel de certification de ce certificat d'aptitude professionnelle figurent en annexe I au présent arrêté.

**Article 3.** – La préparation au certificat d'aptitude professionnelle *Maroquinerie* comporte une période de formation en milieu professionnel de douze semaines définie en annexe II au présent arrêté.

**Article 4** – Ce certificat d'aptitude professionnelle est organisé en cinq unités obligatoires qui correspondent à des épreuves évaluées selon des modalités fixées par le règlement d'examen figurant en annexe III au présent arrêté.

**Article 5** – La définition des épreuves et les modalités d'évaluation de la période de formation en milieu professionnel sont fixées en annexe IV au présent arrêté.

**Article 6** – Chaque candidat précise au moment de son inscription s'il présente l'examen sous la forme globale ou progressive, conformément aux dispositions de l'article 10 du décret du 4 avril 2002 susvisé. Dans le cas de la forme progressive, il précise les épreuves qu'il souhaite présenter à la session pour laquelle il s'inscrit.

**Article 7** – Les correspondances entre les épreuves et unités de l'examen passé selon les dispositions de l'arrêté du 21 août 1998 portant création du certificat d'aptitude professionnelle *Maroquinerie* et les unités de l'examen organisé selon les dispositions du présent arrêté sont fixées en annexe V au présent arrêté.

Toute note obtenue aux domaines et épreuves de l'examen passé selon les dispositions de l'arrêté précité est, à la demande du candidat et pour la durée de sa validité, reportée sur l'unité correspondante de l'examen.

Toute unité capitalisable obtenue au titre de l'arrêté précité permet, pour sa durée de validité, au candidat d'être dispensé, à sa demande, de l'unité correspondante de l'examen organisé selon les dispositions du présent arrêté.

**Article 8** – La première session d'examen du certificat d'aptitude professionnelle *Maroquinerie* aura lieu en 2007.

**Article 9** – La dernière session d'examen du certificat d'aptitude professionnelle *Maroquinerie* créé par arrêté du 21 août 1998, aura lieu en 2006. À l'issue de cette session d'examen, l'arrêté du 21 août 1998 est abrogé.

**Article 10** – Le directeur de l'enseignement scolaire et les recteurs sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera publié au *Journal officiel* de la République française.

Fait à Paris, le 26 avril 2005.

P. le Ministre et par délégation  
Le Directeur de l'enseignement scolaire  


*Journal officiel du 10 mai 2005.*

Nota : Le présent arrêté et ses annexes III et V seront publiés au Bulletin officiel du ministère de l'Éducation nationale, de l'enseignement supérieur et de la recherche en date du 2 juin 2005.

L'arrêté et l'intégralité de ses annexes seront disponibles au Centre national de documentation pédagogique - 13, rue du Four, 75006 PARIS ainsi que dans les centres régionaux et départementaux de documentation pédagogique.

L'intégralité du diplôme est diffusée en ligne à l'adresse suivante : <http://www.cndp.fr>

# **ANNEXE I**

## **RÉFÉRENTIEL DES ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES**

### **RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION**

**Compétences professionnelles  
Savoirs technologiques associés**

# C.A.P. MAROQUINERIE

## Analyse de l'activité

Dans la catégorie des métiers de transformation travaillant des matières souples d'origines diverses, le secteur « Maroquinerie » se distingue par la réalisation de produits diversifiés à caractère créatif unitaire ou sériel, et par le renouvellement d'un artisanat professionnel de qualité.

### Au plan particulier de l'activité professionnelle :

Les métiers de la « Maroquinerie » exigent de leur personnel une qualification à tous les stades de la réalisation compte tenu :

- de la grande diversité des produits
- de la grande qualité esthétique
- de la noblesse des matières
- de l'exigence technique des fabrications

La réaction des matières en cours d'exécution, la complexité et la spécificité des techniques à mettre en oeuvre, ainsi que la conduite des matériels nécessitent l'intervention d'un exécutant qualifié.

Après une nécessaire période d'adaptation, le titulaire d'une formation de niveau V « Maroquinerie » est apte à réaliser un certain nombre de tâches.

A ce stade, il est appelé à exercer des fonctions dans les étapes suivantes, sous la responsabilité d'un encadrement :

- réalisation du modèle
  - \* préparation
  - \* fabrication
  - \* finitions
- contrôle de qualité

De ce fait, il doit être capable :

- d'exécuter des travaux de nature différente en respectant des critères de qualité propres au champ professionnel
- de s'adapter à des situations évolutives
- de développer son autonomie tout en respectant le cadre de l'entreprise

# C.A.P. MAROQUINERIE

## Analyse de l'activité

Dans la catégorie des métiers de transformation travaillant des matières souples d'origines diverses, le secteur « Maroquinerie » se distingue par la réalisation de produits diversifiés à caractère créatif unitaire ou sériel, et par le renouvellement d'un artisanat professionnel de qualité.

### Au plan particulier de l'activité professionnelle :

Les métiers de la « Maroquinerie » exigent de leur personnel une qualification à tous les stades de la réalisation compte tenu :

- de la grande diversité des produits
- de la grande qualité esthétique
- de la noblesse des matières
- de l'exigence technique des fabrications

La réaction des matières en cours d'exécution, la complexité et la spécificité des techniques à mettre en oeuvre, ainsi que la conduite des matériels nécessitent l'intervention d'un exécutant qualifié.

Après une nécessaire période d'adaptation, le titulaire d'une formation de niveau V « Maroquinerie » est apte à réaliser un certain nombre de tâches.

A ce stade, il est appelé à exercer des fonctions dans les étapes suivantes, sous la responsabilité d'un encadrement :

- réalisation du modèle
  - \* préparation
  - \* fabrication
  - \* finitions
- contrôle de qualité

De ce fait, il doit être capable :

- d'exécuter des travaux de nature différente en respectant des critères de qualité propres au champ professionnel
- de s'adapter à des situations évolutives
- de développer son autonomie tout en respectant le cadre de l'entreprise

**CAP MAROQUINERIE**  
**REFERENTIEL DES ACTIVITES PROFESSIONNELLES**

**TACHE : PREPARATION \***

- Participer à l'élaboration d'un produit par :
  - maquette
  - tracé
  - patronnage
  - adaptation ou transformation

**RESULTATS ATTENDUS :**

- Conformité de la tâche :
  - Informations techniques exploitables et répondant aux contraintes
  - Prise en compte de la qualité (analyse de la valeur, solutions innovantes...)
  - Prise en compte des temps, du coût

\* Il s'agit d'un inventaire des tâches. La présentation n'obéit pas à un ordre chronologique.

**CAP MAROQUINERIE**  
**REFERENTIEL DES ACTIVITES PROFESSIONNELLES**

**TACHE : REALISATION \***

- Régler des matériels
- Réaliser des opérations
  - de coupe
  - de préparation
  - de montage/assemblage
  - de finition
- Contrôler la qualité des réalisations

**RESULTATS ATTENDUS :**

- Conformité de la tâche :
  - Réalisation correspondant :
    - à la demande du client
    - aux fiches techniques
    - au cahier des charges
    - aux critères de qualité
    - aux temps de fabrication
  - Application des consignes de sécurité
  - Organisation du poste de travail

\* Il s'agit d'un inventaire des tâches. La présentation n'obéit pas à un ordre chronologique.

**CAP MAROQUINERIE**  
**REFERENTIEL DES ACTIVITES PROFESSIONNELLES**

**TACHE : COMMUNICATION \***

- S'intégrer dans l'équipe
- Acquérir une méthode propre à :
  - observer
  - analyser
  - conseiller au plan technique
  
- Savoir utiliser les différents réseaux de communication (téléphone, minitel, moyens informatiques...)

**RESULTATS ATTENDUS :**

- Respect des informations recueillies
- Participation à l'esprit d'équipe, à la culture d'entreprise

\* Il s'agit d'un inventaire des tâches. La présentation n'obéit pas à un ordre chronologique.

## **RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION**

### **COMPÉTENCES PROFESSIONNELLES**

1

## CAP MAROQUINERIE

C1-1 Collecter les données		
Etre capable de	Conditions - Ressources	Critères de réussite
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter et réunir une documentation</li> <li>- Inventorier les caractéristiques relatives :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• à la nature et à l'esthétique du produit</li> <li>• à l'origine et à l'aspect des matériaux</li> <li>• au déroulement des différentes interventions</li> <li>• au matériel</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Référence de la commande</li> <li>- Commande</li> <li>- Instructions</li> <li>- Cahier des charges</li> <li>- Documents iconographiques</li> <li>- Référence du produit, des matériaux, des matériels</li> <li>- Moyens matériels :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• de préparation</li> <li>• de débit</li> <li>• de fabrication</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En fonction des ressources mises à disposition, la collecte des données doit permettre l'exploitation des informations concernant le travail à réaliser</li> </ul>

C1-2 Lire, Analyser, Classifier et Sélectionner les documents		
Etre capable de	Conditions - Ressources	Critères de réussite
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Reconnaître les différentes sources d'information manuelles ou informatisées</li> <li>- Identifier les renseignements concernant les tâches en fonction :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• des caractéristiques du produit</li> <li>• des matériaux</li> <li>• des matériels</li> <li>• des techniques à mettre en œuvre</li> </ul> </li> <li>- Situer les interventions à effectuer</li> <li>- Interpréter les différentes formes de langages (symboliques, schématiques, graphiques)</li> <li>- Extraire les instructions utiles qui situent l'opération à traiter</li> <li>- Noter les informations reçues :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• déroulement du travail</li> <li>• divers matériels et auxiliaires</li> <li>• instructions de programmation</li> </ul> </li> <li>- Saisir les données à traiter</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Documents de travail, croquis</li> <li>- Dessin de définition, de détail</li> <li>- Fichiers manuels ou informatisés :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• matériaux</li> <li>• matériels</li> <li>• temps...</li> </ul> </li> <li>- Plan de travail</li> <li>- Fiches et documents</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La traduction doit être conforme :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• aux demandes esthétiques et techniques</li> <li>• au vocabulaire professionnel</li> <li>• aux différents codes et normes propres à la profession</li> </ul> </li> <li>- Les informations retenues doivent permettre la réalisation du travail à effectuer</li> </ul>

C2-1 Proposer un choix technologique et esthétique		
Etre capable de	Conditions - Ressources	Critères de réussite
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les caractéristiques relatives               <ul style="list-style-type: none"> <li>• au produit</li> <li>• à la qualité fixée</li> <li>• à la nature des matériaux</li> <li>• aux matériels</li> <li>• au déroulement des interventions</li> </ul> </li> <li>- Effectuer des essais</li> <li>- Comparer les résultats au plan :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• esthétique</li> <li>• technologique</li> <li>• technique</li> <li>• économique</li> </ul> </li> <li>- Proposer et Préparer :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• les matériaux</li> <li>• les fouritures</li> <li>• les accessoires</li> <li>• les solutions technologiques et esthétiques</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Données écrites, orales, iconographiques, esthétiques, technologiques</li> <li>- Fichiers/catalogues, manuels et/ou informatisés               <ul style="list-style-type: none"> <li>• de solutions technologiques</li> <li>• de propositions esthétiques</li> <li>• de normes</li> </ul> </li> <li>- ...</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'ensemble des conditions correspond à la demande</li> <li>- Les propositions esthétiques et techniques sont compatibles avec les données</li> </ul>

C2-2 Organiser le poste de travail		
Etre capable de	Conditions - Ressources	Critères de réussite
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Choisir les moyens matériels</li> <li>- Proposer et contrôler l'outillage en fonction de l'activité à effectuer</li> <li>- Disposer rationnellement l'outillage, les matériaux</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Matériels, manuels et/ou automatisés et/ou informatisés</li> <li>- Matériaux</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'organisation du poste de travail doit permettre de réaliser les opérations avec efficacité, en respectant les règles de sécurité</li> </ul>

C23 Proposer un plan de travail		
Etre capable de	Conditions - Ressources	Critères de réussite
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Exploiter les documents</li> <li>- Classer par ordre chronologique les opérations à effectuer</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Documents :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• croquis de mode</li> <li>• dessin (manuel ou informatisé)</li> <li>• ...</li> </ul> </li> <li>- Contraintes : matériaux, matériels</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les propositions de déroulement doivent être en adéquation avec les contraintes fixées</li> </ul>

C24 S'initier au calcul du coût de production		
Etre capable de	Conditions - Ressources	Critères de réussite
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer le coût d'achat de certains éléments entrant dans la fabrication</li> <li>- Compléter un devis, une facture</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Eléments de coût :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• matériaux</li> <li>• fournitures/accessoires</li> <li>• main d'œuvre</li> <li>• charges</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La proposition chiffrée prend en compte les différents paramètres</li> </ul>

C3-1 Participer à la construction du produit		
Être capable de	Conditions - Ressources	Critères de réussite
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Exploiter les données relatives               <ul style="list-style-type: none"> <li>• au style</li> <li>• au produit</li> <li>• aux mesures</li> <li>• aux contraintes esthétiques (proportions, couleurs...) et techniques</li> </ul> </li> <li>- Réaliser des maquettes</li> <li>- Tracer géométriquement tout ou partie d'un produit simple</li> <li>- Mettre au point un patron</li> <li>- Établir le relevé d'éléments ou de sous-ensemble de produit</li> <li>- Identifier et repérer les éléments</li> <li>- Transformer et/ou adapter un patron existant</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Documents de références               <ul style="list-style-type: none"> <li>• croquis</li> <li>• photographies</li> <li>• fiches techniques</li> </ul> </li> <li>- Base de données               <ul style="list-style-type: none"> <li>• iconographique</li> <li>• technique</li> </ul> </li> <li>- Matériaux</li> <li>- Petit matériel, outillage...</li> <li>- Matériel informatisé ou non</li> <li>- Gabarit de               <ul style="list-style-type: none"> <li>• travail</li> <li>• coupe</li> </ul> </li> <li>- Tableau de mesures</li> <li>- Fichiers d'éléments informatisés ou non</li> <li>- Dessin technique</li> <li>- ...</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les documents de références, les aglombs, la forme, les proportions, l'aisance, le volume, les mesures sont respectés</li> <li>- La qualité et la précision de l'ensemble des éléments sont conformes</li> <li>- La précision, le report des valeurs les tracés sont précis et rigoureux</li> <li>- Les calculs sont justes et en adéquation aux normes</li> <li>- L'utilisation des matériels est rationnelle</li> </ul>

C3-2 Effectuer les opérations de préparation, de débit		
Être capable de	Conditions - Ressources	Critères de réussite
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler, préparer les matériaux</li> <li>- Contrôler les éléments du patron</li> <li>- Rechercher les métrages ou surfaces nécessaires</li> <li>- Couper tout ou partie d'un produit</li> <li>- Identifier et repérer les éléments coupés</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fichier d'éléments de produit informatisé ou non</li> <li>- Dessin technique de détail</li> <li>- Gabarit de coupe et/ou emporte pièce</li> <li>- Consignes écrites ou orales</li> <li>- Matériaux</li> <li>- Matériels de coupe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La préparation des éléments est conforme et précise</li> <li>- L'utilisation des matériaux et des matériels est rationnelle</li> <li>- La régularité, la précision de la coupe sont respectées</li> <li>- Les consignes sont respectées</li> <li>- Les paramètres spécifiques aux matériaux et au produit sont respectés</li> </ul>

<b>C3-3 Régler et mettre en oeuvre les matériels</b>		
<b>Etre capable de</b>	<b>Conditions - Ressources</b>	<b>Critères de réussite</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre en oeuvre des matériels mécanisés et/ou automatisés et/ou informatisés</li> <li>- Régler le matériel</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Matériaux, fournitures et accessoires</li> <li>- Fiches d'instructions</li> <li>- Notices d'utilisation</li> <li>- Notices de sécurité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les réglages sont conformes aux instructions, aux matériaux</li> <li>- Les règles de sécurité sont respectées</li> </ul>

<b>C3-4 Effectuer les opérations de préparation, montage, assemblage, et de finition</b>		
<b>Etre capable de</b>	<b>Conditions - Ressources</b>	<b>Critères de réussite</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Réaliser les opérations :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• de préparation :                   <ul style="list-style-type: none"> <li>• parage</li> <li>• renfortage</li> <li>• collage</li> <li>• rebordage</li> <li>• filetage</li> </ul> </li> <li>• d'assemblage, piçage :                   <ul style="list-style-type: none"> <li>• préparation de sous-ensembles</li> </ul> </li> <li>• de montage :                   <ul style="list-style-type: none"> <li>• canal</li> <li>• retourné</li> <li>• ..</li> </ul> </li> <li>• de finition :                   <ul style="list-style-type: none"> <li>• pose des accessoires</li> <li>• bichonnage</li> <li>• ..</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> <p>en respectant les délais impartis</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Eléments du produit</li> <li>- Fournitures</li> <li>- Accessoires</li> <li>- Plan de travail</li> <li>- Documents techniques et esthétiques</li> <li>- Outillage</li> <li>- Matériels manuels et/ou informatisés et/ou automatisés</li> <li>- Temps imparti</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les techniques main et machine sont maîtrisées</li> <li>- Les différentes opérations sont respectées et effectuées avec précision</li> <li>- L'utilisation des matériels est rationnelle</li> <li>- Les temps alloués sont respectés</li> </ul>

<b>C3-5 Contrôler la qualité en cours et en fin de réalisation</b>		
<b>Etre capable de</b>	<b>Conditions - Ressources</b>	<b>Critères de réussite</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la conformité des matériaux et des produits               <ul style="list-style-type: none"> <li>• en début</li> <li>• en cours</li> <li>• en fin</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Produit en cours ou en fin de réalisation</li> <li>- Matériel de mesure et de contrôle</li> <li>- Documents techniques et iconographiques</li> <li>- Fiche de suivi</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'aspect du produit est conforme aux exigences définies par le cahier des charges</li> </ul>

<b>C3-6 Assurer la maintenance de 1er niveau</b>		
<b>Etre capable de</b>	<b>Conditions - Ressources</b>	<b>Critères de réussite</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>-Intervenir périodiquement sur le matériel (entretien courant)</li> <li>-Détecter avant détérioration du matériel tout incident de fonctionnement</li> <li>-Décrire et consigner les anomalies constatées</li> <li>-Intervenir en cas de panne élémentaire</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Matériel</li> <li>- Outils</li> <li>- Notice du constructeur</li> <li>- Notice d'entretien</li> <li>- Règles de sécurité</li> <li>- Fiche de maintenance</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le matériel est maintenu et/ou remis en état de fonctionnement</li> <li>- L'identification des incidents de fonctionnement est correcte</li> </ul>

C4-1 Emettre et Recevoir des Informations		
Etre capable de	Conditions - Ressources	Critères de réussite
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Participer à la création d'un climat chaleureux</li> <li>- Instaurer des relations courtoises et efficaces</li> <li>- S'exprimer correctement et avoir une bonne présentation</li> <li>- Reconnaître les différents types d'information</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les personnels de l'entreprise               <ul style="list-style-type: none"> <li>• employés</li> <li>• cadres</li> <li>• institutions représentatives des personnels</li> <li>• ...</li> </ul> </li> <li>- L'atelier/entreprise               <ul style="list-style-type: none"> <li>• notice d'utilisation des matériels</li> <li>• fichiers manuels et/ou informatisés</li> <li>• moyens télématiques</li> <li>• documents techniques</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le respect d'autrui. L'intégration dans l'équipe de travail sont satisfaisants</li> <li>- L'identification est correcte</li> </ul>

## **RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION**

### **SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS**

**SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIES**  
**CAP MAROQUINERIE**

**SPECIFICATION DES NIVEAUX D'ACQUISITION ET DE MAITRISE DES CONTENUS**

Indicateur de niveau d'acquisition et de maîtrise des contenus	NIVEAUX			
	1	2	3	4
Le contenu est relatif à l'appréhension d'une vue d'ensemble d'un sujet. Les réalités sont montrées sous certains aspects, de manière partielle ou globale.	NIVEAU D'INFORMATION			
Le contenu est relatif à l'acquisition des moyens d'expression et de communication : définir, utiliser les termes de la discipline. Il s'agit de maîtriser un savoir. Ce niveau englobe le niveau précédent.	NIVEAU D'EXPRESSION			
Le contenu est relatif à la maîtrise de procédés et d'outils d'étude ou d'action : utiliser, manipuler des règles ou des ensembles de règles, des principes, en vue d'un résultat à atteindre. Il s'agit de maîtriser un savoir-faire. Ce niveau englobe les deux niveaux précédents.	NIVEAU DE LA MAÎTRISE D'OUTILS			
Le contenu est relatif à la maîtrise méthodologique : il s'agit de maîtriser une demande expérimentale inductive, déductive. Ce niveau privilégie l'analyse et la synthèse. Ce niveau englobe les 3 niveaux précédents.	NIVEAU DE LA MAÎTRISE METHODOLOGIQUE			



**SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIES**  
**CAP MAROQUINERIE**



**S1 - DEFINITION DU PRODUIT**

- 1.1 Définition de la réalisation technique
- 1.2 Obtention des formes

**S2 - CONNAISSANCE DES MATERIAUX**

- 2.1 Matériaux
- 2.2 Solutions technologiques liées aux matériaux

**S3 - REALISATION**

**S3.1 - CONNAISSANCE ET UTILISATION DES MATERIELS**

- 3.1.1 Fonctionnement des matériels
- 3.1.2 Utilisation des matériels
- 3.1.3 Maintenance des matériels
- 3.1.4 Sécurité et risques professionnels

**S3.2 - PROCEDES DE PREPARATION ET DE FABRICATION**

- 3.2.1 Préparation des éléments
- 3.2.2 Organisation des opérations de fabrication
- 3.2.3 Techniques de réalisation

**S4 - GESTION DES REALISATIONS**

- 4.1 Coût de production
- 4.2 Contrôle de qualité

**S5 - ATELIER ET ENVIRONNEMENT**

- 5.1 Structure
- 5.2 Personnel

**S6 - COMMUNICATION**

- 6.1 Communication orale

**S7 - SAVOIRS ASSOCIES : ART APPLIQUE**

**S7.1 - Histoire de la mode et des accessoires**

**S7.2 - Mise au point esthétique d'une proposition**

- 7.2.1 Définition de la demande
- 7.2.2 Définition et réalisation du projet

**SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIES**  
**CAP MAROQUINERIE**

<b>S1</b>		<b>DEFINITION DU PRODUIT</b>					
<b>ETRE CAPABLE DE</b>		<b>CONNAISSANCES</b>		<b>NIVEAU</b>			
<b>1.1</b>	<b>Définition de la réalisation technique</b>			<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les composants du produit</li> <li>- Identifier les matériaux</li> <li>- Identifier et différencier les solutions de réalisation</li> <li>- Identifier et classer les étapes de la réalisation</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Analyse du produit</li> <li>- Propriétés des matériaux</li> <li>- Procédés et solutions technologiques</li> <li>- Déroulement des étapes de la réalisation</li> </ul>		x		
<b>1.2</b>	<b>Obtention des formes</b>						
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Traduire le caractère d'un modèle</li> <li>- Evaluer des proportions</li>   <li>- Sélectionner les mesures utiles à prendre</li> <li>- Identifier les lignes de construction</li>   <li>- Traduire codes et symboles</li>   <li>- Définir les formes des éléments constitutifs du produit</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Rapport des volumes</li> <li>- Fonctions du produit :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• fonction d'usage</li> <li>• valeur d'estime (expression d'une tendance, actualité...)</li> </ul> </li> <li>- Matériaux</li> <li>- Prise des mesures</li>   <li>- Codification et symbolisation normalisées ou non</li>   <li>- Technique d'obtention de gabarit, de patron, de patronnage par différents procédés informatisés ou non</li> <li>- Techniques d'homothétie informatisés ou non</li> </ul>	x	x	x	x

**SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIES**  
**CAP MAROQUINERIE**

<b>S2 CONNAISSANCE DES MATIERES D'OEUVRE</b>					
<b>ETRE CAPABLE DE</b>		<b>CONNAISSANCES</b>		<b>NIVEAU</b>	
<b>1</b>	<b>Matériaux</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Enoncer :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• les origines</li> <li>• les appellations</li> <li>• les propriétés physiques et chimiques</li> </ul> </li> <li>- Classer en fonction :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• des origines</li> <li>• des contextures (tenue, résistance, aspect...)</li> <li>• des comportements</li> </ul> </li> <li>- Décider d'interventions techniques nécessaires lors du :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• découpage</li> <li>• piquage</li> <li>• assemblage</li> <li>• finition</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Origine et dénomination des matériaux               <ul style="list-style-type: none"> <li>• cuirs</li> <li>• textiles, papier, carton, synderme</li> <li>• ...</li> </ul> </li> <li>- Procédés d'obtention et de fabrication des différentes fibres et matières travaillées :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• des fils,</li> <li>• des tissus (doublure)</li> <li>• des succédanés</li> </ul> </li> <li>- Propriétés physiques et chimiques</li> <li>- Procédés de teinture, d'impression et d'ennoblissement</li> <li>- Fils à coudre</li> <li>- Accessoires</li> <li>- Renforts</li> <li>- Colles</li> <li>- ...</li> </ul>			x	
<b>2</b>	<b>Solutions technologiques liées aux matériaux</b>				
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décrire les caractéristiques d'une solution technologique</li> <li>- Etudier et proposer différentes solutions technologiques</li> <li>- Proposer et sélectionner les fournitures, les accessoires en fonction des matériaux et de la solution technologique retenue</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Différentes solutions de construction et de fabrication</li> <li>- Compatibilité entre les matériaux principaux et les fournitures, les accessoires</li> </ul>		x		
				x	

**SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIES**  
**CAP MAROQUINERIE**

<b>S3</b>		<b>REALISATION</b>			
<b>S3.1</b>		<b>CONNAISSANCE ET UTILISATION DES MATERIELS</b>			
<b>ETRE CAPABLE DE</b>		<b>CONNAISSANCES</b>		<b>NIVEAU</b>	
<b>1</b>	<b>Fonctionnement des matériels</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les différents matériels</li> <li>- Sélectionner le matériel en fonction des opérations à réaliser (matériel manuel et/ou mécanisé et/ou informatisé et/ou automatisé)</li> <li>- Décrire le fonctionnement</li> <li>- Situer et différencier les organes de réglage sur les différents matériels</li> <li>- Identifier les technologies électrique, pneumatique, hydraulique</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Matériel de découpage               <ul style="list-style-type: none"> <li>• main</li> <li>• mécanisé</li> <li>• automatisé</li> </ul> </li> <li>- Machine à coudre industrielle</li> <li>- Machine à parer</li> <li>- Machine à refendre</li> <li>- Machine à poncer</li> <li>- ...</li> <li>- Sensibilisation au nouveau matériel</li> </ul>	x		
		x			
<b>2</b>	<b>Utilisation des matériels</b>				
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les caractéristiques des matériaux</li> <li>- Choisir et régler le matériel en fonction :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• des matériaux</li> <li>• du travail à effectuer</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Influence des matériaux sur les réglages des matériels :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• découpe</li> <li>• préparation (amincir le matériau)</li> <li>• montage/assemblage</li> <li>• finition</li> </ul> </li> </ul>			x
<b>3</b>	<b>Maintenance des matériels</b>				
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Enumérer, expliciter les interventions nécessaires à un entretien préventif</li> <li>- Identifier et localiser :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• les anomalies</li> <li>• les dysfonctionnements</li> </ul> </li> <li>- Effectuer les opérations d'entretien</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Notion d'action préventive de premier niveau du matériel               <ul style="list-style-type: none"> <li>• réglage des différents matériels</li> <li>• lubrification</li> <li>• nettoyage</li> <li>• affûtage</li> <li>• ...</li> </ul> </li> </ul>			x

**SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIES**  
**CAP MAROQUINERIE**

<b>S3</b>	<b>REALISATION</b>							
<b>S3.1</b>	<b>CONNAISSANCE ET UTILISATION DES MATERIELS (suite)</b>							
<b>ETRE CAPABLE DE</b>	<b>CONNAISSANCES</b>			<b>NIVEAU</b>				
<b>4</b>	<b>Sécurité et risques professionnels</b>			1	2	3	4	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Enumérer et décrire les principales consignes de protection et de sécurité</li> <li>- Identifier, localiser, utiliser les arrêts d'urgence</li>   <li>- Connaître et respecter les règles de sécurité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Règles de sécurité</li> <li>- Symbolisation normalisée relative à la sécurité</li> <li>- Facteurs de risque en relation avec :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• les manipulations</li> <li>• les déplacements dans l'atelier</li> <li>• l'utilisation des matériels électriques</li> <li>• l'emploi des colles et des solvants</li> </ul> </li> <li>- Règles d'ergonomie</li> </ul>			x		x	x	

**SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIES**  
**CAP MAROQUINERIE**

<b>S3</b>		<b>REALISATION</b>				
<b>S3.2</b>		<b>PROCEDES DE FABRICATION ET DE REALISATION</b>				
<b>ETRE CAPABLE DE</b>		<b>CONNAISSANCES</b>		<b>NIVEAU</b>		
<b>1</b>	<b>Préparation des éléments</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier les particularités des différents matériaux</li> <li>- Réaliser le placement</li> <li>- Débitier/découper</li> <li>- Effectuer les repères (crans, pointages...)</li> <li>- Identifier les éléments</li> <li>- Effectuer des opérations de préparation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Caractéristiques du produit et des matériaux</li> <li>- Principes et règles de placement manuel et/ou informatisé</li> <li>- Techniques manuelles et/ou automatisées et/ou informatisées</li> <li>- Parage               <ul style="list-style-type: none"> <li>• sur bord</li> <li>• en plein</li> <li>• ...</li> </ul> </li> <li>- Apprêtage               <ul style="list-style-type: none"> <li>• renforcement</li> <li>• gaufrage</li> <li>• lissage</li> <li>• guttage</li> <li>• placage</li> </ul> </li> <li>- Finition de bords               <ul style="list-style-type: none"> <li>• en rembord</li> <li>• bordage</li> <li>• bord franc</li> <li>• filetage sur tous fils</li> <li>• astiquage</li> <li>• ...</li> </ul> </li> <li>- Pose d'accessoires (décoration, fermeture)               <ul style="list-style-type: none"> <li>• par rivetage</li> <li>• par sertissage</li> <li>• par fixation</li> </ul> </li> </ul>			x	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Regrouper et/ou appareiller et/ou conditionner les éléments</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mode de lancement à l'unité, en paquet ou en lot</li> <li>- Système de travail</li> </ul>	x			x



**SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIES**  
**CAP MAROQUINERIE**

<b>S4</b>		<b>GESTION DES REALISATIONS</b>			
<b>ETRE CAPABLE DE</b>		<b>CONNAISSANCES</b>		<b>NIVEAU</b>	
<b>4.1</b>	<b>Coût de production</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Lister les matériaux, fournitures accessoires et produits entrant dans le calcul des coûts de production</li> <li>- Participer à l'élaboration d'un coût de production</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Notion de coût de production</li> <li>- Dépenses directes :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• matériaux</li> <li>• fournitures</li> <li>• accessoires</li> <li>• main d'œuvre</li> <li>• marge bénéficiaire</li> <li>• frais fixes (amortissement matériel)</li> </ul> </li> </ul>		x		
<b>4.2</b>	<b>Contrôle de qualité</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Effectuer les contrôles en choisissant le moyen le mieux adapté</li> <li>- Détecter les malfaçons</li> <li>- Organiser les différentes interventions</li> <li>- Effectuer les retouches (couleur)</li> <li>- « Bichonner » le produit</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Différents types de contrôles visuels et comparatifs</li> <li>- Indicateurs de qualité :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• documents techniques : dessins côtés, fiches techniques</li> <li>• aspect esthétique : présentation générale (netteté, précision, soin...)</li> <li>• aspect technique : de la réalisation du produit des détails des finitions</li> </ul> </li> </ul>		x		

**SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIES**  
**CAP MAROQUINERIE**

<b>S5</b>		<b>ATELIER ET SON ENVIRONNEMENT</b>				
<b>ETRE CAPABLE DE</b>		<b>CONNAISSANCES</b>		<b>NIVEAU</b>		
<b>5.1</b>	<b>Structure</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier la structure d'un atelier, d'une entreprise</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Structure de l'entreprise de l'atelier :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• services</li> <li>• locaux</li> <li>• matériels</li> <li>• réglementation</li> </ul> </li> </ul>			<b>x</b>	
<b>5.2</b>	<b>Personnel</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Différencier les fonctions du personnel au sein de l'atelier, de l'entreprise</li> <li>- Indiquer la qualification des personnels</li> <li>- Connaître et respecter la réglementation en vigueur</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Organigramme :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• différentes fonctions du personnel</li> </ul> </li> <li>- Conventions collectives               <ul style="list-style-type: none"> <li>• qualification des personnels</li> <li>• réglementation des affichages obligatoires :                   <ul style="list-style-type: none"> <li>horaires</li> <li>régles de sécurité</li> <li>droits du travail</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul>			<b>x</b>	

**SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIES**  
**CAP MAROQUINERIE**

S6	COMMUNICATION					
ETRE CAPABLE DE		CONNAISSANCES	NIVEAU			
6.1	Communication orale		1	2	3	4
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Faire preuve d'un savoir-être et savoir-faire en adéquation avec la situation</li> <li>- Choisir le vocabulaire approprié à la situation</li>   <li>- Utiliser à bon escient les termes techniques</li> <li>- Décoder les informations écrites et orales</li> <li>- Respecter la personnalité et le travail d'autrui</li> <li>- S'intégrer dans une équipe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Présentation</li> <li>- Accueil</li> <li>- Notions de dialogue</li> <li>- Vocabulaire technique</li>   <li>- Notions de relations humaines</li> <li>- Ordre et méthode</li> </ul>	x				
		x				
		x				
		x				
		x				
		x				



SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIES  
ART APPLIQUE  
CAP MAROQUINERIE

<b>S7.2 MISE AU POINT ESTHETIQUE D'UNE PROPOSITION</b>					
ETRE CAPABLE DE	CONNAISSANCES	NIVEAU			
7. 2.1	Définition de la demande	1	2	3	4
<i>A partir d'une documentation visuelle</i> - Sélectionner des références  - Identifier et analyser les informations et les contraintes.  - Comprendre et utiliser le vocabulaire spécifique	- Principes de sélection des informations utiles (références historiques, esthétiques, techniques)  - Principes et notions de cahier des charges comprenant les caractéristiques et les contraintes : <ul style="list-style-type: none"> <li>• d'esthétique (rapport formel ou coloré avec le vêtement, les autres accessoires...)</li> <li>• de circonstance</li> <li>• d'usage</li> <li>• de technique de fabrication/de réalisation</li> <li>• de référence :               <ul style="list-style-type: none"> <li>- tendance de mode</li> <li>- époque historique</li> <li>- donnée iconographique et/ou technique</li> <li>- ...</li> </ul> </li> </ul> - Notions de vocabulaire spécifique du domaine artistique (à propos des formes, des couleurs, des structures...)  - Notions de vocabulaire spécifique du domaine professionnel (à propos des techniques de coupe ou de découpe, d'assemblage, de finition, ...)		x		
			x		
			x		
			x		
Les choix esthétiques prennent en compte les rapports de proportion, de couleur et d'aspect des coutures avec l'objet, la matière, les fournitures (fil, fermeture, accessoire)					

SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIES  
ART APPLIQUE  
CAP MAROQUINERIE

S7.2		MISE AU POINT ESTHETIQUE D'UNE PROPOSITION (suite)						
ETRE CAPABLE DE		CONNAISSANCES		NIVEAU				
7.2.2	Définition et réalisation du projet	1	2	3	4			
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Effectuer des croquis (*1)</li> <li>- Traduire à l'aide de croquis les principales déformations induites par le volume et l'angle de vue (*1)</li> <li>- Traduire à l'aide de croquis les apparences du (ou des) volume(s) en fonction des phénomènes lumineux (*1)</li> <li>- Traduire de façon lisible les caractères essentiels d'un produit ou d'une proposition</li> <li>- Rechercher des gammes colorées à partir de références documentaires ou de consignes données</li> <li>- Sélectionner et associer des matières en fonction :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• d'un usage</li> <li>• d'une destination</li> <li>• d'une demande spécifique</li> </ul> </li> <li>- Reproduire l'apparence des matières.</li> </ul>		<p><i>Objet d'étude : volumes simples, sacs, ceintures, toutes maroquineries seules ou portées</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rapport :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• fond/forme</li> <li>• plein/vide</li> <li>• dimensions/proportions</li> <li>• directions/aplombs</li> </ul> </li> <li>- Phénomènes perspectifs entraînant des modifications d'apparence</li> <li>- Rapport ombre/lumière en fonction des sources d'éclairage</li> <li>- Techniques de représentation graphique et colorée</li> <li>- Utilisation des outils graphiques traditionnels et/ou informatisés</li> <li>- Principes de classification et d'organisations chromatiques (harmonies)</li> <li>- Notions de propriétés des couleurs ou des harmonies (apparence, connotation...)</li> <li>- Notion de style et de propriétés des matières en relation avec :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• leur apparence</li> <li>• leurs caractéristiques technologiques</li> </ul> </li> <li>- Utilisation des moyens techniques, des supports, des outils, (techniques, traditionnelles et/ou informatisées)</li> </ul>				x		
<p><b>*1 - Les notions techniques de savoir-faire graphiques et chromatiques sont abordées en fonction des besoins. Afin de répondre aux attendus de maîtrise de ce référentiel, l'apprenant doit développer des méthodes d'analyse graphique d'après des observations d'éléments réels ou figurés et acquérir un savoir-faire dans la maîtrise des moyens de représentation.</b></p> <p>Il doit être capable :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- d'analyser les constituants plastiques d'un élément réel ou figuré</li> <li>- d'utiliser les principes d'organisation (organiser des formes, des structures, des couleurs, des matières)</li> <li>- d'expérimenter et utiliser les techniques graphiques de base</li> <li>- de traduire à l'aide d'outils et de techniques graphiques et colorées des éléments réels ou figurés</li> <li>- d'identifier des caractéristiques structurelles, chromatiques, textuelles</li> </ul>								

## UNITÉS PROFESSIONNELLES

### Préparation du travail et technologie UP1

Sont évaluées les compétences

- C1-1 Collecter les données de la demande
- C1-2 Lire, analyser, classer et sélectionner les documents
- C2-1 Proposer un choix technologique et esthétique
- C2-3 Proposer un plan de travail
- C3-1 Participer à la construction du modèle
- C4-1 Émettre et recevoir des informations.

### Réalisation d'un produit UP2

Sont évaluées les compétences

- C2-2 Organiser le poste de travail
- C3-2 Effectuer les opérations de coupe de préparation
- C3-3 Régler et mettre en œuvre les matériels
- C3-4 Effectuer les opérations de préparation, de montage, d'assemblage et de finition
- C3-5 Contrôler la qualité en cours et en fin de réalisation
- C3-6 Assurer la maintenance de premier niveau.

## UNITÉS GÉNÉRALES

### FRANÇAIS ET HISTOIRE-GÉOGRAPHIE – UG1

L'unité comprend l'ensemble des objectifs et compétences établis par l'arrêté du 26 juin 2002 (B.O. hors série n° 5 du 29 août 2002).

### MATHÉMATIQUES-SCIENCES – UG2

L'unité comprend l'ensemble des objectifs et compétences établis par l'arrêté du 26 juin 2002 (B.O. hors série n° 5 du 29 août 2002).

### ÉDUCATION PHYSIQUE ET SPORTIVE – UG3

L'unité comprend l'ensemble des objectifs, connaissances et compétences établis par l'arrêté du 25 septembre 2002 (B.O. n° 39 du 24 octobre 2002).

## **ANNEXE II**

### **PÉRIODE DE FORMATION EN MILIEU PROFESSIONNEL**

## **1 – Objectifs**

La formation en milieu professionnel doit permettre à l'élève, l'apprenti ou le stagiaire de la formation continue d'acquérir et de mettre en œuvre des compétences en termes de savoir-faire et de savoir-être. Ces compétences sont répertoriées dans le référentiel de certification.

Les activités confiées doivent être en adéquation avec celles qui sont définies dans le référentiel des activités professionnelles.

## **2 – Durée et modalités**

### **2.1. Candidats relevant de la voie scolaire**

Pour le CAP Maroquinerie préparé par la voie scolaire, la durée de la période de formation en milieu professionnel est de douze semaines sur un cycle de deux années.

Au cours de la deuxième année de formation, la période de formation en milieu professionnel fournit le cadre et les supports des évaluations prévues en entreprise dans le cadre du contrôle en cours de formation.

Un candidat qui, pour une raison de force majeure dûment constatée, n'a pu effectuer ses périodes de formation en milieu professionnel pour la partie prévue en deuxième année peut être autorisé par le recteur à se présenter à l'examen, le jury étant tenu informé de sa situation.

Le choix des dates des périodes de formation en milieu professionnel est laissé à l'initiative de l'établissement, en concertation avec les milieux professionnels et les conseillers de l'enseignement technologique, pour tenir compte des conditions locales.

La recherche de l'entreprise d'accueil est assurée par l'équipe pédagogique de l'établissement en fonction des objectifs de formation (circulaire n° 2000-095 du 26 juin 2000, B.O. n° 25 du 29 juin 2000). Les lieux choisis et les activités confiées à l'élève pendant les différentes périodes de formation en milieu professionnel doivent permettre de répondre aux exigences des objectifs définis ci-dessus.

La période de formation en milieu professionnel doit faire l'objet d'une convention entre le chef d'entreprise accueillant les élèves et le chef d'établissement où ils sont scolarisés. La convention est établie conformément à la convention type définie par la note de service n° 96-241 du 15 octobre 1996, B.O. n° 38 du 24 octobre 1996, modifiée par la note DESCO A7 n° 0259 du 13 juillet 2001. La convention comprend une annexe pédagogique ainsi qu'un livret de formation précisant les modalités et le contenu des formations en milieu professionnel.

Pendant la période de formation en milieu professionnel, le candidat a obligatoirement la qualité d'élève stagiaire et non de salarié.

L'élève reste sous la responsabilité pédagogique de l'équipe des professeurs chargés de la section. Ces derniers effectuent des visites au sein de l'entreprise afin d'y rencontrer le responsable de la formation et ainsi, d'assurer un suivi efficace de l'élève.

## **2.2. Candidats relevant de la voie de l'apprentissage**

La formation fait l'objet d'un contrat conclu entre l'apprenti et son employeur conformément aux dispositions du code du travail.

Le document de liaison établi par le centre de formation d'apprentis en concertation avec le conseiller de l'enseignement technologique et les représentants locaux du secteur professionnel précise les modalités et le contenu des formations en milieu professionnel. Les activités confiées à l'apprenti doivent respecter les objectifs définis ci-dessus, paragraphe 1.

## **2.3. Candidats relevant de la voie de la formation continue**

La durée de la période de formation en milieu professionnel est de douze semaines.

Toutefois, les candidats de la formation continue peuvent être dispensés des périodes de formation en milieu professionnel s'ils justifient d'une expérience professionnelle d'au moins six mois dans le secteur d'activité du diplôme.

## **2.4. Candidats positionnés**

La durée de la période de formation peut être réduite à 8 semaines pour les candidats en situation de positionnement (positionnement prononcé dans les mêmes conditions que celles définies par l'arrêté du 9 mai 1995 relatif au positionnement pour les brevets professionnels, les baccalauréats professionnels et les brevets de technicien supérieur).

## **ANNEXE III**

### **RÈGLEMENT D'EXAMEN**

<b>CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE MAROQUINERIE</b>			<b>Scolaires</b> (établissements publics et privés sous contrat) <b>Apprentis</b> (CFA et sections d'apprentissage habilités) <b>Formation professionnelle continue</b> (établissements publics)	<b>Scolaires</b> (établissements privés hors contrat) <b>Apprentis</b> (CFA et sections d'apprentissage non habilités) <b>Formation professionnelle continue</b> (établissements privés) <b>Enseignement à distance</b> <b>Candidats individuels</b>	
ÉPREUVES	Unités	Coef.	MODE	MODE	DURÉE
<b>UNITÉS PROFESSIONNELLES</b>					
EP1 – Préparation du travail et technologie	UP1	6	CCF*	Ponctuel	5 à 8 h
EP2 – Réalisation d'un produit	UP2	11 <sup>(1)</sup>	CCF	Ponctuel	9 à 13 h <sup>(2)</sup>
<b>UNITÉS GÉNÉRALES</b>					
EG1– Français et histoire-géographie	UG1	3	CCF	Ponctuel écrit et oral	2 h 15
EG2 – Mathématiques-sciences	UG2	2	CCF	Ponctuel écrit	2 h
EG3 – Éducation physique et sportive	UG3	1	CCF	Ponctuel	

\* Contrôle en cours de formation.

(1) Dont coefficient 1 pour la Vie sociale et professionnelle.

(2) Dont une heure pour la Vie sociale et professionnelle.

## **ANNEXE IV**

### **DÉFINITION DES ÉPREUVES**

## I – Contenu de l'épreuve

Peuvent être évaluées tout ou partie des compétences suivantes :

- C1-1 Collecter les données de la demande
- C1-2 Lire, analyser, classer et sélectionner les documents
- C2-1 Proposer un choix technologique et esthétique
- C2-3 Proposer un plan de travail
- C3-1 Participer à la construction du modèle
- C4-1 Émettre et recevoir des informations.

Il est possible que, techniquement, pour effectuer les tâches demandées, certaines autres compétences doivent être mobilisées. En aucun cas ces dernières ne donneront lieu à évaluation et, si elles ne sont pas maîtrisées, les tâches correspondantes seront réalisées avec assistance.

S'il est bien entendu que la démonstration des compétences à évaluer nécessite la mobilisation des savoirs correspondants, il ne saurait être question d'évaluer les seuls savoirs.

## II – Nature de l'activité correspondante

Cette activité correspond aux tâches professionnelles suivantes :

- élaboration et construction du produit ;
- préparation du travail, des matériaux, matériels et équipements liés à la fabrication.

À partir d'un ensemble de documents limités aux données strictement nécessaire à la description du produit et/ou de l'élément de produit à réaliser (figurine, descriptif, documents iconographiques, dessin de définition, tableau de mesures, fiches matières, fichiers matériels, etc.), le candidat doit effectuer tout ou partie des tâches suivantes :

- mettre au point ou adapter un projet d'art appliqué du métier ;
- mettre au point un produit, en mobilisant ses savoirs technologiques (maquette, tracé et/ou transformation d'éléments de produit, patrons, gabarits, etc.) ;
- préparer son travail.

Il s'agit pour lui d'identifier les différentes interventions prévues, d'énoncer les caractéristiques du produit ou des éléments de produit, de traduire graphiquement les informations ou solutions technologiques, de préparer un patron ou gabarit, de lister la chronologie des opérations de fabrication, d'organiser son poste de travail et de prévoir les matériaux, matériels et équipements nécessaires à la fabrication.

### III – Modes d'évaluation

Selon le statut du candidat, l'évaluation s'effectue soit par épreuve ponctuelle (a), soit par contrôle en cours de formation (b).

Les activités, les documents techniques, les compétences évaluées et le degré d'exigence sont semblables quel que soit le mode d'évaluation.

L'inspecteur de la spécialité veille au bon déroulement de l'examen.

#### a) Évaluation par épreuve ponctuelle

L'épreuve a une durée de 5 à 8 h ; elle se déroule en continu en salle de préparation.

Le sujet s'appuie sur un dossier établi conjointement par les professeurs d'enseignement professionnel et les professeurs d'arts appliqués.

Ce dossier comportera :

- un dossier de définition du produit :
  - description ;
  - croquis, photographies, fiches techniques, etc. ;
  - dessin de construction, de définition.
- un dossier ressource comprenant :
  - les ressources matérielles disponibles ;
  - les fiches techniques relatives aux matériaux et matériels ;
  - les bases de données iconographiques.
- un dossier travail demandé
  - en art appliqué ;
  - en construction du produit, technologie et préparation de fabrication.

#### **Arts appliqués – Notée sur 5 points**

À partir du dossier technique fourni, le candidat doit être capable :

- d'identifier et d'exploiter les documents de référence (croquis, photographies, fiches techniques, etc.) et les bases de données (iconographiques, techniques, etc.) ;
- d'en extraire les informations utiles à son travail ;
- de mettre au point et/ou d'adapter un projet d'art appliqué portant sur tout ou partie d'un produit et de traduire sa proposition à l'aide de différentes techniques.

#### **Préparation d'une fabrication et technologie – Notée sur 15 points**

- de réaliser des formes par maquette, tracé ou transformation (patrons, gabarits, etc.) ;
- de préparer un travail en utilisant ses connaissances technologiques en vue d'organiser son intervention (plan de travail, matériels, matières, solutions technologiques, etc.).

## **b) Évaluation par contrôle en cours de formation**

L'évaluation des acquis des candidats s'effectue sur la base d'un contrôle en cours de formation à l'occasion de deux situations d'évaluation, organisées par l'établissement de formation au cours de la dernière année de formation à la fin du premier trimestre ou au début du deuxième trimestre de l'année civile de la session d'examen (ou au cours de la deuxième partie de la formation pour les stagiaires de la formation continue).

Elle s'inscrit dans le cadre du déroulement des projets pédagogiques.

Un professionnel au moins est associé à la mise en œuvre de l'évaluation.

La proposition de note est établie par l'équipe pédagogique composée des enseignants du domaine professionnel et des arts appliqués, et du professionnel associé.

La ventilation des points est identique à l'évaluation ponctuelle. Cette note ne doit pas être communiquée au candidat.

À l'issue de ces situations d'évaluation, l'équipe pédagogique de l'établissement de formation constituera, pour chaque candidat, un dossier comprenant :

- l'ensemble des documents remis au candidat pour conduire le travail ;
- la description sommaire des moyens matériels mis à sa disposition ;
- les documents éventuellement rédigés par le candidat lors de l'évaluation ;
- une fiche d'évaluation du travail réalisé.

Une fiche type d'évaluation du travail réalisé, appuyée sur les compétences listées en I, établie par l'inspection de l'éducation nationale de l'académie, est diffusée par les services rectoraux des examens et concours. Seule cette fiche d'évaluation du travail réalisé est systématiquement transmise au jury.

L'ensemble du dossier décrit ci-dessus, relatif aux situations d'évaluation, est tenu à la disposition du jury et de l'autorité rectoriale jusqu'à la session suivante. Le jury peut demander à en avoir communication avant délibération afin de le consulter. Dans ce cas, à la suite d'un examen approfondi, il formule toutes remarques et observations qu'il juge utiles et arrête la note.

## **I – Contenu de l'épreuve**

Peuvent être évaluées tout ou partie des compétences suivantes :

- C2-2 Organiser le poste de travail
- C3-2 Effectuer les opérations de coupe de préparation
- C3-3 Régler et mettre en œuvre les matériels
- C3-4 Effectuer les opérations de préparation, de montage, d'assemblage et de finition
- C3-5 Contrôler la qualité en cours et en fin de réalisation
- C3-6 Assurer la maintenance de premier niveau.

On notera que, pour effectuer les tâches demandées, certaines autres compétences peuvent être mobilisées. En aucun cas ces dernières ne donneront lieu à évaluation, et si elles ne sont pas maîtrisées, les tâches correspondantes seront réalisées avec assistance.

## **II – Nature de l'activité correspondante**

Cette activité correspond aux tâches de réalisation.

Après prise de connaissance des données de fabrication, le travail consiste à effectuer tout ou partie des opérations suivantes :

- préparer le poste et régler éventuellement les différents moyens de fabrication ;
- préparer les éléments (encollage, etc.) ;
- fabriquer tout ou partie du modèle (assemblage, montage, doublage, finitions, etc.) ;
- contrôler la qualité ;
- assurer la maintenance des matériels.

Cette épreuve doit permettre de vérifier les compétences du candidat concernant la mise en œuvre de la fabrication d'un produit complexe.

L'épreuve s'appuie sur des documents définissant le produit à réaliser.

## **III – Modes d'évaluation**

Selon le statut du candidat, l'évaluation s'effectue soit par épreuve ponctuelle (a), soit par contrôle en cours de formation (b).

Les activités, les documents techniques, les compétences évaluées et le degré d'exigence sont semblables quel que soit le mode d'évaluation.

L'inspecteur de la spécialité veille au bon déroulement de l'examen.

### **a) Évaluation par épreuve ponctuelle**

L'épreuve pratique a une durée de huit heures à douze heures.

Cette épreuve vise à évaluer essentiellement les compétences du candidat concernant la fabrication d'un produit.

Le sujet remis au candidat sera constitué :

- **d'un dossier de fabrication**
  - figurine ou croquis technique ;
  - descriptif ;
  - dessin technique et nomenclature ;
  - gamme de fabrication ou plan de travail ;
  - matières d'œuvre et leurs caractéristiques ;
  - critères de qualité.
  
- **du travail demandé.**

## **b) Évaluation par contrôle en cours de formation**

L'évaluation des acquis des candidats s'effectue sur la base d'un contrôle en cours de formation à l'occasion de **deux situations d'évaluation**, organisées au cours de la dernière année de formation (ou au cours de la deuxième partie de la formation pour les stagiaires de la formation continue). Les documents d'évaluation sont préparés et fournis par les formateurs de l'établissement.

L'une des situations d'évaluation a lieu dans le centre de formation. L'autre situation d'évaluation a lieu dans l'entreprise, au cours de la période de formation en milieu professionnel.

À l'issue de ces situations d'évaluation, l'équipe pédagogique de l'établissement de formation constituera, pour chaque candidat, un dossier comprenant :

- l'ensemble des documents remis au candidat pour conduire le travail ;
- la description sommaire des moyens matériels mis à sa disposition ;
- les documents éventuellement rédigés par le candidat lors de l'évaluation ;
- une fiche d'évaluation du travail réalisé.

Une fiche type d'évaluation du travail réalisé, appuyée sur les compétences listées en I, établie par l'inspection de l'éducation nationale de l'académie, est diffusée par les services rectoraux des examens et concours. Seule cette fiche d'évaluation du travail réalisé est systématiquement transmise au jury.

L'ensemble du dossier décrit ci-dessus, relatif aux situations d'évaluation, est tenu à la disposition du jury et de l'autorité rectorale jusqu'à la session suivante. Le jury peut demander à en avoir communication avant délibération afin de le consulter. Dans ce cas, à la suite d'un examen approfondi, il formule toutes remarques et observations qu'il juge utiles et arrête la note.

### **Situation d'évaluation en centre de formation – Notée sur 12 points**

L'évaluation en centre de formation est organisée à la fin du première trimestre ou au début du deuxième trimestre de l'année civile de la session d'examen, dans l'établissement et dans le cadre habituel de formation professionnelle. Elle s'inscrit dans le cadre du déroulement des projets pédagogiques.

Un professionnel au moins est associé à la mise en œuvre de l'évaluation.

La proposition de note est établie par l'équipe pédagogique composée des enseignants du domaine professionnel et du professionnel associé.

Cette situation d'évaluation comporte plusieurs séquences et porte sur les activités de préparation, de montage, de finition et de contrôle.

Cette évaluation porte sur l'ensemble des compétences définies dans l'épreuve. On veillera toutefois à assurer la complémentarité des compétences évaluées entre l'établissement et l'entreprise.

**Situation d'évaluation au cours de la période de formation en milieu professionnel**  
**Notée sur 8 points**

La situation d'évaluation organisée lors de la dernière période de formation en milieu professionnel peut comporter plusieurs séquences d'évaluation, chacune faisant l'objet d'un document.

L'évaluation s'appuie sur des situations professionnelles de fabrication et des critères établis sur la base du référentiel et communs à l'ensemble des entreprises.

La synthèse de l'évaluation est effectuée par le formateur de l'entreprise et un enseignant du domaine professionnel, au sein de l'entreprise, en présence, le cas échéant, du candidat.

Ils proposent conjointement une note en fin ou à la suite de la période de formation en milieu professionnel.

Cette situation porte essentiellement sur l'activité de fabrication et sur l'ensemble des compétences ciblées dans l'épreuve, en particulier celles difficilement évaluables en centre de formation.

***Vie sociale et professionnelle***

Notée sur **20 points**

L'épreuve de Vie sociale et professionnelle évalue des connaissances et des compétences du référentiel et s'appuie plus particulièrement sur la mise en œuvre d'une démarche d'analyse de diverses situations.

**a) Évaluation par contrôle en cours de formation**

Elle se déroule sous la forme de **deux situations** d'évaluation. Celles-ci sont organisées en centre de formation.

Une proposition de note est établie, qui résulte de l'addition de la note obtenue lors de la première situation d'évaluation et de la note obtenue lors de la deuxième situation d'évaluation. La note définitive est délivrée par le jury.

**Une situation d'évaluation écrite - Notée sur 14 points**

Cette situation est organisée en dernière année de formation. Elle comporte deux parties

Première partie : une évaluation écrite d'une durée de 1 heure, notée sur 7 points

Les questions portent sur l'ensemble du programme.

Pour ce qui concerne la partie 3, relative à l'individu au poste de travail, l'évaluation privilégie l'identification et le repérage des risques professionnels ainsi que la sélection de mesures de prévention.

L'évaluation inclut obligatoirement l'un des risques communs à tous les secteurs professionnels : risques liés à l'activité physique, risques liés à la charge mentale, risques liés au bruit.

Pour ce qui concerne la partie 4 : l'individu acteur des secours, seule la partie 4.1 « Incendie et conduite à tenir » est évaluée dans cette partie.

Deuxième partie : un travail personnel écrit, noté sur 7 points

Ce travail permet d'évaluer la maîtrise de quelques compétences du programme à travers la rédaction d'un document de deux pages maximum par le candidat. Il peut s'agir d'un travail relatif :

- à la prévention d'un risque professionnel : analyse ou participation à une action ;
- ou à une exploitation de documentation liée aux parties du programme relatives au parcours professionnel, à l'entreprise, au poste de travail ou à la consommation.

Ce travail ne fait pas l'objet d'une présentation orale.

#### **Une situation d'évaluation pratique consistant en une intervention de secourisme Notée sur 6 points**

Cette situation est organisée au cours du cycle de formation.

L'évaluation des techniques de secourisme – (sauveteur secouriste de travail (SST) ou attestation de formation aux premiers secours (AFPS) – est effectuée, comme la formation, par un moniteur de secourisme conformément à la réglementation en vigueur.

#### **b) Évaluation par épreuve ponctuelle écrite - Durée : 1 heure**

Le sujet comprend une ou plusieurs questions sur chacune des cinq parties du programme.

Pour ce qui concerne la partie 3, relative à l'individu au poste de travail, l'évaluation privilégie l'identification et le repérage des risques professionnels ainsi que la sélection de mesures de prévention.

L'évaluation inclut obligatoirement l'un des risques communs à tous les secteurs professionnels : risques liés à l'activité physique, risques liés à la charge mentale, risques liés au bruit.

- Arrêté du 26 juin 2002 fixant le programme d'enseignement du français et de l'histoire-géographie pour les certificats d'aptitude professionnelle.
- Arrêté du 17 juin 2003 fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation de l'enseignement général.

## **I – Objectifs**

L'épreuve de français et d'histoire-géographie permet d'apprécier :

- les qualités de lecture et d'analyse de textes documentaires, de textes fictionnels, de documents iconographiques, de documents de nature historique et géographique ;
- les qualités d'organisation des informations et d'argumentation dans la justification des informations sélectionnées ;
- les qualités d'expression et de communication à l'oral et à l'écrit, en particulier la maîtrise de la langue.

## **II – Modes d'évaluation**

### **a) Évaluation par contrôle en cours de formation**

L'épreuve de français et d'histoire-géographie est constituée de deux situations d'évaluation, comprenant chacune deux parties : une partie écrite en français, une partie orale en histoire - géographie.

Les deux situations d'évaluation sont évaluées à part égale. Par ailleurs, les deux parties de chaque situation d'évaluation évaluent des compétences complémentaires, à parts égales.

L'évaluation se déroule dans la deuxième moitié de la formation. Toutefois, lorsque le cycle de formation est de deux ans, il peut être envisageable de proposer une situation d'évaluation en fin de première année.

Une proposition de note, sur 20, est établie. La note définitive est délivrée par le jury.

### **Première situation d'évaluation**

- Première partie (français)

Le candidat rédige une production écrite réalisée en trois étapes. Cette situation d'évaluation, de nature formative, s'inscrit dans le calendrier d'une séquence.

Dans la première étape, le candidat rédige à partir d'un texte fictionnel une production qui, soit fait intervenir un changement de point de vue, soit donne une suite au texte, soit en change la forme (mise en dialogue à partir d'un récit, portrait d'un personnage à partir de vignettes de bande dessinée, etc.).

Dans la deuxième étape, le candidat reprend sa production initiale à partir de nouvelles consignes, ou d'une grille de correction, ou à l'aide d'un nouveau support textuel ou d'un didacticiel d'écriture, etc. ; cette étape est individuelle ou collective.

Dans la troisième étape, le candidat finalise sa production, notamment à l'aide du traitement de texte lorsque cela est possible.

Les trois séances, d'une durée d'environ quarante minutes, s'échelonnent sur une durée de quinze jours.

- Deuxième partie (histoire-géographie)

Le candidat présente oralement un dossier (constitué individuellement ou par groupe) comprenant trois ou quatre documents de nature variée (textes, images, tableaux de chiffres, cartes, etc.).

Ces documents sont accompagnés d'une brève analyse en réponse à une problématique relative à la situation historique ou géographique proposée.

Les documents concernent un des thèmes généraux du programme étudiés dans l'année, à dominante histoire ou géographie. Si la dominante du dossier de la situation 1 est l'histoire, la dominante du dossier de la situation 2 est la géographie, et inversement.

Le candidat présente son dossier pendant cinq minutes. La présentation est suivie d'un entretien (dix minutes maximum) au cours duquel le candidat justifie ses choix et répond aux questions.

L'entretien est conduit, par le professeur de la discipline assisté, dans la mesure du possible, d'un membre de l'équipe pédagogique.

### **Deuxième situation d'évaluation**

- Première partie (français)

Le candidat répond par écrit, sur un texte fictionnel ou un document iconographique ou sur un texte professionnel, à des questions de vocabulaire et de compréhension, puis rédige, dans une situation de communication définie par un type de discours, un récit, un dialogue, une description, un portrait, une opinion argumentée (quinze à vingt lignes).

La durée est d'environ une heure et trente minutes.

- Deuxième partie (histoire-géographie)

Se référer à la deuxième partie de la situation n° 1. Seule la dominante change (histoire ou géographie).

### **b) Évaluation par épreuve ponctuelle - *Durée : 2 heures et 15 minutes***

Les deux parties de l'épreuve (français et histoire-géographie), qui évaluent des compétences complémentaires, sont évaluées à part égale, sur 10 points.

- Première partie (français) - Durée : 2 heures

Le candidat répond, par écrit, sur un texte fictionnel, à des questions de vocabulaire et de compréhension. Il rédige ensuite, dans une situation de communication définie par un type de discours :

- soit un récit, un dialogue, une description, un portrait, une opinion argumentée (quinze à vingt lignes) ;
- soit une courte production écrite répondant à une consigne en lien avec l'expérience professionnelle (quinze à vingt lignes).

- Deuxième partie (histoire-géographie)

Le candidat se présente à l'épreuve avec deux dossiers qu'il a préalablement constitués, l'un à dominante histoire, l'autre à dominante géographie, comprenant chacun trois ou quatre documents de nature variée (textes, images, tableaux de chiffres, cartes, etc.).

Ces dossiers, d'un maximum de trois pages chacun, se réfèrent aux thèmes généraux du programme.

Les documents sont accompagnés d'une brève analyse en réponse à une problématique liée à la situation historique et géographique étudiée dans le dossier.

L'examineur choisit l'un des deux dossiers. Le candidat présente oralement le dossier retenu pendant cinq minutes ; la présentation est suivie d'un entretien (dix minutes au maximum) au cours duquel le candidat justifie ses choix et répond aux questions.

En l'absence de dossier le candidat peut néanmoins passer l'épreuve.

**ÉPREUVE EG 2**  
**Coefficient : 2**

**MATHÉMATIQUES-SCIENCES**

**UG 2**

- Arrêté du 26 juin 2002 fixant le programme d'enseignement des mathématiques et des sciences pour les certificats d'aptitude professionnelle.
- Arrêté du 17 juin 2003 fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation de l'enseignement général.

L'épreuve de mathématiques-sciences englobe l'ensemble des objectifs, domaines de connaissances et compétences mentionnés dans le programme de formation de mathématiques, physique-chimie des certificats d'aptitude professionnelle.

## **II– Objectifs**

L'évaluation en mathématiques-sciences a pour objectifs :

- d'apprécier les savoirs et compétences des candidats ;
- d'apprécier leur aptitude à les mobiliser dans des situations liées à la profession ou à la vie courante ;
- de vérifier leur aptitude à résoudre correctement un problème, à justifier les résultats obtenus et à vérifier leur cohérence ;
- d'apprécier leur aptitude à rendre compte par écrit ou oralement.

## II– Modes d'évaluation

### a) Évaluation par contrôle en cours de formation

Le contrôle en cours de formation comporte deux situations d'évaluation qui se déroulent dans la deuxième moitié de la formation.

Une proposition de note est établie. La note définitive est délivrée par le jury.

#### **Première situation d'évaluation - Notée sur 10.**

Elle consiste en la réalisation écrite (individuelle ou en groupe restreint de trois candidats au plus) et en la présentation orale (individuelle), si possible devant le groupe classe, d'un compte rendu d'activités comportant la mise en œuvre de compétences en mathématiques, physique ou chimie, en liaison directe avec la spécialité. Ce compte rendu d'activités, qui doit garder un caractère modeste (3 ou 4 pages au maximum), prend appui sur le travail effectué au cours de la formation professionnelle (en milieu professionnel ou en établissement) ou sur l'expérience professionnelle ; il fait éventuellement appel à des situations de la vie courante.

Lorsque le thème retenu ne figure pas dans une unité pouvant faire l'objet d'une évaluation, tout en restant dans le cadre de la formation, toutes les indications utiles doivent être fournies au candidat au préalable à la rédaction du compte rendu d'activités.

Au cours de l'entretien, dont la durée maximale est de 10 minutes, le candidat est amené à répondre à des questions en liaison directe avec les connaissances et compétences mises en œuvre dans les activités relatives.

La proposition de note individuelle attribuée prend principalement en compte la qualité de la prestation orale (aptitude à communiquer, validité de l'argumentation, pertinence du sujet).

#### **Deuxième situation d'évaluation - Notée sur 20.**

Elle comporte deux parties d'égale importance concernant l'une les mathématiques, l'autre la physique et la chimie.

- Première partie

Une évaluation écrite en mathématiques, notée sur 10, d'une durée d'une heure environ, fractionnée dans le temps en deux ou trois séquences.

Chaque séquence d'évaluation comporte un ou plusieurs exercices avec des questions de difficulté progressive recouvrant une part aussi large que possible des connaissances mentionnées dans le référentiel.

Certaines compétences peuvent être évaluées plusieurs fois par fractionnement de la situation de l'évaluation dans le temps. Les thèmes mathématiques concernés portent principalement sur les domaines de connaissances les plus utiles pour résoudre un problème en liaison avec la physique, la chimie, la technologie, l'économie, la vie courante, etc.

Lorsque la situation s'appuie sur d'autres disciplines, aucune connaissance relative à ces disciplines n'est exigible des candidats et toutes les indications utiles doivent être fournies dans l'énoncé.

- Deuxième partie

Une évaluation d'une durée d'une heure environ en physique-chimie, fractionnée dans le temps en deux ou trois séquences, ayant pour support une ou plusieurs activités expérimentales (travaux pratiques). Elle est notée sur 10 (7 points pour l'activité expérimentale, 3 points pour le compte rendu).

Ces séquences d'évaluation sont conçues comme des sondages probants sur des compétences terminales. Les notions évaluées ont été étudiées précédemment.

Chaque séquence d'évaluation s'appuie sur une activité expérimentale (travaux pratiques) permettant d'apprécier les connaissances et savoir-faire expérimentaux des candidats.

Au cours de l'activité expérimentale, le candidat est évalué à partir d'une ou plusieurs expériences. L'évaluation porte nécessairement sur les savoir-faire expérimentaux du candidat observés durant les manipulations qu'il réalise, sur les mesures obtenues et leur interprétation.

Lors de cette évaluation, il est demandé au candidat :

- de mettre en œuvre un protocole expérimental ;
- d'utiliser correctement le matériel mis à sa disposition ;
- de mettre en œuvre les procédures et consignes de sécurité établies ;
- de montrer qu'il connaît le vocabulaire, les symboles, les grandeurs et unités mis en œuvre ;
- d'utiliser une ou plusieurs relations, ces relations étant données ;
- de rendre compte par écrit des résultats des travaux réalisés.

Le candidat porte, sur une fiche qu'il complète en cours de manipulation, les résultats de ses observations, de ses mesures et de leur interprétation. L'examineur élabore une grille d'observation qui lui permet d'évaluer les connaissances et savoir-faire expérimentaux du candidat lors de ses manipulations.

Lorsque la situation s'appuie sur d'autres disciplines, aucune connaissance relative à ces disciplines n'est exigible des candidats et toutes les indications utiles doivent être fournies dans l'énoncé.

## **b) Évaluation par épreuve ponctuelle**

L'épreuve comporte deux parties écrites d'égale importance concernant l'une les mathématiques, l'autre la physique-chimie.

### **Mathématiques - Durée : 1 heure – Notée sur 10 points**

Le sujet se compose de plusieurs exercices avec des questions de difficulté progressive recouvrant une part aussi large que possible des connaissances mentionnées dans le programme.

Les thèmes mathématiques concernés portent principalement sur les domaines de connaissances les plus utiles pour résoudre un problème en liaison avec la physique, la chimie, la technologie, l'économie, la vie courante, etc.

Lorsque la situation s'appuie sur d'autres disciplines, aucune connaissance relative à ces disciplines n'est exigible des candidats et toutes les indications utiles doivent être fournies dans l'énoncé.

## Physique-chimie - Durée : 1 heure - Notée sur 10 points

Le sujet doit porter sur des champs différents de la physique et de la chimie. Il se compose de deux parties

- Première partie

Un ou deux exercices restituent, à partir d'un texte (en une dizaine de lignes au maximum) et éventuellement d'un schéma, une expérience ou un protocole opératoire. Au sujet de cette expérience décrite, quelques questions conduisent le candidat, par exemple :

- à montrer ses connaissances ;
- à relever des observations pertinentes ;
- à organiser les observations fournies, à en déduire une interprétation et, plus généralement, à exploiter les résultats.

- Deuxième partie

Un exercice met en œuvre, dans un contexte donné, une ou plusieurs grandeurs et relations entre elles.

Les questions posées doivent permettre de vérifier que le candidat est capable :

- de montrer qu'il connaît le vocabulaire, les symboles, les grandeurs et les unités mises en œuvre ;
- d'indiquer l'ordre de grandeur d'une valeur compte tenu des mesures fournies et du contexte envisagé ;
- d'utiliser des définitions, des lois et des modèles pour résoudre le problème posé.

Dans un même exercice, les capacités décrites pour ces deux parties peuvent être mises en œuvre.

Lorsque l'épreuve s'appuie sur d'autres disciplines, aucune connaissance relative à ces disciplines n'est exigible des candidats et toutes les indications utiles doivent être fournies dans l'énoncé.

### **Instructions complémentaires pour l'ensemble des évaluations écrites (contrôle en cours de formation ou épreuve ponctuelle)**

Le nombre de points affectés à chaque exercice est indiqué sur le sujet.

La longueur et l'ampleur du sujet doivent permettre à tout candidat de le traiter et de le rédiger posément dans le temps imparti.

L'utilisation des calculatrices électroniques pendant l'épreuve est définie par la réglementation en vigueur.

Les trois alinéas suivants doivent être rappelés en tête des sujets :

- la clarté des raisonnements et la qualité de la rédaction interviendront dans l'appréciation des copies ;
- l'usage des calculatrices électroniques est autorisé sauf mention contraire figurant sur le sujet ;
- l'usage du formulaire officiel de mathématiques est autorisé.

Arrêté du 25 septembre 2002 fixant le programme d'enseignement de l'éducation physique et sportive pour les certificats d'aptitude professionnelle, les brevets d'études professionnelles et les baccalauréats professionnels.

L'épreuve se déroule dans les conditions définies par l'arrêté du 22 novembre 1995 relatif aux modalités d'organisation du contrôle en cours de formation et de l'examen ponctuel terminal prévus pour l'éducation physique et sportive en lycées (B.O. n° 46 du 14 décembre 1995).

## **ANNEXE V**

### **TABLEAU DE CORRESPONDANCES D'ÉPREUVES**

<b>Certificat d'aptitude professionnelle Maroquinerie</b> <b>(arrêté du 21 août 1998)</b> Dernière session : 2006	<b>Certificat d'aptitude professionnelle Maroquinerie</b> <b>(défini par le présent arrêté)</b> Première session : 2007
<b>Domaine professionnel/UT <sup>(1)</sup></b>	<b>Ensemble des unités professionnelles</b>
<b>EP1</b> Arts appliqués, préparation mise en œuvre	<b>UP1</b> Préparation du travail et technologie
<b>EP2</b> Réalisation d'un produit	<b>UP2 <sup>(2)</sup></b> Réalisation d'un produit
<b>EG1</b> Français et histoire-géographie	<b>UG1</b> Français et histoire-géographie
<b>EG2</b> Mathématiques-sciences	<b>UG2</b> Mathématiques-sciences
<b>EG3</b> Éducation physique et sportive	<b>UG3</b> Éducation physique et sportive

À la demande du candidat et pendant la durée de validité des notes :

- (1) La note moyenne, supérieure ou égale à 10 sur 20, obtenue au domaine professionnel du diplôme régi par l'arrêté du 21 août 1998 est reportée sur l'ensemble des unités professionnelles du diplôme régi par le présent arrêté.

Le titulaire de l'unité terminale est dispensé de l'ensemble des unités professionnelles.

- (2) La note reportée sur l'unité UP2 définie par le présent arrêté est affectée du coefficient total de cette unité incluant celui de la vie sociale et professionnelle.

De même, lorsque le candidat est dispensé de l'unité UP2 définie par le présent arrêté, cette dispense s'entend pour la totalité de l'unité, partie Vie sociale et professionnelle incluse.

NB. – À compter du 1er septembre 2002, toute note, supérieure ou inférieure à 10/20, obtenue aux épreuves, peut être conservée (décret n° 2002-463 du 4 avril 2002 relatif au CAP).  
Le report des notes d'enseignement général obtenues avant 2005 est régi par les dispositions de l'arrêté du 17 juin 2003.