

1. Compétences et activités travaillées par l'élève avant le stage

- Les savoirs associés aux différentes compétences sont abordés tout au long des deux années de formation (gabarit , documents du dossier industriel , différentes étapes d'un produit, choix des matières et cours théorique autour de ces thèmes)
- Des activités pratiques ont été réalisées dans le but de travailler les compétences professionnelles. Le tableau de compétences explique le niveau de formation proposé sur les deux années selon les critères ci-dessous :

Compétence(s) visée(s)	1 MA en cours d'apprentissage	T MA en vu de maîtrise pour l'examen
C01 -Exploiter un document de travail	<ul style="list-style-type: none"> _ Identifier correctement les différents documents de travail. – Exploiter les informations à partir de la collecte des données mises à disposition. – Connaître les principaux termes utilisés dans le domaine de la maroquinerie. – Connaître les différentes formes de langage utilisées (symbolique, schématique ou graphique). 	<ul style="list-style-type: none"> – Identifier correctement les différents documents de travail. – Exploiter correctement les informations à partir de la collecte des données mises à disposition. – Maîtriser les principaux termes utilisés dans le domaine de la maroquinerie. – Maîtriser les différentes formes de langage utilisées (symbolique, schématique ou graphique).
C02 -Identifier l'ensemble des éléments constitutifs d'un produit	<ul style="list-style-type: none"> Identifier les provenances des cuirs. – Repérer les différentes parties des peaux. – Repérer les principaux défauts. – Inventorier les conditions d'utilisation des consommables. – Identifier les principales caractéristiques des matériaux souples. – Identifier les éléments du produit. 	<ul style="list-style-type: none"> – Les différentes parties des peaux sont repérées. – Les principaux défauts sont repérés. – Connaître les conditions d'utilisation des consommables. – Les éléments du produit sont identifiés et conformes.
C03 -Réaliser la préparation	<ul style="list-style-type: none"> _ Appliquer correctement les consignes de placement. – Contrôler la quantité et la qualité des éléments coupés. – Réaliser correctement les opérations de préparation, (dans les temps impartis), conformément au dossier technique et à la qualité exigée. – Utiliser correctement les consommables, matériels et outillages. – Respecter les procédures entreprise. – Adapter les gestes et postures à l'activité. – Réaliser les opérations dans le respect des règles de sécurité. – Organiser le poste de façon rationnelle, avant, pendant et après l'opération. 	<ul style="list-style-type: none"> – Les consignes de placement sont correctement appliquées. – Les éléments coupés sont contrôlés qualitativement et quantitativement. – Les opérations de préparation sont correctement réalisées, dans les temps impartis, conformes au dossier technique et à la qualité exigée. – Les consommables, matériels et outillages sont correctement utilisés. – Les procédures entreprise sont respectées. – Les gestes et postures sont adaptés à l'activité. – Les opérations sont réalisées dans le respect des règles de sécurité. – Le poste est organisé de façon rationnelle, avant, pendant et après l'opération.

<p>C04 -Réaliser les assemblages et le montage</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôler les éléments constitutifs en amont de l'assemblage et/ou du montage et conformes au dossier technique. - Réaliser correctement les opérations d'assemblage et de montage, (dans les temps impartis), conformément au dossier technique et à la qualité exigée. - Contrôler le produit conformément au cahier des charges. - Utiliser correctement les consommables, matériels et outillages. - Respecter les procédures entreprise. - Adapter les gestes et postures à l'activité. - Réaliser les opérations dans le respect des règles de sécurité. -Organiser le poste de façon rationnelle, avant, pendant et après l'opération. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les éléments constitutifs sont contrôlés en amont de l'assemblage et/ou du montage et conformes au dossier technique. - Les opérations d'assemblage et de montage sont correctement réalisées, dans les temps impartis, conformes au dossier technique et à la qualité exigée. - Le produit est contrôlé et conforme au cahier des charges. - Les consommables, matériels et outillages sont correctement utilisés. - Les procédures entreprise sont respectées. - Les gestes et postures sont adaptés à l'activité. – Les opérations sont réalisées dans le respect des règles de sécurité. - Le poste est organisé de façon rationnelle, avant, pendant et après l'opération
<p>C05 - Communiquer en interne</p>	<ul style="list-style-type: none"> -la communication est respectueuse. - Le vocabulaire, le niveau de langage et la posture sont adaptés à la personne et à la situation. -Familiarisation de la culture de l'entreprise Le savoir-être est approprié au collectif de travail. - Les informations transmises sont pertinentes. - Les procédures sont respectées. -Alerter en cas de dysfonctionnement. -Connaissance des outils numériques. 	<ul style="list-style-type: none"> - La communication est respectueuse. - Le vocabulaire, le niveau de langage et la posture sont adaptés à la personne et à la situation. - La culture d'entreprise est assimilée. - Le savoir-être est approprié au collectif de travail. - Les informations transmises sont pertinentes et exploitables. - Les procédures sont respectées. - En cas de dysfonctionnement, l'alerte est mesurée et adaptée à la situation rencontrée. - Les outils numériques sont maîtrisés.
<p>C06 -Réaliser l'entretien et la maintenance du poste de travail</p>	<ul style="list-style-type: none"> -Découverte de l'entretien courant en lien avec les fiches techniques. - Le poste est organisé de façon rationnelle, avant, pendant et après l'opération. - Les procédures entreprise sont respectées. - Les gestes et postures sont adaptés à l'activité. - Les opérations sont réalisées dans le respect des règles de sécurité. - Connaître les dysfonctionnements et anomalies 	<ul style="list-style-type: none"> - L'entretien courant est réalisé conformément aux fiches techniques. - Le poste est organisé de façon rationnelle, avant, pendant et après l'opération. - Les procédures entreprise sont respectées. - Les gestes et postures sont adaptés à l'activité. – Les opérations sont réalisées dans le respect des règles de sécurité. - Les dysfonctionnements et anomalies sont repérés.

2. Objectifs assignés au cours du stage :

- Conforter et mettre en œuvre les compétences abordées en classe en les adaptant au contexte professionnel. Le stagiaire souhaite colorer son parcours professionnel en se spécialisant dans un domaine d'activité lié à son projet d'orientation.
- Développer de nouvelles compétences. Le stagiaire souhaite cibler des entreprises différentes permettant de mobiliser un maximum de compétences sur l'ensemble des domaines professionnels.

2.1. Activités prévues au cours du stage :

- Les activités seront définies avec leur tuteur afin de pouvoir satisfaire aux compétences à évaluer. Ces activités permettront de conforter et d'acquérir des savoirs, savoir-faire et savoir-être avec la volonté de s'insérer dans une équipe. Elles permettront d'observer, comprendre et analyser, lors de situations réelles, les différents éléments liés à des stratégies d'entreprises. Les stagiaires pourront appréhender concrètement la réalité des contraintes économiques, humaines et techniques de l'entreprise et intervenir sur des technologies ou des équipements spécifiques ou très récents dont ne disposent pas les établissements de formation.

2.2. Compétences professionnelles du référentiel à acquérir ou à développer au cours du stage :

Compétence(s) visée(s)	NE	—	■	■	■
C01 - Exploiter un document de travail					
C02 - Identifier l'ensemble des éléments constitutifs d'un produit					
C03 - Réaliser la préparation					
C04 - Réaliser les assemblages et le montage					
C05 - Communiquer en interne					
C06 - Réaliser l'entretien et la maintenance du poste de travail					

4. Travaux effectués, équipements ou produits utilisés soumis à la procédure de dérogation pour les travaux interdits aux mineurs au cours du stage (cf. article 13 de la présente convention) :

5. Modalités d'encadrement et de suivi de l'élève par le(s) enseignant(s) référent(s) et le tuteur :

Etapes de l'encadrement et du suivi	Date / période / fréquence	Modalité(s) d'encadrement et de suivi
au début du stage	1ère semaine de chaque PFMP, 1 fois	● à distance ● sur site
pendant le stage	En fin de chaque PFMP, 1 fois	● à distance ● sur site (en fonction du site de la PFMP)

6. Modalités d'évaluation de la période de formation en milieu professionnel, en référence au référentiel d'évaluation (règlement d'examen) du diplôme préparé :

Type d'évaluation	Date / période
<input type="radio"/> formative	
<input checked="" type="radio"/> certificative	Voir calendrier des PFMP voté au CA

Si évaluation certificative, précisez la forme et l'objet de l'épreuve prévue au référentiel d'évaluation :

Forme : Contrôle en Cours de Formation :

L'objet de l'épreuve :

L'épreuve a pour objet de valider tout ou partie des compétences :

Forme : Contrôle en Cours de Formation :

L'objet de l'épreuve :

Chaque période fait l'objet d'un bilan individuel établi conjointement par le tuteur, l'équipe pédagogique et l'élève. Ce bilan de compétences indique l'inventaire des tâches et activités confiées ainsi que les performances réalisées pour chacune des compétences prévues. Il est consigné dans le livret de suivi d'acquisition de compétences. Il est rappelé que le (la) candidat(e), doit au terme de chaque période de formation en milieu professionnel, compléter son portfolio par l'inventaire des situations de travail vécues dans l'entreprise.