

L 19305430 A

MINISTERE
DE L'EDUCATION NATIONALE
DIRECTION DES LYCEES ET COLLEGES
S/Direction des enseignements
et des diplômes

DLC 4 MJL/MCV
bottier

PARIS, le

ARRETE portant création du
Certificat d'aptitude
professionnelle CORDONNIER BOTTIER.



LE MINISTRE DE L'EDUCATION NATIONALE

- VU le code de l'enseignement technique ;
- VU le code du travail ;
- VU la loi n° 71-577 du 16 juillet 1971 d'orientation sur l'enseignement technologique ;
- VU la loi n° 75-620 du 11 juillet 1975 relative à l'éducation ;
- VU la loi de programme n° 85-1371 du 23 décembre 1985 relative à l'enseignement technologique et professionnel ;
- VU la loi n° 87-572 du 23 juillet 1987 modifiant le titre premier du code du travail et relative à l'apprentissage ;
- VU la loi d'orientation n° 89-486 du 10 juillet 1989 sur l'éducation ;
- VU la loi n° 92-675 du 17 juillet 1992 portant diverses dispositions relatives à l'apprentissage, à la formation professionnelle et modifiant le code du travail ;
- VU le décret n° 72-607 du 4 juillet 1972 relatif aux commissions professionnelles consultatives ;
- VU le décret n° 76-1304 du 28 décembre 1976 relatif à l'organisation des formations dans les lycées ;
- VU le décret n° 87-852 du 19 octobre 1987 modifié portant règlement général des certificats d'aptitude professionnelle délivrés par le Ministre de l'Education nationale ;
- VU le décret n° 92-23 du 8 janvier 1992 relatif à l'homologation des titres et diplômes de l'enseignement technologique ;
- VU l'arrêté du 9 novembre 1989 fixant les conditions de dispense de l'évaluation dans le domaine de l'éducation physique et sportive dans les examens de Brevet d'études professionnelles et certificat d'aptitude professionnelle ;

VU l'arrêté du 29 juillet 1992 fixant les modalités d'organisation et de prise en compte des épreuves organisées sous forme d'un contrôle en cours de formation en établissement ou en centre de formation d'apprentis et en entreprise pour la délivrance des Brevets d'études professionnelles et certificats d'aptitude professionnelle ;

VU l'arrêté du 29 juillet 1992 fixant les conditions d'habilitation des Centres de formation d'apprentis à mettre en oeuvre le contrôle en cours de formation en vue de la délivrance des Brevets d'études professionnelles et certificats d'aptitude professionnelle ;

VU l'avis de la commission professionnelle consultative compétente,

A R R E T E

Article 1er.- Il est créé au plan national un certificat d'aptitude professionnelle **CORDONNIER BOTTIER**.

Article 2.- Le référentiel caractéristique des compétences professionnelles et le programme de ce certificat d'aptitude professionnelle figurent en annexe I du présent arrêté.

Article 3.- L'évaluation des compétences des candidats est organisée par domaine. Chaque domaine est constitué d'une ou plusieurs des matières mentionnées à l'article 12 du décret du 19 octobre 1987 modifié susvisé.

La liste de ces domaines figure en annexe II du présent arrêté.

Article 4.- Le Certificat d'aptitude professionnelle **CORDONNIER BOTTIER** est attribué au vu des résultats obtenus :

- soit par combinaison d'épreuves se déroulant sous forme d'un contrôle en cours de formation et d'épreuves ponctuelles terminales dont la liste, le coefficient, le contenu, la durée et la définition figurent en annexe II du présent arrêté;

- soit à des épreuves ponctuelles terminales dans les conditions définies en annexe II du présent arrêté ;

L'évaluation de chaque domaine est sanctionnée par une note variant de 0 à 20 en points entiers.

Article 5.- Conformément aux dispositions de l'article 9 du décret du 19 octobre 1987 modifié susvisé une période de formation en entreprise d'au moins 12 semaines obligatoires est introduite dans la préparation au Certificat d'aptitude professionnelle **CORDONNIER BOTTIER**.

Elle est validée pour les candidats issus d'établissements d'enseignement publics et privés sous contrat sous forme d'un contrôle en cours de formation portant sur 8 semaines de formation en entreprise dans les conditions fixées en annexe II du présent arrêté.

Pour les apprentis la formation en entreprise , dont la durée est fixée par le contrat d'apprentissage, est évaluée au cours des derniers mois précédant la session d'examen.

Article 6.- Le Certificat d'aptitude professionnelle **CORDONNIER BOTTIER** est délivré aux candidats ayant obtenu d'une part une note égale ou supérieure à 10 sur 20 à l'ensemble des domaines et d'autre part une note égale ou supérieure à 10 sur 20 au domaine professionnel.

L'absence à une épreuve obligatoire est éliminatoire sauf si elle est dûment justifiée. Dans ce dernier cas, elle donne lieu à l'attribution de la note zéro.

Article 7.- Les candidats titulaires d'un Certificat d'aptitude professionnelle ou d'un Brevet d'études professionnelles du même secteur professionnel ou d'un diplôme classé au moins au niveau IV sont dispensés de l'évaluation prévue dans les domaines généraux.

Les domaines dont ils sont dispensés ne sont pas pris en compte pour l'obtention du diplôme.

Article 8.- Pour les candidats ne pouvant subir l'épreuve d'éducation physique et sportive pour une raison médicale, sont applicables les dispositions fixées par le décret n° 92-109 du 30 janvier 1992 relatif aux conditions de dispense de l'épreuve d'éducation physique et sportive dans les examens de l'enseignement du second degré.

Article 9.- Les candidats non admis conservent pendant cinq ans le bénéfice des notes égales ou supérieures à 10 obtenues à un ou plusieurs domaines.

Lorsqu'un candidat n'a pas obtenu au domaine professionnel une note égale ou supérieure à 10, il conserve pendant cinq ans le bénéfice de la note égale ou supérieure à 10 obtenue à l'une des deux épreuves constitutives de ce domaine.

Les notes ainsi conservées par les candidats sont prises en compte avec celles obtenues aux autres domaines lors de sessions ultérieures pour l'obtention du diplôme. S'ils renoncent à ce bénéfice, ils subissent l'examen dans l'ensemble des domaines. Seules les notes alors obtenues sont prises en compte pour l'obtention du diplôme.

Article 10.- Les dispositions du présent arrêté sont applicables à la session de 1995.

A titre transitoire pour les sessions 1995, 1996 et 1997 et pour les candidats issus d'établissements d'enseignement publics ou privés sous contrat, une situation d'évaluation en établissement de formation correspondante pourra se substituer, par décision du recteur, à l'évaluation de la période de formation en entreprise. Elle se déroulera au cours du 2ème trimestre de la dernière année de formation.

Article 11.- L'arrêté du 28 mars 1950 portant création du Certificat d'aptitude professionnelle **CORDONNIER BOTTIER** est abrogé à compter de la dernière session d'examen qui aura lieu en 1995.

Les candidats ayant obtenu, à l'une des sessions organisées de 1991 à 1995, le bénéfice des épreuves pratiques ou des épreuves écrites et orales de ce Certificat d'aptitude professionnelle sont respectivement dispensés, pour les cinq années suivantes, de subir les épreuves du domaine professionnel ou les épreuves des domaines généraux du Certificat d'aptitude professionnelle **CORDONNIER BOTTIER** créé par le présent arrêté.

Article 12.- Le Directeur des lycées et collèges 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 7 JUL. 1993
P. le Ministre et par délégation
Le Directeur des Lycées et Collèges

Christian FORESTIER

N.B. Le présent arrêté et son annexe II seront publiés au Bulletin officiel du 9 SEP. 1993 au prix de 12,50F. disponible au Centre national de documentation pédagogique 13, rue du Four 75006 PARIS, ainsi que dans les centres régionaux et départementaux de documentation pédagogique.

L'arrêté et ses annexes I et II seront diffusés par les centres précités.

ANNEXE I

P R E A M B U L E

LE REFERENTIEL DU DOMAINE PROFESSIONNEL

Le contenu professionnel de ce diplôme est défini sous la forme d'un référentiel selon une méthode désormais utilisée pour tous les diplômes professionnels créés ou rénovés par le Ministère de l'Education Nationale.

QU'EST CE QU'UN REFERENTIEL DU DOMAINE PROFESSIONNEL ?

C'est un document qui définit les compétences attendues des candidats à ce diplôme. Il précise les connaissances et savoir-faire à acquérir à cette fin et le niveau d'exigence requis. Annexé à l'arrêté créant ou modifiant le diplôme, le référentiel a un caractère réglementaire.

COMMENT EST-IL ELABORE ?

Il est élaboré en concertation avec les représentants de la profession concernée au sein de groupes de travail de l'une des dix-neuf commissions professionnelles consultatives (C.P.C.), rattachées à la Direction des Lycées et Collèges.

La rédaction de ce document est précédée de la mise au point au sein de la même C.P.C. d'un référentiel des activités professionnelles qui analyse les tâches attribuées au titulaire du diplôme et leur contenu dans le cadre de l'évolution du secteur professionnel concerné.

Sur cette base, les membres de la C.P.C. établissent le référentiel des compétences attendues pour exercer une activité dans le secteur professionnel concerné et les conditions dans lesquelles elles doivent être évaluées.

A QUOI SERT-IL ?

Il donne aux formateurs et aux jeunes et adultes en formation, les objectifs de formation à poursuivre et les moyens de la réaliser.

Il est le support principal de l'évaluation des acquis en vue de la délivrance du diplôme en formation initiale comme en formation continue. Il est conçu de manière à jouer ce rôle quel que soit le mode d'accès au diplôme choisi par le candidat (examen global ou système des unités capitalisables) et quel que soit le mode d'évaluation de ses acquis (épreuves terminales ou contrôle en cours de formation).

L'évaluation des acquis ne porte pas sur la totalité du contenu du référentiel : elle est organisée de façon à évaluer les compétences les plus significatives du diplôme postulé, dans les conditions prévues par le règlement du diplôme.

ORGANISATION ET UTILISATION DU REFERENTIEL

Le référentiel du domaine professionnel du diplôme est construit à partir du référentiel de l'emploi établi pour ce diplôme. Il définit les **COMPETENCES** caractéristiques du diplôme, regroupées autour de **CAPACITES** générales.

Chaque compétence et le niveau devant être atteint sont caractérisés par des **SAVOIR-FAIRE** et des **SAVOIRS ASSOCIES**.

* Les savoir-faire sont définis par :

- ce que le candidat doit **ETRE CAPABLE DE** réaliser,
- les conditions de réalisation - les ressources,
- les indicateurs et critères de réussite,

* Les savoirs associés sont définis au regard des savoir-faire par :

- Les connaissances nécessaires.
- Le niveau exigé de ces connaissances exprimé en "être capable de".

C.A.P. CORDONNIER BOTTIER

SAVOIR-FAIRE

C.1. S'INFORMER	1	* COLLECTER les informations : ordre de travail, références, instructions,...
	2	* ANALYSER le produit à confectionner et réparer, identifier les caractéristiques dimensionnelles, géométriques et esthétiques
C.2. TRAITER	1	* ANALYSER et suivre une méthode suivant les caractéristiques fonctionnelles de la fiche technique
C.3. REALISER	1	* ORGANISER le poste de travail
	2	* INSTALLER le matériel
	3	* CONDUIRE les opérations de mise en réparation, finition et confection
	4	* CONTROLER la qualité du produit
C.4. MAINTENANCE	1	* ASSURER la maintenance au poste de travail

C.1. S'INFORMER

ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS DE REALISATION	INDICATEURS D'EVALUATION
1. COLLECTER LES INFORMATIONS		
<ul style="list-style-type: none"> * CONSTITUER une documentation technique * CONSULTER les personnes de son environnement * SELECTIONNER dans une documentation 	<ul style="list-style-type: none"> * En vue d'une préparation donnée * Documentation technique de la profession 	<ul style="list-style-type: none"> * Les informations collectées sont adaptées au travail à exécuter * Les informations orales sont consignées sur une fiche technique
2. (décoder et) ANALYSER LE PRODUIT A CONFECTIONNER		
<ul style="list-style-type: none"> * IDENTIFIER le type de montage * IDENTIFIER les caractéristiques <ul style="list-style-type: none"> -dimensionnelles -géométriques -fonctionnelles -esthétiques des éléments du produit à confectionner -de qualité 	<ul style="list-style-type: none"> * Le produit chaussant à réaliser selon la demande du client (exigences de confort d'esthétique et de coût) * L'utilisation faite du produit précité (conditions climatiques...) 	<ul style="list-style-type: none"> * L'inventaire des caractéristiques est pertinent

C.A.P. CORDONNIER BOTTIER

C.2. TRAITER

ETRE CAPABLE DE		
1. ANALYSER ET SUIVRE		
<p>* SUIVRE une méthode de confection</p> <p>* INVENTORIER les caractéristiques fonctionnelles relatives :</p> <ul style="list-style-type: none"> - aux produits (colles...) - aux matériaux - aux types de matériels <p>* EFFECTUER un classement critique des matériaux et des composants entrant dans la confection</p>	<p>* Documentation technique de la profession</p> <p>* Fiches techniques et notices d'utilisation</p> <p>* IDEM + fiches de stock</p>	<p>* Le choix de la méthode, des produits, matériaux et matériels doit permettre de respecter les qualités :</p> <ul style="list-style-type: none"> - d'esthétique - de confort - technologiques et économiques de l'article chaussant

C.3. REALISER

ETRE CAPABLE DE		
1. ORGANISER LE POSTE DE TRAVAIL		
<ul style="list-style-type: none"> * DISPOSER rationnellement les supports et accessoires nécessaires sur le poste de travail * PREPARER les outillages nécessaires * ASSURER la mise en place des dispositifs de protection concernant les personnes et les matériels * RENDRE accessible le poste de travail et son environnement * TENIR compte des postes en amont et aval 	<ul style="list-style-type: none"> * Données écrites et/ou orales * Définition du produit <ul style="list-style-type: none"> - gammes, contrats de phase, fiches d'instruction - quantitatif, qualitatif (matières et composants) * Matériels : <ul style="list-style-type: none"> - mono-opératrices et multi-opératrices * Mode de réalisation <ul style="list-style-type: none"> - travail unitaire et/ou sériel - informations sur le circuit de confection * Temps alloué 	<ul style="list-style-type: none"> * L'organisation du poste et son environnement sont conformes aux données et aux règles : <ul style="list-style-type: none"> - d'ergonomie - de qualité - de prévention * Le temps est respecté

NB : Les supports d'information peuvent être traditionnels et/ou informatisés et ceci en respectant les règles de sécurité.

C.3. REALISER

ETRE CAPABLE DE		
2. INSTALLER, REGLER, DEMONTER LE MATERIEL		
<ul style="list-style-type: none"> * CHOISIR les outillages * METTRE et MAINTENIR en position le ou les porte-pièces, l'élément de produit * REGLER les positions relatives au couple outil/produit positions géométriques * CONTROLER et MODIFIER avant réparation les positions initiales * IDENTIFIER sur la machine les commandes ou éléments technologiques sélectionnant ou faisant varier les données * DEMONTER les outillages et accessoires spéciaux * SELECTIONNER les outils manuels à remettre en état * PRECISER et APPLIQUER les règles de sécurité * SELECTIONNER les données nécessaires à l'opération 	<ul style="list-style-type: none"> * Données écrites et/ou orales * Définition du produit <ul style="list-style-type: none"> - gammes, contrats de phase - spécifications particulières - fiches techniques complémentaires (machines, outillages, composants...) * Appareils et/ou instruments de réglage * Matériels : <ul style="list-style-type: none"> - mono-opératrices - multi-opératrices * Mode de fabrication <ul style="list-style-type: none"> - travail unitaire et/ou sériel * Données définies orales (conditions climatiques...) 	<ul style="list-style-type: none"> * La mise et le maintien en position tiennent compte : <ul style="list-style-type: none"> - des caractéristiques - des efforts dominants * les méthodes de réglage sont judicieuses * Le choix des outils est conforme à la définition du produit (volume-qualité) * L'inventaire des caractéristiques est pertinent * La réalisation effectuée dans le respect des règles et des consignes reçues * Le temps donné est respecté
	* Temps alloué	

NB : Les supports d'information peuvent être traditionnels et/ou informatisés et ceci en respectant les règles de sécurité.

C.3. REALISER

ETRE CAPABLE DE		
3. CONDUIRE LES OPERATIONS DE MISE EN DEUVRE, FINITION/CONFECTION		
<ul style="list-style-type: none"> * REALISER manuellement et/ou mécaniquement * PROCEDER à la mise en route des mouvements nécessaires à la réalisation * ENCLENCHER chronologiquement ces mouvements * OBSERVER le déroulement * EXECUTER les opérations de confection * IDENTIFIER les anomalies sur le produit ou le matériel * PROCEDER aux contrôles en cours et fin d'opérations faisant varier les données * CORRIGER les réglages si nécessaires * CHANGER les outils * ASSURER l'approvisionnement et l'évacuation des produits * CONTRDIER qualitativement les produits, les outils * APPLIQUER les règles de prévention et de sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> * Données écrites et/ou orales * Définition du produit <ul style="list-style-type: none"> - gammes, contrats de phases - spécifications particulières - fiches techniques complémentaires - machines, outillages, composants * Matériels de réglage et de contrôle * Matériels : <ul style="list-style-type: none"> - mono-opératrices - multi-opératrices * Mode de fabrication <ul style="list-style-type: none"> - travail unitaire et/ou sériel - manuel et/ou mécanique 	<ul style="list-style-type: none"> * Le produit réalisé est conforme aux données * La conduite est réalisée de manière rationnelle * L'utilisation de la métrologie est faite avec méthode et précision * Les règles de qualité sont respectées * L'approvisionnement et l'évacuation des produits sont faits en temps opportun * Les règles de prévention et de sécurité sont respectées
	* Temps alloué	* Le temps donné est respecté

NB : Les supports d'information peuvent être traditionnels et/ou informatisés et ceci en respectant les règles de sécurité.

C.3. REALISER

ETRE CAPABLE DE		
4. CONTROLER LA QUALITE DU PRODUIT		
<ul style="list-style-type: none"> * CONTROLER à la réception en cours et fin d'opération * PREPARER l'ensemble des mesurages, contrôle * REALISER les mesurages * CONSIGNER les résultats * DECIDER de l'acceptation du produit, de sa retouche ou de son rejet 	<ul style="list-style-type: none"> * Données écrites et/ou orales * Un produit à vérifier (défauts dimensions, état initial en relation avec le produit à obtenir) * Le poste de travail est équipé * Matériels de contrôle * Document à compléter * Temps alloué 	<ul style="list-style-type: none"> * Les précisions fournies à l'issue des contrôles sont correctes * Adéquation de la décision par rapport à l'état réel du produit

NB : Les supports d'information peuvent être traditionnels et/ou informatisés et ceci en respectant les règles de sécurité.

C.A.P. CORDONNIER BOTTIER

C.4. MAINTENANCE

ETRE CAPABLE DE		
1. ASSURER LA MAINTENANCE AU POSTE DE TRAVAIL		
<ul style="list-style-type: none"> * INTERVENIR périodiquement sur le matériel * LOCALISER les organes à entretenir * CONTROLER les niveaux de lubrification et graissage, les compléter si nécessaire * DETECTER et LOCALISER les dysfonctionnements * TRANSMETTRE les informations sur l'observation constatée * CONTROLER l'état des outils * REMETTRE en état les outils * AFFUTER les outils manuels et les outils mécaniques dont l'affûtage est prévu sur la machine 	<ul style="list-style-type: none"> * Notices d'utilisation des machines, matériels et outils 	<ul style="list-style-type: none"> * La conformité des outils remis en état est assurée ; les règles de prévention et de sécurité sont respectées
	* Temps alloué	* Le temps est respecté

NB : Les supports d'information peuvent être traditionnels et/ou informatisés et ceci en respectant les règles de sécurité.

CORDONNIER BOTTIER

SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIES

SOMMAIRE

S.1. MATERIAUX

- S.1.1. Connaissances générales
- S.1.2. Composition
- S.1.3. Caractéristiques physico-mécaniques et chimiques
- S.1.4. Comportement par rapport aux conditions de mise en oeuvre

S.2. PRODUITS ET SAVOIRS ANATOMIQUES

- S.2.1. Connaissances générales
- S.2.2. Le pied

S.3. TECHNIQUES DE CONFECTION ET DE REPARATION

- S.3.1. Les procédés de confection et de réparation

S.4. ETUDE DE MATERIELS

- S.4.1. Notion de système
- S.4.2. Organisation des systèmes
- S.4.3. Fonctionnement du système
- S.4.4. Caractéristiques des éléments

S.5. ORGANISATION DE LA CONFECTION ET DE LA REPARATION

- S.5.1. Définition du processus
- S.5.2. Organisation du poste de travail
- S.5.3. Maintenance du matériel

S.6. GESTION DE LA CONFECTION, DE LA REPARATION et DU SERVICE

- S.6.1. Structure et fonctions de l'entreprise
- S.6.2. Gestion des produits et des composants
- S.6.3. Gestion des coûts

S.7. QUALITE CONTROLE

- S.7.1. Notions de contrôle

S.8. SECURITE ERGONOMIE

- S.8.1. La sécurité
- S.8.2. L'électricité

CAP CORDONNIER BOTTIER

CONNAISSANCES (notions, concepts)	ETRE CAPABLE DE (limites des connaissances)
S.1. MATERIAUX	
1.1. CONNAISSANCES GENERALES	
<ul style="list-style-type: none"> - notions de famille de variété - notions d'origine - commercialisation et normalisation 	<ul style="list-style-type: none"> - NOMMER les matériaux d'usage courant - CLASSER par famille - RECONNAITRE les produits et DONNER l'origine - ENONCER les caractéristiques commerciales et/ou normalisées des divers matériaux
1.2. COMPOSITION	
<ul style="list-style-type: none"> - caractéristiques structurelles et morphologiques - transformation de la peau en cuir 	<ul style="list-style-type: none"> - IDENTIFIER et INDIQUER les différentes parties - CLASSER en fonction des <ul style="list-style-type: none"> . origines . contextures - DIFFERENCIER et EXPLIQUER les étapes de la transformation
1.3. CARACTERISTIQUES PHYSICO-MECANQUES ET CHIMIQUES	
<ul style="list-style-type: none"> - aspect, couleur, grain - anomalies, singularités et défauts - mesures physico-mécaniques - mesures chimiques - notions de compatibilité 	<ul style="list-style-type: none"> - LIRE et EXPLOITER les fiches techniques liées aux caractéristiques physiques des matériaux - ENONCER, CONNAITRE, EXPLOITER les singularités, les défauts - ENONCER les caractéristiques physico-mécaniques des matériaux
1.4. COMPORTEMENT PAR RAPPORT AUX CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE	
<ul style="list-style-type: none"> - notions de déformation - différents procédés de réparation de la peau et des différents matériaux employés 	<ul style="list-style-type: none"> - IDENTIFIER, EXPLOITER les sens du prêtant pour la mise en oeuvre - ENUMERER les différents procédés et les exploiter en fonction des résultats souhaités et des matières utilisées

Ce thème d'étude concerne notamment les matériaux suivants :

- * cuirs
- * peausseries
- * tissus enduits
- * tissus non enduits
- * carton
- * synderme, produits composites
- * bois
- * autres produits composites : mousse, etc...
- * caoutchoucs
- * plastiques
- * liège
- * colles
- * solvants
- * fils
- * produits teignants
- * clouterie, produits de fixation

CAP CORDONNIER BOTTIER

CONNAISSANCES (notions, concepts)	ETRE CAPABLE DE (limites des connaissances)
S.3. TECHNIQUES DE CONFECTION ET DE REPARATION	
3.1. LES PROCEDES DE CONFECTION ET DE REPARATION	
<ul style="list-style-type: none"> - les gabarits - la préparation - la découpe - le montage - les moyens d'assemblage - la finition 	<ul style="list-style-type: none"> - CONNAITRE le relevé d'un gabarit - SAVOIR exécuter un gabarit - RESPECTER les critères proportionnels - IDENTIFIER les éléments à remettre en conformité - DECRIRE les méthodes de préparation - CHOISIR et JUSTIFIER la méthode et les composants - CITER les différents méthodes de découpe ; manuelles/mécaniques - IDENTIFIER les éléments à monter - CITER les différentes méthodes de montage - DECRIRE les différentes techniques de montage - CHOISIR et JUSTIFIER une méthode de montage et les matériaux associés - DECRIRE les techniques de collages, coutures et clouages - CHOISIR et JUSTIFIER une méthode d'assemblage - DECRIRE les techniques de finition - CHOISIR et JUSTIFIER une méthode de finition

CAP CORDONNIER BOTTIER

CONNAISSANCES (notions, concepts)	ETRE CAPABLE DE (limites des connaissances)
S.4. ETUDE DES MATERIELS	
4.1. NOTION DE SYSTEME	
<ul style="list-style-type: none"> - notions de système <ul style="list-style-type: none"> * manuel * mécanique - notions d'entrée-sortie action résultat 	<ul style="list-style-type: none"> - ENONCER la fonction globale du système - DETERMINER les fonctions principales - DECRIRE la succession des opérations
4.2. ORGANISATION DES SYSTEMES	
<ul style="list-style-type: none"> - notions de structures <ul style="list-style-type: none"> * manuelles * mécaniques - fonction des différents éléments <ul style="list-style-type: none"> * effecteurs * actionneurs 	<ul style="list-style-type: none"> - DETERMINER les structures technologiques liées à chaque système - IDENTIFIER et PRECISER les fonctions des différents éléments
4.3. FONCTIONNEMENT DU SYSTEME	
<ul style="list-style-type: none"> - conditions de mise en oeuvre du système - méthodologie et défauts - réglages - schématisation 	<ul style="list-style-type: none"> - INDIQUER les relations entre la confection et la réparation à effectuer et les conditions de mise en oeuvre - INDIQUER la méthode nécessaire pour l'obtention d'un produit conforme au contrat sur : <ul style="list-style-type: none"> * mono opératrice * multi opératrice
4.4. CARACTERISTIQUES DES ELEMENTS	
<ul style="list-style-type: none"> - symbolisation, normalisation 	<ul style="list-style-type: none"> - IDENTIFIER les symboles et les normes

CAP CORDONNIER BOTTIER

CONNAISSANCES (notions, concepts)	ETRE CAPABLE DE (limites des connaissances)
5.5. ORGANISATION DE LA CONFECTION ET DE LA REPARATION	
5.1. DEFINITION DU PROCESSUS	
<ul style="list-style-type: none"> - définition du processus gamme, phase, sousphase, opération, - principes d'analyse des processus opératoires - contraintes <ul style="list-style-type: none"> * dimensionnelles * technologiques 	<ul style="list-style-type: none"> - ENONCER les gammes opératoires - PRODUIRE les gabarits nécessaires au débit des produits de confection, - ENONCER schématiquement l'ordre des opérations de confection
5.2. ORGANISATION DU POSTE DE TRAVAIL	
<ul style="list-style-type: none"> - notions d'agencement et d'aménagement - ordonnancement des outillages - notions d'ergonomie - conditions de travail (environnement, ambiance) 	<ul style="list-style-type: none"> - ENONCER les critères relatifs à l'organisation du poste et PROPOSER un agencement - JUSTIFIER les solutions mises en oeuvre - ENUMERER les facteurs d'ambiance (voir normes)
5.3. MAINTENANCE DU MATERIEL	
<ul style="list-style-type: none"> - notion d'action préventive <ul style="list-style-type: none"> * périodicité * nature - notion de tableau de bord <ul style="list-style-type: none"> * suivi du comportement et des caractéristiques machines * déclenchement des opérations d'entretien - niveau de graissage, pression, etc... - notion de graphe 	<ul style="list-style-type: none"> - ENUMERER, EXPLICITER les interven- tions nécessaires à un entretien préventif du poste - LOCALISER, DECODER les indicateurs physiques et les signaux en relation avec la maintenance - IDENTIFIER, LOCALISER les organes et les fonctions associées aux indica- teurs - CONSIGNER les opérations effectuées sur la fiche d'entretien - IDENTIFIER, TRADUIRE les signaux et indicateurs relatifs à un dysfonc- tionnement - DECRIRE, CONSIGNER les anomalies constatées - ENONCER, SITUER les limites des interventions de l'opérateur - REMEDIER aux petits incidents de marche

Ce thème d'étude concerne notamment les matériels suivants :

- * machines à commande manuelle
- * machines à commande numérique
- * machines à découper
- * machines à parer
- * machines spécifiques
- * machines à refendre
- * machines à piquer (plates, à bras, ...)
- * machines à coudre les semelles (de part en part, petits-points)
- * presses à souder
- * bancs de finissage
- * cylindriques

CAP CORDONNIER BOTTIER

CONNAISSANCES (notions, concepts)	ETRE CAPABLE DE (limites des connaissances)
S.6. GESTION	
6.1. <u>STRUCTURE ET FONCTIONS DE L'ENTREPRISE</u>	
	<ul style="list-style-type: none"> - IDENTIFIER les structures des entreprises (juridiques et institutionnelles) - DECRIRE les fonctions de l'entreprise <ul style="list-style-type: none"> * réception * exécution * livraison
6.2. <u>GESTION DES PRODUITS ET DES COMPOSANTS</u>	
<ul style="list-style-type: none"> - notions de stock - notions de péremption - notions d'environnement 	<ul style="list-style-type: none"> - ENUMERER les éléments d'une nomenclature - IDENTIFIER les stocks présents - RECONSTITUER les débits (journaliers hebdomadaires et annuels) - INDIQUER les méthodes d'inventaire - SITUER les prévisions en fonction des modes et des fluctuations saisonnières - IDENTIFIER les dates et les quantités d'approvisionnement - IDENTIFIER les conditions de stockage
6.3. <u>GESTION DES COÛTS</u>	
<ul style="list-style-type: none"> - notions de coût - dépenses directes <ul style="list-style-type: none"> * matières fournitures * salaires * charges sociales - dépenses indirectes <ul style="list-style-type: none"> * investissements * amortissements * frais généraux 	<ul style="list-style-type: none"> - IDENTIFIER et DISTINGUER les différents éléments entrant dans un coût global

CAP CORDONNIER BOTTIER

CONNAISSANCES (notions, concepts)	ETRE CAPABLE DE (limites des connaissances)
S.7. QUALITE CONTROLE	
7.1. NOTIONS DE CONTROLE	
<ul style="list-style-type: none"> - types de contrôles auto-contrôle - moyens de contrôle - définition du contrat - critères d'appréciations qualitatifs et quantitatifs 	<ul style="list-style-type: none"> - IDENTIFIER et INTERPRETER une désignation relative à des grandeurs géométriques dimensionnelles et à des propriétés - IDENTIFIER la nature du contrôle à faire - IDENTIFIER les anomalies et leurs conséquences sur la qualité fonctionnelle - IDENTIFIER les conformités remises (quand c'est possible)

CAP CORDONNIER BOTTIER

CONNAISSANCES (notions, concepts)	ETRE CAPABLE DE (limites des connaissances)
S.8. SECURITE ERGONOMIE	
8.1. LA SECURITE	
<ul style="list-style-type: none"> - principes de sécurité liés aux moyens et aux personnes - règles de travail - accessibilité de l'arrêt d'urgence - symbolisation, normalisation relative à la sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> - ENONCER et EXPLICITER les consignes de protection et de sécurité - PRECISER les moyens à mettre en oeuvre pour assurer la sécurité - IDENTIFIER, LOCALISER les arrêts d'urgence - DECRIRE la conduite à tenir en cas d'accident
8.2. L'ELECTRICITE	
<ul style="list-style-type: none"> - notions pratiques d'électricité (tension, puissance, intensité) - identification des conducteurs - raccordements à un dispositif prévu 	<ul style="list-style-type: none"> - DIFFERENCIER une phase d'un neutre, d'une terre par la couleur des fils et par un appareil de mesure - COMMENTER le rôle d'un disjoncteur

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

Ministère de l'éducation nationale
et de la jeunesse

Arrêté du **26 NOV. 2018**

modifiant l'arrêté du 7 juillet 1993 portant création du certificat d'aptitude professionnelle
Cordonnier Bottier

NOR : MENE1832966A

Le ministre de l'éducation nationale et de la jeunesse,

Vu le code de l'éducation, notamment ses articles D. 337-1 à D. 337-25-1 ;

Vu le décret n° 2016-772 du 10 juin 2016 relatif à la reconnaissance de l'acquisition de blocs de compétences par les candidats préparant l'examen du certificat d'aptitude professionnelle dans le cadre de la formation professionnelle continue ou de la validation des acquis de l'expérience ;

Vu l'arrêté du 7 juillet 1993 modifié portant création du certificat d'aptitude professionnelle Cordonnier Bottier ;

Vu l'avis de la commission professionnelle consultative « Métiers de la mode et industries connexes » en date du 16 février 2018,

Arrête

Article 1^{er}

Les dispositions de la partie intitulée « B - Liste des épreuves terminales » de l'annexe II intitulée « Règlement d'examen » de l'arrêté du 7 juillet 1993 susvisé sont remplacées par les dispositions de l'annexe I du présent arrêté.

Article 2

Les dispositions de la partie intitulée « Définition des épreuves » de l'annexe II intitulée « Règlement d'examen » de l'arrêté du 7 juillet 1993 susvisé sont remplacées par les dispositions de l'annexe II du présent arrêté.

Article 3

Le présent arrêté entre en vigueur à compter de la session d'examen 2019.

Article 4

Le directeur général de l'enseignement scolaire et les recteurs d'académie 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 le **26 NOV. 2018**

Pour le ministre et par délégation
Le directeur général de l'enseignement scolaire


Jean-Marc HUART

ANNEXE I

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE			Scolaires (établissements publics et privés sous contrat) Apprentis (CFA et sections d'apprentissage habilités) Formation professionnelle continue (établissements publics)	Scolaires (établissements privés hors contrat) Apprentis (CFA et sections d'apprentissage non habilités) Formation professionnelle continue (établissements privés) Enseignement à distance Candidats individuels	
ÉPREUVES	Unités	Coeff.	MODE	MODE	DUREE
UNITÉS PROFESSIONNELLES					
EP1 – Préparation et choix technologique	UP1	6	CCF*	Ponctuelle écrite et pratique	4h
EP2 – Réalisation de produit	UP2	11 ⁽¹⁾	CCF*	Ponctuelle pratique	12h à 16h ⁽²⁾
UNITÉS GÉNÉRALES					
EG1- Français et histoire- géographie- enseignement moral et civique	UG1	3	CCF*	Ponctuelle écrite et orale	2 h 15
EG2 – Mathématiques- sciences physiques et chimiques	UG2	2	CCF*	Ponctuelle écrite	2 h
EG3 – Education physique et sportive	UG3	1	CCF*	Ponctuelle	

* Contrôle en cours de formation.

(1) Dont coefficient 1 pour la *prévention santé environnement*.

(2) Dont une heure pour la *prévention santé environnement*.

ANNEXE II

ÉPREUVE EP 1: PRÉPARATION ET CHOIX TECHNOLOGIQUE

Coefficient : 6 Durée de 4h

I – CONTENU DE L'ÉPREUVE

Peuvent être évaluées tout ou partie des compétences suivantes :

C1.1 Collecter les informations

C1.2 Analyser le produit à confectionner et réparer, identifier les caractéristiques géométriques et dimensionnelles

C2.1 Analyser et suivre une méthode

C3.1 Organiser le poste de travail

C3.4 Contrôler la qualité du produit

C4.1 Assurer la maintenance au poste de travail

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 préparation.

Après prise de connaissance du cahier des charges lié au produit à fabriquer ou à réparer, le travail consiste à effectuer tout ou partie des opérations suivantes :

- d'extraire les informations nécessaires du cahier des charges,
- d'organiser son intervention.

Cette épreuve doit permettre de vérifier les compétences du candidat concernant la préparation de la fabrication d'un produit complexe ou de sa réparation.

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

Il s'agit pour le candidat :

- 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 et les éléments nécessaires à l'assemblage de chaussures,
- 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 et à la réparation.

III – MODE 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 quatre heures. Cette épreuve vise à évaluer essentiellement les compétences du candidat concernant la préparation de son intervention concernant un ou plusieurs produits ou de parties de produit.

Le sujet remis au candidat sera constitué :

- d'un cahier des charges
 - photographies ou croquis techniques ;
 - matières d'œuvre et leurs caractéristiques ;
 - critères de qualité.
- du travail demandé
 - descriptif des attendus.

B) Evaluation 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 en centre de formation. L'autre situation d'évaluation a lieu en 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 premier 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 les enseignants du domaine professionnel et du professionnel associé.

Cette situation d'évaluation comporte plusieurs séquences et porte sur les activités de préparation. 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. La synthèse de l'évaluation est effectuée par le formateur de l'entreprise et un

enseignant du domaine professionnel, au sein de l'entreprise et 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 préparation et sur l'ensemble des compétences ciblées dans l'épreuve, en particulier celles difficilement évaluables en centre de formation.

ÉPREUVE EP2 : RÉALISATION DE PRODUIT

Coefficient : 10 Durée de 11h à 15h

I – CONTENU DE L'ÉPREUVE

Peuvent être évaluées tout ou partie des compétences suivantes :

- C3.1 Organiser le poste de travail
- C3.2 Installer, régler, démonter le matériel
- C3.3 Conduire les opérations de mise en réparation, finition et confection
- C3.4 Contrôler la qualité du produit
- C4.1 Assurer la maintenance au poste de travail

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 ou de réparation, 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 produit (assemblage, montage, 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 ou de réparations.

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

III – MODE 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 CCF

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.

Chaque situation permet de manière réelle ou simulée, l'évaluation tant de savoir-faire que de savoirs technologiques associés. Elle porte sur des compétences caractéristiques du diplôme. Elle donne lieu à la proposition d'une note.

- L'une des situations d'évaluation a lieu en centre de formation.
- L'autre situation d'évaluation a lieu en entreprise au cours de la formation en entreprise.

1. Situation d'évaluation en centre de formation

Elle est organisée à la fin du 1^{er} trimestre ou au début du 2^{ème} trimestre de l'année civile de la session d'examen, dans l'établissement (public ou privé sous contrat et CFA habilités) et dans le cadre des activités habituelles de formation professionnelle.

Le candidat doit être capable :

- d'extraire et de décoder les informations d'un dossier de fabrication
- de réaliser un produit, une réparation et/ou une partie de produit

Le travail demandé, les conditions de réalisation et le degré d'exigence, correspondent à ce qui est repéré au niveau II du référentiel.

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

La proposition de note est établie conjointement par les enseignants du domaine professionnel et le professionnel associé.

L'inspecteur de l'éducation Nationale de la spécialité, veille au bon déroulement de l'évaluation organisée sous la responsabilité du Chef de l'Établissement.

2. Situation d'évaluation au cours de la formation en entreprise

La formation en entreprise doit permettre d'acquérir, de compléter et de mettre en œuvre des compétences (savoir-faire, savoir et savoir-être).

Pour les candidats issus des établissements d'enseignement publics ou privés sous contrat, l'évaluation porte sur 8 semaines, se déroulant en dernière année de formation. Elles se répartissent en plusieurs périodes ne pouvant être inférieures à trois semaines.

Le choix des dates de ces périodes de formation en entreprise est laissé à l'initiative des établissements, en concertation avec les milieux professionnels et les personnalités qualifiées de la profession membres du jury pour tenir compte des conditions locales.

Pour les apprentis, sa durée est fixée par le contrat d'apprentissage.

La situation d'évaluation organisée au cours de la formation en entreprise comporte plusieurs séquences d'évaluation.

L'évaluation s'appuie sur des situations professionnelles et des critères établis sur la base du référentiel.

La synthèse de l'évaluation est effectuée par le formateur de l'entreprise d'accueil et l'enseignant en charge des enseignements professionnels, au sein de l'entreprise, en présence le cas échéant du candidat. Ils proposent conjointement au jury une note en fin ou à la suite de la formation en entreprise.

Notation : Les notes proposées pour chacune des deux situations d'évaluation sont d'égale valeur et s'additionnent pour obtenir la proposition de note finale pour l'épreuve E.P.2.

Dans le cas où le candidat, issu d'établissement public ou privé sous contrat, n'a pu effectuer la période de formation en entreprise pour une raison de force majeure dûment constatée par le recteur, une situation de substitution correspondante est mise en place dans l'établissement.

L'évaluation se déroule sous forme d'un contrôle en cours de formation à la fin du second trimestre de la dernière année de formation.

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

La proposition de note a la même pondération que celle prévue pour la situation d'évaluation en entreprise.

B. Évaluation par épreuve ponctuelle

L'évaluation des acquis des candidats s'effectue sur la base d'une épreuve ponctuelle terminale. Elle porte sur des compétences caractéristiques du diplôme.

Les documents remis au candidat sont préparés de telle façon que la non-exécution d'une activité n'interdise pas la réalisation des autres.

Ils s'appuient sur un dossier de fabrication et/ou de réparation :

- photographies ou croquis techniques ;
- gamme de fabrication ou plan de travail ;
- matières d'œuvre et leurs caractéristiques ;
- critères de qualité.

L'épreuve a pour but de vérifier si le candidat est capable :

- d'extraire et de décoder d'un dossier de fabrication et/ou de réparation, les informations nécessaires à son travail
- de réaliser un produit, une réparation et/ou une partie de produit

Prévention santé environnement	Coefficient : 1
---------------------------------------	------------------------

L'évaluation de la Prévention-Santé-Environnement est intégrée à l'épreuve EP2.

Les modalités de l'épreuve de Prévention-santé-environnement sont définies par 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, modifié par l'arrêté du 8 janvier 2010 et par l'arrêté du 11 juillet 2016 modifiant les définitions d'épreuves de Mathématiques – sciences physiques et chimiques et de Prévention-Santé-Environnement du brevet d'études professionnelles et du certificat d'aptitude professionnelle.

Unités d'enseignement général

EG1 Français et histoire-géographie - enseignement moral et civique **UG 1**
Coefficient 3

Les modalités de l'épreuve de Français et Histoire - géographie - enseignement moral et civique sont définies par 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 modifié par l'arrêté du 6 décembre 2016.

EG2 Mathématiques-Sciences physiques et chimiques **UG 2**
Coefficient 2

Les modalités de l'épreuve de Mathématiques - Sciences physiques et chimiques sont définies par l'arrêté 17 juin 2003 fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation de l'enseignement général, modifié par l'arrêté du 8 janvier 2010 et par l'arrêté du 11 juillet 2016 modifiant les définitions d'épreuves de Mathématiques – sciences physiques et chimiques et de Prévention-Santé-Environnement du brevet d'études professionnelles et du certificat d'aptitude professionnelle..

EG3 Éducation physique et sportive **UG3**
Coefficient 1

Les modalités de l'épreuve d'éducation physique et sportive sont définies par l'arrêté du 15 juillet 2009, modifié par l'arrêté du 11 juillet 2016 relatif aux modalités d'organisation du contrôle en cours de formation et de l'examen terminal pour l'éducation physique et sportive aux examens du baccalauréat professionnel, du certificat d'aptitude professionnelle et du brevet d'études professionnelles.