|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **SEQUENCE : COLLABORER AVEC L’ENTREPRISE CCSM** | | | | | | |
| **SEANCE 3** | **Niveau :** BAC PRO MCC | | | **Effectifs :** 15 élèves/groupe | **Durée de la séance :** Variable en fonction du type de produit | |
| L’élève doit être capable de :   * Organiser et régler les différents postes de travail à l’aide des fiches au poste * Fabriquer les produits en respectant les contraintes de fabrication, d’organisation, de qualité, de quantités et de délais * Contrôler le produit en cours et fin de production * Consigner les problèmes rencontrés et rendre compte de l’avancement de la production au groupe | | | | | |
| **Pôles et compétences :** | | **Activités liées et tâches associées :** | | | |
| **Pôle 2 : Réalisation d’une production**   * *CP4: Appliquer les réglages et méthodes pour produire* * *CP5 : Réaliser les opérations de production en préparation, fabrication et finition* * *CP6 : Consigner les données de production* | | *Activité 1-Organisation et réglage au poste de travail :*   * *A1-T2 : Vérifier la disponibilité des matériels et matières d’œuvre nécessaire et aménager les circulations des flux* * *A1-T3 : Assurer les réglages au poste.*   *Activité 3-Contrôles de la production tout au long du processus :*   * *A3-T1 : Réaliser les autocontrôles à chaque intervention et contribuer au contrôle du produit.* * *A3-T2 : Repérer les défauts éventuels issus des opérations précédentes et en rendre compte.* * *A3-T3 : Détecter et signaler des anomalies matières et fournitures.* * *A3-T4 : Renseigner les documents de suivi de la production.*   *Activité 4 : Fabrication des produits dans le respect du temps imparti :*   * *A4-T1 : Utiliser les données techniques de fabrication.* * *A4-T2 : Réaliser les opérations de montage des éléments de produit et du produit dans le temps imparti.* * *A4-T3 : Réaliser les opérations de repassage tout au long de la confection du produit dans le temps imparti.* * *A4-T4 : Réaliser les opérations de finition dans le temps imparti.*   *Activité 5 : Participation à l’évolution de l’environnement professionnel en collectif de travail :*   * *A5-T2 : Participer au travail d’équipe de production et rendre compte pour le collectif.* | | | |
| **Connaissances associées :**  *Matériels (machine de production des marchés d’application)*  *Moyens techniques de préparation, montage, finitions*  *Critères de qualité et de contrôle*  *Règles de sécurité et ergonomie*  *Organisation du travail (dans l’atelier, poste de travail)*  *Principes et outils de communication, numériques ou non, écrits et oraux* | | | | | **Niveaux taxonomiques :**  *Niveau 3*  *Niveau 3*  *Niveau 2*  *Niveau 3*  *Niveau 2*  *Niveau 3* |
| **Pré requis :** | * *Utilisation des différents matériels nécessaires à la production.* * *Organisation et réglage du poste de travail.* * *Réalisation de montages simples (assemblage, surpiquage...), de repassages et de finitions.* | | | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **SEQUENCE : COLLABORER AVEC L’ENTREPRISE CCSM – SEANCE 3** | | | | |
| **Phase** | **Compétences** | **Activité professeur** | **Activité élève** | **Critères d’évaluation** |
| 1 | **CP5 :** Réaliser les opérations de production en préparation | Répartition des activités de préparation avant le lancement de la production aux différents groupes composant la classe | **Groupe 1 :**  Contrôle des tailles reçues ( cf ordre de fabrication ) puis  identification des éléments et mise en paquet en fonction des sous-ensembles  **Groupe 2 :**  Installation des différents matériels nécessaires à la production avec enfilage des machines  **Groupe 3 :**  Préparation des fiches de suivi de chaque paquet en complétant les informations demandées (nom du produit, taille, quantité, numéro du paquet…)  **Groupe 4 :**  Contrôle et préparation des fournitures | * La mise en paquet respecte la nomenclature. * Les opérations de préparation conduisent à un résultat conforme au cahier des charges. |
| **Moyens et ressources***:*  *Dossier technique, répartition des tailles et matières de la production (ordre de fabrication), éléments coupés* | |
| 2 | **CP4 :** Appliquer les réglages et méthodes pour produire | Affichage de l’organisation prévue :   * Planning rétroactif faisant apparaître les quantités journalières avec la date butoir de livraison. * Répartition des postes avec rappel de la fiche au poste associée. * Schéma de circulation des paquets/produits permettant à chaque élève de se repérer dans la chaîne de production. | **Collectivement :**   * Désignation des chefs de groupes parmi les volontaires * Répartition des paquets avec la fiche de suivi au paquet   **Individuellement :**   * Prise de connaissance de la fiche au poste désignée dans la répartition. * Contrôle et repérage des éléments constituant le paquet à travailler. * Renseignement des éléments manquants sur la fiche de suivi (nom élève opérateur, date…) * Réglage du poste de travail et des équipements * Aménagement du poste du travail selon les règles d’ergonomie. | * Les essais et les résultats des tests valident les configurations, réglages du poste de travail et des équipements, requis par le cahier des charges et fiche de consigne au poste. * Le poste de travail et ses aménagements permettent de respecter les règles d’ergonomie et la productivité, conformément à la fiche de consigne au poste. * Les opérations de préparation conduisent à un résultat conforme au cahier des charges. |
| **Moyens et ressources***:*  *Dossier technique, fiche de poste, paquet de sous ensemble, fiche de suivi.* | |
| **Phase** | **Compétences** | **Activité professeur** | **Activité élève** | **Critères d’évaluation** |
| 3 | **CP5 :** Réaliser les opérations de production en fabrication et finition | * Suivi d’avancement de la production en s’assurant qu’aucun poste ne se retrouve en grandes difficultés (technique ou temps). * Observation des différentes postures professionnelles de chaque élève * Conseils prodigués aux élèves selon les besoins repérés. | * Réalisation des opérations selon les consignes de la fiche au poste (consultation des documents techniques et/ou du prototype en cas de besoin) * Auto contrôle du travail à chaque étape de fabrication.   En cas de problème :   * Résolution du problème par l’élève ; ou, par l’élève avec l’aide du chef de groupe et/ou du professeur, * Consignation du problème rencontré et de sa résolution sur la fiche de suivi, avec l’appui de photos ou vidéos * Evacuation du paquet terminé vers le poste suivant   Remarque : l’élève positionné au dernier poste de la chaine de production inscrit au fur et à mesure les paquets sortants sur le tableau de suivi d’avancement de production | * La réalisation est assurée en adaptant les gestes et les rythmes pour respecter les délais et le grade qualité. * Les opérations de montage conduisent à un résultat conforme au cahier des charges. * Les opérations de repassage conduisent à un résultat conforme au cahier des charges. * Les opérations de finition conduisent à un résultat conforme au cahier des charges. |
| **Moyens et ressources***:*  *Dossier technique, fiche de poste, paquet de sous ensemble, prototype, vidéo et/ou document technique support, fiche de suivi.* | |
| 4 | **CP6 :** Consigner les données de production |  | **Individuellement :**   * Comptabilise journalièrement le nombre de paquets réalisés en complétant sa fiche de poste. * Rend compte de sa production à l’ensemble du groupe en complétant le tableau associé au planning rétroactif. * Si besoin, formalise dans un document « **situation d’apprentissage …** » le problème rencontré au cours de la production pour en garder une traçabilité afin de l’exploiter ultérieurement.   **Collectivement :**  Lecture des données de production de la journée afin de contrôler le respect des délais. | * Les résultats des opérations en cours de production sont consignés. * Les écarts de temps imparti ou les anomalies de production sont repérés et notifiés. |
| **Moyens et ressources***:*  *Fiche de poste, planning rétroactif.* | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Phase** | **Compétences** | **Activité professeur** | **Activité élève** | **Critères d’évaluation** |
| 5 | **CP6 :** Consigner les données de production | Un personnel de l’entreprise effectue un contrôle qualité en cours de fabrication et à la livraison. | * Contrôle de la production conjointement avec le personnel de l’entreprise. * Signalement des défauts à l’aide d’un outil adapté (fiche de contrôle qualité, gommette sur produit) * Consignation des défauts avec piste d’amélioration. * Classification des défauts avec prise de décision sur la réparation ou le déclassement. | * Une alerte est réalisée auprès de la hiérarchie lorsque les tolérances risquent d’être dépassées. * Les anomalies de production sont repérées et notifiées. * Les résultats des opérations en cours de production sont consignés. |
| **Moyens et ressources***:*  *Fiche de contrôle qualité, fiche de suivi.* | |