

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 : <ul style="list-style-type: none"> • 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 <ul style="list-style-type: none"> • 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 	<i>Activité 1-Organisation et réglage au poste de travail :</i> <ul style="list-style-type: none"> • 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. <i>Activité 3-Contrôles de la production tout au long du processus :</i> <ul style="list-style-type: none"> • 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. <i>Activité 4 : Fabrication des produits dans le respect du temps imparti :</i> <ul style="list-style-type: none"> • 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. <i>Activité 5 : Participation à l'évolution de l'environnement professionnel en collectif de travail :</i> <ul style="list-style-type: none"> • A5-T2 : Participer au travail d'équipe de production et rendre compte pour le collectif. 	
	Connaissances associées : <ul style="list-style-type: none"> 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 : <ul style="list-style-type: none"> Niveau 3 Niveau 3 Niveau 2 Niveau 3 Niveau 2 Niveau 3
	Pré requis : <ul style="list-style-type: none"> • 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	<p>Répartition des activités de préparation avant le lancement de la production aux différents groupes composant la classe</p> <hr/> <p>Moyens et ressources : <i>Dossier technique, répartition des tailles et matières de la production (ordre de fabrication), éléments coupés</i></p>	<p>Groupe 1 : Contrôle des tailles reçues (cf ordre de fabrication) puis identification des éléments et mise en paquet en fonction des sous-ensembles</p> <p>Groupe 2 : Installation des différents matériels nécessaires à la production avec enfilage des machines</p> <p>Groupe 3 : Préparation des fiches de suivi de chaque paquet en complétant les informations demandées (nom du produit, taille, quantité, numéro du paquet...)</p> <p>Groupe 4 : Contrôle et préparation des fournitures</p>	<p>– La mise en paquet respecte la nomenclature.</p> <p>– Les opérations de préparation conduisent à un résultat conforme au cahier des charges.</p>
2	CP4 : Appliquer les réglages et méthodes pour produire	<p>Affichage de l'organisation prévue :</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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. <hr/> <p>Moyens et ressources : <i>Dossier technique, fiche de poste, paquet de sous ensemble, fiche de suivi.</i></p>	<p>Collectivement :</p> <ul style="list-style-type: none"> – Désignation des chefs de groupes parmi les volontaires – Répartition des paquets avec la fiche de suivi au paquet <p>Individuellement :</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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. 	<p>– 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.</p> <p>– 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.</p> <p>– Les opérations de préparation conduisent à un résultat conforme au cahier des charges.</p>

Phase	Compétences	Activité professeur	Activité élève	Critères d'évaluation
3	CP5 : Réaliser les opérations de production en fabrication et finition	<p>– Suivi d'avancement de la production en s'assurant qu'aucun poste ne se retrouve en grandes difficultés (technique ou temps).</p> <p>– Observation des différentes postures professionnelles de chaque élève</p> <p>– Conseils prodigués aux élèves selon les besoins repérés.</p>	<p>– Réalisation des opérations selon les consignes de la fiche au poste (consultation des documents techniques et/ou du prototype en cas de besoin)</p> <p>– Auto contrôle du travail à chaque étape de fabrication.</p> <p><u>En cas de problème :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 <p>– Evacuation du paquet terminé vers le poste suivant</p> <p>Remarque : l'élève positionné au dernier poste de la chaîne de production inscrit au fur et à mesure les paquets sortants sur le tableau de suivi d'avancement de production</p>	<p>– La réalisation est assurée en adaptant les gestes et les rythmes pour respecter les délais et le grade qualité.</p> <p>– Les opérations de montage conduisent à un résultat conforme au cahier des charges.</p> <p>– Les opérations de repassage conduisent à un résultat conforme au cahier des charges.</p> <p>– Les opérations de finition conduisent à un résultat conforme au cahier des charges.</p>
		<p><u>Moyens et ressources :</u></p> <p><i>Dossier technique, fiche de poste, paquet de sous ensemble, prototype, vidéo et/ou document technique support, fiche de suivi.</i></p>		
4	CP6 : Consigner les données de production		<p>Individuellement :</p> <p>– Comptabilise journalièrement le nombre de paquets réalisés en complétant sa fiche de poste.</p> <p>– Rend compte de sa production à l'ensemble du groupe en complétant le tableau associé au planning rétroactif.</p> <p>– 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.</p> <p>Collectivement :</p> <p>Lecture des données de production de la journée afin de contrôler le respect des délais.</p>	<p>– Les résultats des opérations en cours de production sont consignés.</p> <p>– Les écarts de temps imparti ou les anomalies de production sont repérés et notifiés.</p>
		<p><u>Moyens et ressources :</u></p> <p><i>Fiche de poste, planning rétroactif.</i></p>		

Phase	Compétences	Activité professeur	Activité élève	Critères d'évaluation
5	CP6 : Consigner les données de production	<p>Un personnel de l'entreprise effectue un contrôle qualité en cours de fabrication et à la livraison.</p> <hr/> <p>Moyens et ressources : <i>Fiche de contrôle qualité, fiche de suivi.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> – 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. 	<ul style="list-style-type: none"> – 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.