

Progressivité de l'acquisition des compétences en Bac Pro MCC

CP1	Rechercher une information, en local ou à distance, pour agir
Situations professionnelles qui mobilisent la compétence. La compétence CP1 est mobilisée quotidiennement dans les situations professionnelles et l'environnement de travail.	
Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence : A1-T1, A1-T2, A1-T3, A1-T4 du pôle 1 « Préparation d'une production ». A2-T1 du pôle 1 « Préparation d'une production ». A4-T1 du pôle 2 « Réalisation d'une production ». A6-T2 du pôle 3 « Participation à l'amélioration de la production ».	
Connaissances associées	niveaux taxonomiques
- Principes et outils de communication, numériques (tablette numérique, terminal numérique personnel, ...) ou non, écrits et oraux.	Niveau 2
- Usage des bases de données numériques.	Niveau 2
- Systèmes d'information dans les organisations (progiciel de gestion intégré, intranet, messageries...).	Niveau 2
Critères d'évaluation	
<ul style="list-style-type: none"> • Les accès aux informations, en local ou à distance, sont vérifiés et opérants. • Les éléments nécessaires à l'action sont distingués et pointés, conformément à la fiche de consignes au poste. • Les données techniques sont recensées et décodées. • Les informations collectées relatives à l'environnement de travail et à la sécurité sont intégrées à l'action. 	

CP1 RECHERCHER UNE INFO EN LOCAL OU A DISTANCE POUR AGIR

	S1	S2	S3	S4	S5	S6
<p>A1 ORGANISATION ET REGLAGE DU POSTE DE TRAVAIL</p> <p>A1T1 Prendre connaissance des données de production et proposer le cas échéant des alternatives d'organisation au responsable</p>	<p>Lire et décoder les gammes opératoires, et fiche de consignes au poste,</p> <p>Lire et décoder des symboles de dessin technique.</p> <p>Lire, décoder et comprendre les différents types de travaux.</p> <p>Connaitre les différents principes d'organisation du travail (dans l'atelier et au poste).</p> <p>Création d'adresses électroniques et envoi de mail.</p>	<p>Utiliser les technologies de l'information et communication, les logiciels de traitement de texte et de présentation numérique.</p> <p>Communiquer les informations entre pairs.</p> <p>Rechercher les informations nécessaires dans les bases de données numériques des solutions technologiques en relation avec le produit, les matériaux et le grade de qualité requis.</p> <p>Proposer des alternatives d'organisation et les communiquer au responsable.</p>	<p>Rechercher, formaliser et communiquer des données de production permettant d'organiser et de réaliser le travail demander.</p> <p>Communiquer les informations entre pairs.</p> <p>Proposer l'organisation d'une production aux classes de 2nde et 1ère</p>			
	<p>Résultats attendus de la tâche :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Les données de production sont identifiées et permettent d'envisager l'activité, selon l'organisation prévue par le responsable, ou bien une alternative est proposée <p>Critères d'évaluation de la compétence :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Les accès aux informations, en local ou à distance, sont vérifiés et opérants. -Les éléments nécessaires à l'action sont distingués et pointés, conformément à la fiche de consignes au poste. -les données techniques sont recensées et décodées. -les informations collectées relatives à l'environnement de travail et à la sécurité sont intégrées à l'action. 					

- | | |
|--|--|
| | <ul style="list-style-type: none">• Critère RECTEC : traiter des informations et des savoirs : Evalue la pertinence de l'information et la diffuse de façon appropriée• Critère RECTEC : utiliser des ressources numériques : Personnaliser les ressources numériques au service de sa situation et de ses besoins. |
|--|--|

	S1	S2	S3	S4	S5	S6
A1T2 Vérifier la disponibilité des matériels et matières d'œuvre nécessaires et aménager les circulations des flux	<p>Intégrer les règles de sécurité au poste et l'ergonomie.</p> <p>Connaitre les différents principes d'organisation du travail (dans l'atelier et au poste).</p> <p>Distinguer les zones de travail. Les facteurs d'influence et les causes de fatigue pour proposer les aménagements et évacuation du poste.</p>	<p>Utiliser les technologies de l'information et communication, pour communiquer avec les différents services de l'entreprise.</p> <p>Accéder à l'état de stocks matières et fichiers du parc machines et petit matériel.</p> <p>Chronométrer les activités et équilibrer des tâches,</p>	<p>Collecter les informations permettant d'aménager les circulations des flux.</p> <p>Aménager les flux conformément à la fiche de consignes aux postes.</p>			
	<p>Résultats attendus de la tâche :</p> <p>-Les matériels, équipements, outils et petits matériels sont rassemblés et utilisables en sécurité sur le poste conformément à la fiche de consignes.</p> <p>-Les matières d'œuvres sont approvisionnées sur le poste pour assurer la fluidité de la production (économie des gestes, circulation des matières d'œuvre non entravée).</p> <p>Critères d'évaluation de la compétence :</p> <p>-Les éléments nécessaires à l'action sont distingués et pointés, conformément à la fiche de consignes au poste.</p> <p>-Les données techniques sont recensées et décodées.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Critère RECTEC : Piloter et/ou organiser l'activité : Prévoit et organise son activité et/ou celle de son équipe 					

	S1	S2	S3	S4	S5	S6
A1T3 Assurer les réglages au poste	<p>Rechercher les informations dans les fiches de consignes au poste, les cours et les livrets d'utilisation des matériels, afin de réaliser l'enfilage et le réglage des machines, décoder correctement les informations pour :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les machines piqueuses plates - la surjeteuse 3 fils, 4 fils, 5 fils. <p>Effectuer les tests et les communiquer entre pairs, aux équipiers, aux partenaires et au responsable.</p>	<p>Rechercher les informations dans les fiches de consignes au poste, les cours et les livrets d'utilisation des matériels, afin de réaliser l'enfilage et le réglage des machines, décoder correctement les informations pour :</p> <ul style="list-style-type: none"> - le matériel de repassage et thermocollage. -les différents équipements, guides et attachements pour PP et surjeteuse. -La machine à points de recouvrements. -pour le choix des aiguilles -Effectuer les tests et les communiquer entre pairs et au responsable. 	<p>Rechercher les informations nécessaires pour assurer le réglage du poste.</p> <p>Régler les postes selon les consignes.</p> <p>Contrôler la conformité des réglages entre pairs.</p> <p>Effectuer les tests et les communiquer</p>			
	<p>Résultats attendus de la tâche :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Les réglages et les tests sont réalisés. -Les résultats des tests assurent la conformité aux données de production. <p>Critères d'évaluation de la compétence :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Les éléments nécessaires à l'action sont distingués et pointés, conformément à la fiche de consignes au poste. -Les données techniques sont recensées et décodées. <ul style="list-style-type: none"> • Critère RECTEC : assurer les procédures et la qualité : Assure et contrôle l'application conforme des consignes et procédures 					

	S1	S2	S3	S4	S5	S6
A1T4 Assurer la maintenance de premier niveau	<p>Réaliser un entretien régulier de sa machine.</p> <p>Assurer la maintenance de sa machine et signaler les anomalies constatées, au responsable.</p>	<p>Rédaction du livret de maintenance préventive de premier niveau des piqueuses plates et surjeteuses.</p> <p>Etablir un planning de l'entretien et de la maintenance de 1^{er} niveau des machines à disposition dans l'atelier</p> <p>Partager sa réflexion entre pairs et avec les responsables.</p>	<p>Assurer la maintenance de 1^{er} niveau des matériels présents dans l'atelier.</p> <p>Consigner les actions réalisées dans le livret de maintenance.</p> <p>Consulter régulièrement le livret de maintenance et la fiche de suivi de sa machine afin d'agir si nécessaire.</p> <p>Communiquer au responsable les pannes et les dysfonctionnements graves constatés afin de prévoir l'intervention de réparation.</p>			
	<p>Résultats attendus de la tâche :</p> <p>-La maintenance de premier niveau planifiée est réalisée et consignée sur la fiche de suivi.</p> <p>Critères d'évaluation de la compétence :</p> <p>-Les éléments nécessaires à l'action sont distingués et pointés, conformément à la fiche de consignes au poste.</p> <p>-Les données techniques sont recensées et décodées.</p> <p>-Les informations collectées relatives à l'environnement de travail et à la sécurité sont intégrées à l'action.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Critère RECTEC : Piloter et/ou organiser l'activité : Prévoit et organise son activité et/ou celle de son équipe • Critère RECTEC : Agir face à l'imprévu : Résout les problèmes courants dans son activité et/ou de son équipe 					

	S1	S2	S3	S4	S5	S6
<p>A2 : Utilisation des données et préparation des opérations de confection</p> <p>A2T1 Utiliser les données techniques de confection et s'appropriier les caractéristiques des matières et fournitures et matériels</p>	<p>Identifier :</p> <ul style="list-style-type: none"> -les différentes sortes de matériaux souples -les différentes origines des fibres textiles. -des textiles d'origine naturelle. -les différents sens de la matière, les contraintes. -le tissage. -les armures fondamentales. -les mailles. <p>(Vidéos et visites d'entreprises)</p> <ul style="list-style-type: none"> - les Labels. <p>Décoder les fiches matières et extraire les données techniques renseignées.</p>	<p>Identifier :</p> <ul style="list-style-type: none"> -les textiles d'origine artificielle et synthétique. -la teinture et l'impression. (Visites d'entreprises). -Les différents renforts, thermocollants. -Procédés d'ennoblissement, apprêt, enduction, moirage, grattage. (Visites d'entreprises). <p>Décoder les fiches matières et extraire les données techniques liées à la tâche à effectuer.</p> <p>S'approprier les caractéristiques des matières et matériaux et les réinvestir lors des opérations de préparation, coupe et réalisation des produits.</p>	<p>Identifier, rassembler et extraire les données liées aux contraintes matières, afin de les communiquer aux services : préparation, coupe, atelier de fabrication et contrôle.</p> <p>Répertorier les solutions technologiques en relation avec la matière et les fournitures.</p> <p>Sélectionner les matériels en adéquation avec la solution technologique.</p>			
	<p>Résultats attendus de la tâche :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Sont identifiées, rassemblées et extraites : -les données liées aux contraintes matières (sens, laize, motifs, lisières, métrages, compositions) ; -les données liées aux solutions technologiques. <p>Critères d'évaluation de la compétence :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Les données techniques sont recensées et décodées. <ul style="list-style-type: none"> • Critère RECTEC : traiter des informations et des savoirs : Evalue la pertinence de l'information et la diffuse de façon appropriée • Critère RECTEC : Agir face à l'imprévu : Résout les problèmes courants dans son activité et/ou de son équipe 					

	S1	S2	S3	S4	S5	S6
<p>A4 : Fabrication des produits dans le respect du temps imparti</p> <p>A4T1 Utiliser les données techniques de fabrication</p>	<p>D'après une fiche de poste, une gamme de montage, un dessin technique simple :</p> <p>Décoder et extraire les informations nécessaires à la réalisation d'une tâche simple en :</p> <ul style="list-style-type: none"> -préparation. -fabrication. -finitions -contrôle. 	<p>Retour de PFMP => échange entre pairs et retour d'expérience.</p> <p>Formation entre pairs sur les nouvelles méthodes et techniques acquises.</p> <p>Extraire du cahier des charges les informations collectées pour la fabrication et la finition de produits complexes.</p>	<p>Sont identifiés, rassemblés et extraits du dossier technique :</p> <ul style="list-style-type: none"> - toutes les consignes et informations utiles à la fabrication de produits plus complexes, doublés... <p>Communication avec les classes de 2nde et 1ère pour transmettre les informations utiles à la fabrication commune de tâches, relatives à leur niveau.</p>			
	<p>Résultats attendus de la tâche :</p> <p>Sont identifiés, rassemblés et extraits du dossier technique :</p> <ul style="list-style-type: none"> -La fiche de consigne au poste ; -Les gammes de montage ; -Les gammes de fabrication ; -Les dessins techniques. -Les opérations de montage, d'éléments de produit et/ou de produit, sont réalisées, dans le respect des contraintes des matières d'œuvre et des consignes des documents techniques. -Les opérations de repassage, tout au long du processus, sont réalisées, en respectant les contraintes et les spécificités de la matière d'œuvre. -Les opérations de finition sont réalisées, conformes au dossier technique et adaptées aux spécifications de la matière d'œuvre. <p>Les délais attribués aux différentes opérations sont respectés.</p>					

Critères d'évaluation de la compétence :

- Les éléments nécessaires à l'action sont distingués et pointés, conformément à la fiche de consignes au poste.
- Les données techniques sont recensées et décodées.
- Critère RECTEC : traiter des informations et des savoirs : Evalue la pertinence de l'information et la diffuse de façon appropriée.

	S1	S2	S3	S4	S5	S6
<p>A6 : Conduite d'une production écoresponsable et éthique</p> <p>A6T2 Prévenir les risques</p>	<p>Identifier les consignes de sécurité.</p> <p>Identifier les risques de TMS et risques pour la santé au travail.</p> <p>Réaliser des affiches pour sensibiliser les utilisateurs et respecter les consignes de sécurité.</p> <p>Les consignes de sécurité sont appliquées lors de la production.</p>	<p>Echanger sur les pratiques des entreprises ayant accueillies les élèves en PFMP.</p> <p>Recueillir des données relatives à l'environnement de travail et proposition d'amélioration des situations vécues en entreprise.</p> <p>Les consignes de sécurité sont appliquées lors de la production.</p>	<p>Les risques pour la santé au travail sont recensés et prévenus.</p> <p>Les consignes de sécurité sont appliquées lors de la production.</p> <p>Communication et échanges avec les classes de 2nde sur les pratiques des entreprises ayant accueillies les élèves en PFMP.</p>			
	<p>Résultats attendus de la tâche :</p> <p>-Les risques pour la santé au travail sont recensés et prévenus.</p> <p>Critères d'évaluation de la compétence :</p> <p>-Les informations collectées relatives à l'environnement de travail et à la sécurité sont intégrées à l'action.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Critère RECTEC : Agir face à l'imprévu : Résout les problèmes courants dans son activité et/ou de son équipe 					