|  |  |
| --- | --- |
|  | **FICHE ACTIVITÉ RÉPARATION/RETOUCHE :**  Nom : Prénom : Classe : |
| A4-T2 Réaliser les opérations de montage des éléments de produit et du produit dans le temps imparti  A3-T1 Réaliser les autocontrôles à chaque intervention et contribuer au contrôle du produit  A3-T4 Renseigner les documents de suivi de production |

**TRAVAIL DEMANDÉ :**

A partir de la fiche de retouche client et de l’échange sur la faisabilité de la tâche avec le référent professionnel, vous devez être capable de :

1. Nommer l’activité de réparation ou de retouche et la décrire.
2. Prendre des photos avant et après la réparation/retouche.
3. Réaliser la réparation/retouche du produit en réalisant un contrôle à chaque opération.
4. Réaliser le tableau de contrôle et auto-évaluer la qualité du travail fourni.
5. Renseigner le document de suivi de production

|  |  |
| --- | --- |
| **FICHE TECHNIQUE** | |
| **Nom de l’activité :** | |
| **Décrire l’activité :** | |
| Photo : AVANT | Photo : APRES |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ***CONTRÔLE QUALITÉ*** | | | | |
| *Critères qualité* | *Tol en cm* | *Conforme* | *Non-conforme* | *Barème* |
|  | | | | |
|  | +/- |  |  |  |
|  | +/- |  |  |  |
|  | +/- |  |  |  |
|  | +/- |  |  |  |
|  | +/- |  |  |  |
|  | +/- |  |  |  |
|  | +/- |  |  |  |
|  | +/- |  |  |  |
|  | +/- |  |  |  |
| BILAN | |  |  | COMMENTAIRES : |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **FICHE ACTIVITÉ RÉPARATION/RETOUCHE :**  Nom : Prénom : Classe : |
| A4-T2 Réaliser les opérations de montage des éléments de produit et du produit dans le temps imparti  A3-T1 Réaliser les autocontrôles à chaque intervention et contribuer au contrôle du produit  A3-T4 Renseigner les documents de suivi de production |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Compétences évaluées :** | **Évaluation** | | | | |
| Non évaluée | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Non acquis | En cours d'acquisition | Partiellement acquis | Totalement acquis |
| **CP1- Rechercher une information, en local ou à distance, pour agir** | | | | | |
| Les éléments nécessaires à l’action sont distingués et pointés, conformément à la fiche de consignes au poste. :  **-L’activité est correctement nommée et décrite** |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| **CP2 - Appréhender les solutions constructives en adéquation avec les matières d’oeuvre, les matériels, les équipements et les fournitures** | | | | | |
| Les éléments travaillés au poste respectent les indications du cahier des charges telles que : dimensions, qualité, etc. |  |  |  |  |  |
| Le résultat d’une opération, ou d’un ensemble d’opérations, précédemment exécuté est jugé conforme aux indications du cahier des charges.  **-Les critères de qualité sont identifiés et nommés dans le tableau de contrôle qualité** |  |  |  |  |  |
| Les résultats des actions, sortant des tolérances fixées, sont constatés  **-Les critères sont contrôlés et classés en conforme ou non conforme** |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| **CP5 - Réaliser les opérations de production en préparation, fabrication et finition** | | | | | |
| Les opérations de préparation conduisent à un résultat conforme au cahier des charges.  **-Le réglage et la densité du point sont corrects** |  |  |  |  |  |
| Les opérations de montage conduisent à un résultat conforme au cahier des charges.  **-La qualité de la réalisation de la réparation/retouche est conforme à la demande** |  |  |  |  |  |
| Les opérations de repassage conduisent à un résultat conforme au cahier des charges.  **-L’épluchage et le repassage final sont effectués** |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| **CP6 -Consigner les données de production** | | | | | |
| Les résultats des opérations en cours de production sont consignés.  **- Les photos avant et après la réparation/retouche sont correctement prises** |  |  |  |  |  |
| Les écarts de temps imparti ou les anomalies de production sont repérés et notifiés.  **-Les anomalies de production sont repérées et notifiées dans le tableau de contrôle qualité** |  |  |  |  |  |
| Une alerte est réalisée auprès de la hiérarchie lorsque les tolérances risquent d’être dépassées  **-Le modèle est contrôlé par le service qualité et le responsable de production est informé du résultat avant le retour au client.** |  |  |  |  |  |
| Les données recueillies au fil de l’eau permettent la proposition de compléments ou de modifications au process et au dossier technique.  **-Le bilan est renseigné et un commentaire est réalisé** |  |  |  |  |  |
| **BILAN** |  |  |  |  |  |
| Appréciations : | | | | | |