

Situations professionnelles emblématiques

mobilisant les compétences du BAC PRO MCC

Situation professionnelle N°1



Prise de poste au lancement d'une production

Une technicienne s'installe sur l'un des postes prévus à l'occasion d'un lancement de production.

Elle prend connaissance des documents remis par la cheffe d'atelier (Dossier technique, fiche de consigne du poste, cahier des charges et prototype de la pièce à produire). Elle applique les réglages au poste. Elle effectue des essais sur de petites chutes d'une nouvelle matière travaillée. Elle échange avec ses pairs pour recueillir des avis sur le rendu.

La technicienne demande alors un accord à la cheffe d'atelier pour démarrer sa production.

Compétences mobilisées

CP1 - Rechercher une information, en local ou à distance, pour agir

CP2 - Appréhender les solutions constructives en adéquation avec les matières d'œuvre, les matériels, les équipements et les fournitures

CP4 - Appliquer les réglages et méthodes pour produire

CP8 - Partager les expériences favorisant le développement professionnel et personnel

Tâches réalisées

A1-T1 : Prendre connaissance des données de production et proposer, le cas échéant, des alternatives d'organisation au responsable d'atelier.

A1-T2 : Vérifier la disponibilité des matériels et matières d'œuvre nécessaires et aménager les circulations des flux.

A1-T3 : Assurer les réglages au poste.

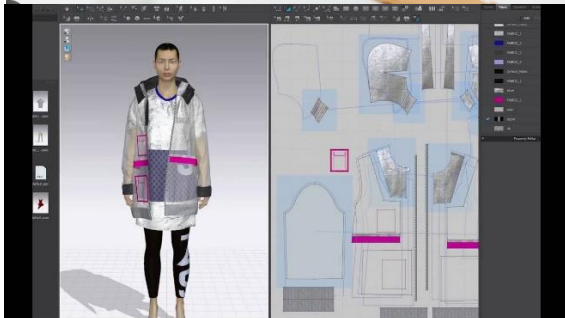
A3-T1 : Réaliser les autocontrôles à chaque intervention et contribuer au contrôle du produit.

A5-T1 : Contribuer à l'amélioration de la performance globale par des retours d'expérience.

Caractéristique de la situation à ce niveau de qualification

Situation professionnelle N°1	Fréquence faible	Fréquence forte
Expertise spécifique faible	<i>Situation peu emblématique</i>	<i>Situation emblématique, banale mais répétitive</i>
Expertise spécifique forte	<i>Situation emblématique qui exige une forte expertise spécifique</i>	Situation doublement emblématique

Situation professionnelle N°2



Ajustement de patronnage

L'entreprise de sous-traitance réceptionne une commande de son donneur d'ordres (Dossier technique, fichiers informatiques de patronnage, prototype).

La technicienne vérifie que tous les éléments sont présents, qu'ils sont industrialisés (longueur d'assemblages conformes, crans, droit fil, pointage et valeurs de couture). Elle constate l'absence des crans.

A partir du prototype, elle prépare une solution, la soumet à sa responsable hiérarchique qui la valide, puis la technicienne corrige les patronnages et indique à la responsable la réalisation de la correction qui sera à transmettre au donneur d'ordres.

Compétences mobilisées

CP1 - Rechercher une information, en local ou à distance, pour agir

CP3 - Contribuer à l'adaptation de l'organisation de la production

CP4 - Appliquer les réglages et méthodes pour produire

Tâches réalisées

A1-T1 : Prendre connaissance des données de production et proposer, le cas échéant, des alternatives d'organisation au responsable d'atelier.

A2-T2 : Vérifier et ajuster si nécessaire les patrons et ou patronnages industriels informatisés ou non.

A3-T2 : Repérer les défauts éventuels issus des opérations précédentes et en rendre compte.

Caractéristique de la situation à ce niveau de qualification

Situation professionnelle N°2	Fréquence faible	Fréquence forte
Expertise spécifique faible	Situation peu emblématique	Situation emblématique, banale mais répétitive
Expertise spécifique forte	Situation emblématique qui exige une forte expertise spécifique	Situation doublement emblématique

Situation professionnelle N°3



Traitement d'un aléa de production :

En cours de production d'un montage de tee-shirt, le technicien constate un défaut sur les éléments produits en amont (le dos et le devant ne sont pas assemblés endroit contre endroit).

Il renvoie à son collègue la pièce et sa demande de correction, puis, signale sur son outil de suivi cet aléa de production.

Il formule des pistes de solutions à ce type d'aléa qui seront débattues en collectif de travail lors d'un débriefing.

Compétences mobilisées

CP2 - Appréhender les solutions constructives en adéquation avec les matières d'œuvre, les matériels, les équipements et les fournitures

CP4 - Appliquer les réglages et méthodes pour produire

CP7 - Formuler des propositions et les communiquer sous forme écrite et orale

Tâches réalisées

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.

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.

A5-T2 : Participer au travail d'équipe de production et rendre compte pour le collectif.

Caractéristique de la situation à ce niveau de qualification

Situation professionnelle N°3	Fréquence faible	Fréquence forte
Expertise spécifique faible	Situation peu emblématique	Situation emblématique, banale mais répétitive
Expertise spécifique forte	Situation emblématique qui exige une forte expertise spécifique	Situation doublement emblématique

Situation professionnelle N°4



Identification et installation de nouveaux équipements :

A l'occasion du lancement d'une nouvelle production et installation d'une nouvelle machine, après réunion d'équipe et consignes de la hiérarchie, la technicienne doit prendre connaissance du dossier technique et/ou du cahier des charges afin d'identifier les équipements nécessaires à cette production. (Petit équipement : pied compensateur, pied presseur spécifique, guide ourleur, bordeur...).

Par la suite, la technicienne configurera et réglera les matériels et effectuera des essais qui seront validés par la hiérarchie.

Enfin, la technicienne communiquera avec les membres de son équipe afin d'échanger et partager son expérience, ce qui contribuera à la formation et à l'intégration des personnels moins expérimentés ou nouvellement arrivés.

Compétences mobilisées

CP1 - Rechercher une information, en local ou à distance, pour agir

CP3 - Contribuer à l'adaptation de l'organisation de la production

CP4 - Appliquer les réglages et méthodes pour produire

CP8 - Partager les expériences favorisant le développement professionnel et personnel

Tâches réalisées

A1-T1 : Prendre connaissance des données de production et proposer, le cas échéant, des alternatives d'organisation au responsable d'atelier.

A1-T2 : Vérifier la disponibilité des matériels et matières d'œuvre nécessaires et aménager les circulations des flux.

A1-T3 : Assurer les réglages au poste.

A5-T1 : Contribuer à l'amélioration de la performance globale par des retours d'expérience.

A5-T2 : Participer au travail d'équipe de production et rendre compte pour le collectif.

A5-T3 : Contribuer à l'intégration de nouveaux personnels par des échanges de pratiques.

Caractéristique de la situation à ce niveau de qualification



Situation professionnelle N°4	Fréquence faible	Fréquence forte
Expertise spécifique faible	Situation peu emblématique	Situation emblématique, banale mais répétitive
Expertise spécifique forte	Situation emblématique qui exige une forte expertise spécifique	Situation doublement emblématique

Situation professionnelle N°5



Préparation d'une nouvelle production :

A partir de la fiche de poste, la technicienne participe à la mise en paquets. Elle doit compléter les buches, par produits, suivant les ordres de fabrication, et insérer les fournitures.

Elle s'aperçoit que les fermetures à glissières, des grandes tailles, sont trop petites et qu'il y a une erreur de dimension et de coloris qui bloquera la production.

Elle réagit immédiatement aux imprévus en consignnant ces anomalies et en alertant la hiérarchie, en utilisant les outils en vigueur dans l'entreprise (numériques ou verbales ou écrites).

Compétences mobilisées

CP2 - Appréhender les solutions constructives en adéquation avec les matières d'œuvre, les matériels, les équipements et les fournitures

CP3 - Contribuer à l'adaptation de l'organisation de la production

CP6 - Consigner les données de production

CP7 - Formuler des propositions et les communiquer sous forme écrite et orale

Tâches réalisées

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.

Caractéristique de la situation à ce niveau de qualification

Situation professionnelle N°5	Fréquence faible	Fréquence forte
Expertise spécifique faible	<i>Situation peu emblématique</i>	<i>Situation emblématique, banale mais répétitive</i>
Expertise spécifique forte	<i>Situation emblématique qui exige une forte expertise spécifique</i>	<i>Situation doublement emblématique</i>

Situation professionnelle N°6



Remplacement au poste de piquage :

La cheffe d'atelier apprend en début de journée l'absence d'une technicienne, pour plusieurs jours. Elle demande à une collègue polyvalente, mais moins expérimentée d'effectuer le remplacement au pied levé.

La technicienne remplaçante consulte les données techniques et doit s'approprier les renseignements nécessaires à l'organisation du poste puis à la réalisation des tâches de montage du produit.

Elle réalise les tâches demandées.

La cheffe d'atelier réalise des contrôles de qualité pour vérifier la conformité des pièces produites. Elle donne des conseils à la technicienne pour optimiser les temps de fabrication et la qualité.

En fin de journée la technicienne consignera les résultats de son activité afin de compléter les données de production.

Compétences mobilisées

CP1 - Rechercher une information, en local ou à distance, pour agir

CP3 - Contribuer à l'adaptation de l'organisation de la production

CP5 - Réaliser les opérations de production en préparation, fabrication et finition

CP6 - Consigner les données de production

Tâches réalisées

A3-T1 : Réaliser les autocontrôles à chaque intervention et contribuer au contrôle du produit.

A3-T4 : Renseigner les documents de suivi de la production.

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.

Caractéristique de la situation à ce niveau de qualification

Situation professionnelle N°6	Fréquence faible	Fréquence forte
Expertise spécifique faible	<i>Situation peu emblématique</i>	<i>Situation emblématique, banale mais répétitive</i>
Expertise spécifique forte	<i>Situation emblématique qui exige une forte expertise spécifique</i>	<i>Situation doublement emblématique</i>

Situation professionnelle N°7



Préparation du lancement d'une nouvelle production :

Sur directive de la hiérarchie, un technicien s'installe sur le poste de CAO/CFAO afin de contrôler le patronnage complet d'un produit avant la réalisation de placements efficaces selon les démarches RSE de l'entreprise.

Le technicien vérifie que tous les éléments sont présents, qu'ils sont industrialisés (longueur d'assemblages conformes, crans, droit fil, pointage et valeurs de couture).

Il constate que le patronnage est conforme par rapport aux documents du donneur d'ordres, complet (matière principale, secondaire, doublure et entoilage) et donc prêt à être utilisé pour la recherche des métrages industriels et les placements correspondants à la commande du client.

Le technicien réalise donc les placements en suivant les données des bordereaux de coupe, en gardant bien l'objectif de réduction des gaspillages (placer des petits produits, pour une association ou une école, dans les grandes chutes ; obtenir l'efficacité maximale ; ...), puis en renseignant les documents de suivi de production.

Compétences mobilisées

CP1 - Rechercher une information, en local ou à distance, pour agir

CP2 - Appréhender les solutions constructives en adéquation avec les matières d'œuvre, les matériels, les équipements et les fournitures

CP6 - Consigner les données de production

CP9 - Accroître son expertise en se professionnalisant

Tâches réalisées

A1-T1 : Prendre connaissance des données de production et proposer, le cas échéant, des alternatives d'organisation au responsable d'atelier.

A2-T3 : Effectuer les opérations de placement, de matelassage et de coupe unitaire ou sérielle, informatisées ou non.

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.

A6-T1 : Réduire les gaspillages, trier les déchets selon la procédure.

Caractéristique de la situation à ce niveau de qualification

Situation professionnelle N°7	Fréquence faible	Fréquence forte
Expertise spécifique faible	Situation peu emblématique	Situation emblématique, banale mais répétitive
Expertise spécifique forte	Situation emblématique qui exige une forte expertise spécifique	Situation doublement emblématique

Situation professionnelle N°8



Participation à l'amélioration des productions :

L'atelier est organisé en groupe de travail autonomes. Ils sont constitués de techniciennes expérimentées ou moins expérimentées. Lors de leur intégration les nouveaux personnels ont été formés sur les opérations de montage simple (assemblages, coulissages, surfils, surjets...).

Lors d'une production, le personnel expérimenté est chargé, par la direction, de former les nouveaux personnels aux opérations plus complexes que compte les phases de préparations, finitions et repassages. Les démonstrations des différentes opérations sont faites, les réglages spécifiques sont expliqués, les retours d'expériences évoqués, les rappels de prévention des risques au travail sont effectués et les temps impartis vérifiés.

Les nouveaux personnels s'installent et produisent tandis que les personnels expérimentés produisent et s'interrompent régulièrement pour contrôler la qualité, les temps et former les nouveaux personnels à l'autocontrôle.

Compétences mobilisées

CP5 - Réaliser les opérations de production en préparation, fabrication et finition

CP6 - Consigner les données de production

CP8 - Partager les expériences favorisant le développement professionnel et personnel

CP9 - Accroître son expertise en se professionnalisant

Tâches réalisées

A1-T1 : Prendre connaissance des données de production et proposer, le cas échéant, des alternatives d'organisation au responsable d'atelier.

A3-T4 : Renseigner les documents de suivi de la production.

A5-T3 : Contribuer à l'intégration de nouveaux personnels par des échanges de pratiques.

A6-T1 : Réduire les gaspillages, trier les déchets selon la procédure.

A6-T2 : Prévenir les risques pour la santé au travail

Caractéristique de la situation à ce niveau de qualification

Situation professionnelle N°8	Fréquence faible	Fréquence forte
Expertise spécifique faible	Situation peu emblématique	Situation emblématique, banale mais répétitive
Expertise spécifique forte	Situation emblématique qui exige une forte expertise spécifique	Situation doublement emblématique

Situation professionnelle N°9



Temps de maintenance et d'échanges réguliers planifiés :

L'entreprise de sous-traitance est en pleine procédure de labellisation ISO 26000, ISO 14000 et ISO 9000. Sur directive de la hiérarchie, des temps d'échanges de pratiques et de maintenance sont planifiés tous les vendredis en fin de journée. Suivant les besoins, ces temps de regroupement peuvent s'étaler sur 1 ou 3h.

Chaque personnel technicien effectue la maintenance de 1er niveau et le nettoyage de son ou ses postes de travail et de l'environnement proche. La maintenance effectuée est consignée sur le carnet d'entretien du matériel et les besoins spécifiques sont remontés au responsable de la maintenance à l'aide du terminal individuel.

Les personnels techniciens se rassemblent en collectif de travail afin d'échanger sur les pratiques éthiques de l'entreprise, sur l'impact de l'entreprise sur l'environnement et sur les procédures qualités afin de trouver des idées en communs pour :

- améliorer le cadre de vie et le bien-être au travail ;
- proposer des activités permettant l'acculturation à l'entreprise ;
- prévoir des actions pour améliorer l'image de marque de l'entreprise ;
- réduire les gaspillages ;
- trier les déchets des différentes phases de fabrication (coupe, préparation, montage et finition) ;
- trouver des destinations locales aux déchets (associations, écoles, création de produits complémentaires...);
- débattre autour des procédures qualité afin de les améliorer et de les systématiser, à tous les services de l'entreprise.

Compétences mobilisées

CP5 - Réaliser les opérations de production en préparation, fabrication et finition

CP6 - Consigner les données de production

CP8 - Partager les expériences favorisant le développement professionnel et personnel

CP9 - Accroître son expertise en se professionnalisant

Tâches réalisées

A1-T1 : Prendre connaissance des données de production et proposer, le cas échéant, des alternatives d'organisation au responsable d'atelier.

A3-T4 : Renseigner les documents de suivi de la production.

A5-T3 : Contribuer à l'intégration de nouveaux personnels par des échanges de pratiques.

A6-T1 : Réduire les gaspillages, trier les déchets selon la procédure.

A6-T2 : Prévenir les risques pour la santé au travail

Caractéristique de la situation à ce niveau de qualification



Situation professionnelle N°9	Fréquence faible	Fréquence forte
Expertise spécifique faible	<i>Situation peu emblématique</i>	<i>Situation emblématique, banale mais répétitive</i>
Expertise spécifique forte	<i>Situation emblématique qui exige une forte expertise spécifique</i>	<i>Situation doublement emblématique</i>