

Période : 1 <sup>er</sup> semestre		Durée : 3 heures		Nombre d'élèves : 1 groupe		Lieu : Atelier de production	
BTS MMV => Unité d'évaluation : U41 Classe : 1 <sup>ère</sup> année BTS				BAC PRO MMV => Unité d'évaluation : U33 Classe : Seconde <b>OU</b> Première (élèves issus de 2 <sup>nde</sup> générale) BAC PRO			
Liaisons aux référentiels							
Référentiel des activités professionnelles (Activité et Tâche) <b>A2-INDUSTRIALISER LES PRODUITS - PRÉPARER LA PRODUCTION :</b> <ul style="list-style-type: none"><li><b>T2</b>-Choisir les procédés et optimiser les processus de fabrication des produits</li><li><b>T4</b>-Réaliser le dossier d'industrialisation</li></ul>				Référentiel des activités professionnelles (Activité et Tâche) <b>A3-REALISATION EN TOUT OU PARTIE DU PROCESSUS DE FABRICATION</b> <ul style="list-style-type: none"><li><b>T3.1</b>-Réaliser des opérations de montage et de finition dans l'exécution d'une présérie</li></ul>			
Référentiel de certification Compétences terminales : <b>C2.2-CHOISIR LES PROCEDES ET OPTIMISER LES PROCESSUS DE FABRICATION DES PRODUITS</b> <ul style="list-style-type: none"><li><b>C2.24</b>-Réaliser les essais techniques nécessaires à la mise au point du produit</li><li><b>C2.26</b>-Définir le processus de réalisation du produit</li></ul>				Référentiel de certification Compétences terminales : <b>C4.1-REALISER DES OPERATIONS DE MONTAGE ET DE FINITION DANS L'EXECUTION D'UNE PRE SERIE</b> <ul style="list-style-type: none"><li><b>C4.11</b>-Exécuter toutes les opérations du processus industriel de fabrication du produit prêt-à-porter</li></ul>			
Savoirs associés : <b>S6 – TECHNOLOGIE DES PROCEDES DE FABRICATION</b> <ul style="list-style-type: none"><li><b>S6.3</b> - Moyens et techniques d'assemblage, de montage et de finition</li></ul> <b>S7 - ÉLABORATION DES PROCESSUS DE FABRICATION</b> <ul style="list-style-type: none"><li><b>S7.2</b> – Élaboration des processus -Terminologie relative aux types de travaux, aux processus d'exécution</li></ul>				Savoirs associés : <b>S 4 – INDUSTRIALISATION DES PRODUITS</b> <ul style="list-style-type: none"><li><b>S4.3.</b> Les procédés d'obtention des produits</li><li><b>S4.3.2</b> - Les moyens et techniques d'assemblage et de montage</li></ul>			
Activités							
Objectif(s) :		L'apprenant doit être capable de <b>RÉALISER</b> les essais techniques en lien avec les différents types de travaux après les avoirs, identifié et défini.					
BTS MMV				BAC PRO MMV			
Contexte professionnel							
Vous êtes prototypiste au sein du bureau de recherches et développement pour une marque de prêt-à-porter femme, vous devez réaliser les essais nécessaires à la mise au point des procédés dans l'optique de choisir, spécifier et optimiser les procédés ainsi que les processus de fabrication des produits.				Vous êtes mécanicienne modèle au sein d'un atelier de fabrication pour une marque de prêt-à-porter femme, vous devez réaliser des opérations de préparation, montage et de finition dans l'exécution d'une présérie en appliquant le mode opératoire déterminé.			
Supports et matériel :		Documents associés à la séance : <ul style="list-style-type: none"><li>Temps 1 =&gt; Présentation de la séance et du fonctionnement de la classe puzzle (vidéo projecteur)</li><li>Temps 2 =&gt; documents supports vierges spécifiques par groupe A, B, C et D, tutoriels spécifiques aux 4 groupes des futurs experts et éléments coupés pour la réalisation des types de travaux (matériel de piquage : piqueuse plate et surjeteuse, presse à thermocoller, guide bordeur installé)</li><li>Temps 3 =&gt; documents supports vierges « bandeau par type de travail », tutoriels des 13 types de travaux et les éléments coupés pour la réalisation (matériel de piquage piqueuse plate et surjeteuse, presse à thermocoller, guide bordeur installé)</li><li>Temps 4 =&gt; document synthèse complété (13 types de travaux)</li></ul>					
Prérequis :		<ul style="list-style-type: none"><li>Dessin technique : connaissance de la signification des différents traits</li><li>Matériels :<ul style="list-style-type: none"><li>utilisation de la piqueuse plate (enfilage, réglage des tensions, réglage des longueurs de points, points d'arrêts, ...)</li><li>utilisation de la surjeteuse, de la presse à thermocoller</li></ul></li></ul>					
Déroulement de la séance				Modalité		Durée conseillée	
En amont : <ol style="list-style-type: none"><li>Répartition et distribution des tutoriels à visionner pour la prochaine séance (envoi des tutoriels à visionner)</li><li>Chaque élève ou étudiant visionne au moins une fois, les 3 ou 4 tutoriels qui lui ont été envoyés ou à disposition sur le drive</li></ol>				Travail individuel à la maison		Hors cours	
Lancement de la <b>SÉANCE (3h) :</b> <ol style="list-style-type: none"><li><b>TEMPS 1</b> : présentation de la séance</li><li><b>TEMPS 2</b> : les apprenants prennent connaissance, réalisent les essais techniques, complètent les documents et visualisent à nouveau les tutoriels, si besoin. Chaque apprenant devient expert de 3 ou 4 types de travaux</li><li><b>TEMPS 3</b> : les membres des groupes A, B, C et D se divisent pour former les 4 groupes ABCD. Chaque élève ou étudiant expert de son sujet apporte sa connaissance nouvelle à ses camarades. Les non experts du temps 2 réalisent les essais techniques, complètent les documents et visualisent les tutoriels des types de travaux non maîtrisés</li><li><b>TEMPS 4</b> : Synthèse de la séance/séquence</li></ol>				1. Professeur(e) face à la classe 2. Travail en groupe (groupe classe divisé en 4 groupes A, B,C et D)  3. Travail en groupe (groupe classe divisé en 4 groupes ABCD)  4. Professeur(e)/apprenants		10 min 45min  1h35  15min	
Evaluation	X	Formative	<b>REMARQUES</b> : cette séance de 3h peut-être modifiée en séquence constituée de 3 séances d'une heure en fonction de d'une progression ou de l'acquisition des apprenants.				
		Sommative					