

RESSOURCES - COLLABORER AVEC LES ENTREPRISES

ENTREPRISE : CCSM

TPOLOGIE D'ENTREPRISE : CONFECTION

Situation 1

Depuis plus de 90 ans, l'atelier de confection CCSM accompagne créateurs et grandes marques dans la fabrication de collections et productions de Haut de gamme en prêt à porter et sur mesure. Située dans les Pays de la Loire, CCSM est spécialisée dans le travail à façon. Elle développe également sa propre marque avec un large panel de vêtements.

Suite à une charge de travail trop importante, la société sollicite la section Métiers de la Couture et de la Confection afin de déléguer une partie de leurs productions. Elle demande de réaliser une série d'un produit X dans un délai de 6 semaines. La société livrera les produits coupés à l'établissement scolaire. Elle contrôlera la qualité en cours de fabrication.

Objectif général : L'élève doit être capable de réaliser une production dans le respect d'un temps imparti, en collaboration avec une entreprise.

A travers cette collaboration, l'objectif est de **rendre les projets** de confection **concrets, valorisants et motivants pour les élèves**. Cela leur permet de développer un esprit collaboratif et critique, d'acquérir une gestuelle professionnelle correspondant au grade de qualité attendu.

Pour cela, plusieurs pistes de travail peuvent se mettre en place en partie ou en totalité (en fonction des possibilités de l'entreprise). Ce projet peut s'inscrire sur une année de première ou terminale, sur une durée d'un trimestre, en fonction de la complexité du produit.

Etape 1 : Visite entreprise

Le point de départ de ce projet est la visite de l'entreprise avec qui les élèves vont collaborer.

Ils pourront ainsi découvrir les types de produits travaillés, les grades de qualité, les équipements, le fonctionnement d'une unité de fabrication, le cheminement du produit à travers les différents services et la culture de cette entreprise.

Au cours de cette visite, les élèves pourront observer la fabrication d'une série de produits et peut-être du produit envisagé ou d'un produit similaire à celui délégué à la production au lycée. Ils pourront ainsi observer et analyser les gestes professionnels des couturiers(ères), leur organisation au poste, leur fréquence de travail, leur polyvalence et leurs méthodes de contrôle de leur travail. Ils pourront échanger avec le personnel de l'entreprise, poser des questions, comprendre les exigences dans la qualité du travail, le respect des délais et si possible, filmer les gestes de certaines étapes clefs du produit ou prendre des photos.

Au cours de la visite, les élèves sont répartis en petits groupes, chacun avec un questionnaire et des observations différentes pour faciliter la communication.

Suite à la visite, les élèves s'organisent en classe puzzle, ils partagent leurs prises de notes, un compte rendu écrit est réalisé. Chaque groupe rédige une synthèse et en fonction de leurs expériences précédentes (PFMP ou visites d'entreprises), ils comparent les différents fonctionnements. Une présentation orale devant des élèves d'une autre classe permettra un partage d'expériences et donnera lieu à des échanges entre eux.

Cette présentation peut également être l'objet d'un exposé oral devant des enseignants du domaine non professionnel, par exemple en co-intervention.

Schéma classe puzzle – 5 groupes:

A : les types de produits travaillés, les grades de qualité, leurs méthodes de contrôle de leur travail

B : le fonctionnement d'une unité de fabrication : leur organisation au poste et le rôle de chacun dans l'unité de fabrication (polyvalence des employés sur les tâches et le matériel)

C : les équipements (à la coupe, à la fabrication, à l'expédition...)

D : le cheminement du produit à travers les différents services et la culture de cette entreprise.

E : planification d'une production : répartition des tâches en fonction du temps, efficience/rendement, délais.

Etape 2 : lancement du projet par un professionnel de l'entreprise

Le lancement de la production déléguée par l'entreprise se fait par un personnel de l'entreprise au sein du lycée. Le responsable présente le produit, ses caractéristiques, les exigences de l'entreprise : le grade de qualité, les quantités, les délais. Il présente l'organisation de la production avec la répartition au poste, le matériel, les fiches de postes appliquées pour cette fabrication en entreprise.

Les élèves prendront connaissance du travail à effectuer, des exigences de l'entreprise. Ils pourront échanger et poser des questions au responsable.

Afin de prendre en compte la différence de niveau et de rapidité entre un employé confirmé et un élève, un coefficient majorateur est appliqué sur les temps de production de l'entreprise.

Les élèves confirment l'organisation de production prévue initialement en se positionnant sur une ou plusieurs tâches qui leurs semblent à leur portée ou proposent, avec l'aide du professionnel et du professeur, une nouvelle répartition du travail afin de garantir une production fluide pour respecter les exigences de l'entreprise.

À la suite de la visite du professionnel, les élèves adaptent si besoin les documents techniques pour qu'ils soient plus facilement utilisables.

Etape 3 : Réalisation de la fabrication

Les élèves préparent et réalisent la série selon l'organisation prévue en amont.

Les produits coupés par l'entreprise ou par l'établissement sont, si possible, étiquetés et/ou mis en paquets par les élèves.

Chaque élève organise et règle son poste de travail, suit sa fiche au poste, se contrôle à chaque étape de la fabrication et si besoin, interpelle le chef de groupe (un élève volontaire).

Il réalise la production en s'appuyant sur les vidéos effectuées ou des démonstrations des professeurs pour effectuer les tâches avec des gestes professionnels.

Si un problème est rencontré :

- L'élève l'analyse et le résout : il consigne les problèmes rencontrés sur la fiche de suivi du paquet.
- L'élève n'est pas en capacité de l'analyser et/ou de le résoudre : il alerte le responsable de groupe et/ou le professeur, il prend une photo sur l'instant du problème. Avec le responsable, une solution est trouvée, une vidéo ou photo est effectuée, une consignation dans un document est réalisée en fin de journée afin de garder une trace pour évoluer dans ses apprentissages.

Il rend compte journalièrement de sa production afin de contrôler le respect des délais et alerte si l'organisation a besoin d'être adaptée.

En cours et/ou en fin de production, un personnel de l'entreprise pourra intervenir pour réaliser un contrôle qualité de la série avec les élèves. A travers ce contrôle, ces derniers prennent conscience du niveau d'exigence qu'impose ce métier et du fait que des malfaçons non décelées à temps peuvent entraîner un surcoût à l'entreprise. Ils pourront également prendre conscience de leurs progrès, leurs acquis et les compétences qu'il reste à développer.

Etape 4 : Retour sur expérience

Le retour d'expérience d'élèves peut être individuel ou en groupes et envisagé de façons variables.

Ils peuvent échanger autour d'une table ronde sur leurs expériences, les difficultés rencontrées et les moyens mis en œuvre pour pallier aux éventuels problèmes au sein de la classe.

Le retour d'expérience peut être un moment pour s'évaluer entre pairs (validation d'une ou plusieurs compétences professionnelles et transversales).

Une visio peut être mise en place avec l'entreprise pour permettre aux élèves d'échanger sur leur expérience et avoir un retour sur le devenir de cette production et les attentes futures ou les points à améliorer. Ils consignent les différentes informations laissées par l'entreprise.

Des compétences transversales peuvent être travaillées, cf compétences ci-dessous :

Pôle organisationnel : « Coopérer et favoriser la collaboration : Anime et développe le travail collectif, peut varier sa place et son rôle. »

Pôle communicationnel : « Utiliser les ressources numériques : personnalise les ressources numériques au service de sa situation et de ses besoins. » (source RECTEC)

RESSOURCES - COLLABORER AVEC LES ENTREPRISES

ENTREPRISE : CCSM		TYPLOGIE D'ENTREPRISE : CONFECTION
Situation 1	Pôle 1 : Préparation d'une production	Activité 1 : organisation et réglages du poste de travail
	Pôle 2 : Réalisation d'une production	Activité 3 : contrôle de la production tout au long du processus Activité 4 : fabrication des produits dans le respect du temps imparti
	Pôle 3 : Participation à l'amélioration de la production	Activité 5 : participation à l'évolution de l'environnement professionnel en collectif de travail
Etapes	Compétences	Stratégie
1	CP8 : partager les expériences favorisant le développement professionnel et personnel <i>Activités liées : A5-T3</i> CP7 : formuler des propositions et communiquer sous forme écrite et orale <i>Activités liées : A5-T2</i>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>Visite de l'entreprise CCSM</u> : les élèves découvrent la culture et le fonctionnement d'une unité de fabrication ➤ <u>Réalisation de vidéos par les élèves</u> d'une ou plusieurs techniques emblématiques de fabrication <p><u>Autres propositions : prise de note par les élèves ou vidéos réalisées par une personne de l'entreprise ou l'enseignant filme en amont</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>Sous forme de classe puzzle</u>, un compte rendu est écrit. Une présentation orale devant des élèves d'une autre classe permettra un partage d'expériences et laissera lieu à des échanges entre eux.
2	CP1 : rechercher une information, en local ou à distance, pour agir <i>Activités liées : A1-T1</i> CP3 : contribuer à l'adaptation de l'organisation de la production <i>Activités liées : A1-T2</i> CP7 : formuler des propositions et communiquer sous forme écrite et orale <i>Activités liées : A5-T2</i>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>Présentation du projet par la responsable d'atelier au lycée</u> : Les élèves prennent connaissance des données de production, échangent avec le responsable sur les attentes, les délais et organisent ensemble le projet. <p><u>L'enseignant peut présenter le projet ou une visio avec l'entreprise peut être réalisée afin qu'elle exprime ses attentes aux élèves.</u></p>
3	CP4: appliquer les règles et méthodes pour produire CP5 : réaliser les opérations de production en préparation, fabrication et finition CP6 : Consigner les données de production <i>Activités liées : A1-T2-T3 A3-T1-T2-T3-T4 A4-T1-T2-T3-T4 A5- T2</i>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>Réalisation de la production</u> : <ul style="list-style-type: none"> -les élèves organisent et règlent leur poste de travail, -les élèves réalisent les différentes opérations de production dans le temps imparti avec l'aide des vidéos d'entreprise et /ou des démonstrations des professeurs, -les élèves contrôlent les différentes opérations tout au long du processus de fabrication, -les élèves détectent, signalent et consignent les éventuels défauts ou anomalies, ➤ Vérification au sein du lycée de la qualité du produit par un contrôleur de l'entreprise.
4	CP7 : formuler des propositions et communiquer sous forme écrite et orale <i>Activités liées : A5-T2</i> CP8 : partager les expériences favorisant le développement professionnel et personnel <i>Activités liées : A5-T1 A5-T3</i>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>Retour d'un ou plusieurs élèves autour d'une table pour faire un bilan du projet</u> (les points positifs, les difficultés rencontrées...) et s'évaluer entre pairs. ➤ Pour restituer le travail, échanger avec l'entreprise en visio et connaître également les impressions de l'entreprise au sujet de la qualité du travail livré.