

# Progressivité de l'acquisition des compétences en Bac Pro MCC

CP5	Réaliser les opérations de production en préparation, fabrication et finition
<b>Situations professionnelles de la compétence à mobiliser.</b> Cette compétence cœur de métier s'exerce au quotidien aux stades de la production (préparations, montage, repassage, et finitions) de tout ou partie d'un produit réalisé. Les situations professionnelles qui mobilisent cette compétence sont emblématiques des contextes d'exercice où elle s'exerce.	
<b>Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence.</b> A2-T3, A2-T4 du pôle 1 « Préparation d'une production ». A4-T1, A4-T2, A4-T3, A4-T4 du pôle 2 « Réalisation d'une production ». A6-T1 du pôle 3 « Participation à l'amélioration de la production ».	
Connaissances associées	niveaux taxonomiques
- Matériels (machines de production des marchés d'application).	Niveau 3
- Systèmes d'information dans les entreprises.	Niveau 2
- Analyse technique du produit.	Niveau 2
- Moyens techniques de préparation, montage, repassage, finitions.	Niveau 2
- Représentation technique du produit.	Niveau 3
- Classification des critères de qualité et de contrôle.	Niveau 2
- Règles de sécurité et ergonomie.	Niveau 2
- Procédures et modes opératoires (gammes de montage, diagrammes linéaires).	Niveau 3
	Niveau 3
<b>Critères d'évaluation</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>La réalisation est assurée en adaptant les gestes et les rythmes pour respecter les délais et le grade qualité.</li> <li>La mise en paquet respecte la nomenclature des produits.</li> <li>Les opérations de préparation conduisent à un résultat conforme au cahier des charges.</li> <li>Les opérations de montage conduisent à un résultat conforme au cahier des charges.</li> <li>Les opérations de repassage conduisent à un résultat conforme au cahier des charges.</li> <li>Les opérations de finition conduisent à un résultat conforme au cahier des charges.</li> <li>Les gestes au quotidien pour réduire l'impact environnemental sont adaptés à la situation.</li> </ul>	

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

	S1	S2	S3	S4	S5	S6
<b>A2 : Utilisation des données et préparation des opérations de confection</b>  <b>A2-T3 : Effectuer les opérations de placement, de matelassage et de coupe unitaire ou sérielle, informatisées ou non.</b>	-Connaitre les différents sens du tissu : sens trame, sens chaine, DL, biais, lisière, la laize. -Connaitre les caractéristiques de la maille. -Connaitre les contraintes matière : endroit, envers, sens du tissu, sens du poil, velours ou tête bêche. -Connaitre la différence entre le patron et le patronnage. -Avoir des notions d'économie de matières et des règles de placement de patronnages sur tissu dossé et dédossé, unis, avec rayures, à carreaux. -Réaliser le placement et le découpage unitaire de vêtements simples sur tissus dossés ou dossé. -Tenir compte des règles de sécurité au poste de coupe automatisée ou non.	-Décoder les documents techniques ; nomenclature ; diagramme linéaire, bon de coupe.  -Utiliser un logiciel de placement de patron et tenir compte de toutes les contraintes matière pour réaliser des recherches de métrages optimales  -Distinguer les différentes méthodes de matelassage et leur intérêt.  -Apprécier l'efficience d'un placement d'éléments de patronnage.  -Utiliser les différents matériels de découpe manuelle ou automatique, unitaire ou sérielle, en respectant les règles de sécurité.  -Réaliser la coupe et la mise en paquets des différentes productions.	-D'après les données techniques extraites du cahier des charges et les contraintes matières, réaliser : --des recherches de métrages, -des opérations de placements, de matelassage, de coupe manuelle ou informatisée, en autonomie et en respectant les règles de sécurité et d'ergonomie.  -Dans le cadre d'échanges entre pairs, possibilité d'effectuer toutes ces opérations de placement et de découpe pour une classe de 2 <sup>nde</sup> Bac Pro MCC.  -Réaliser la coupe et la mise en paquets des différentes productions en partenariat avec une entreprise (convention de partenariat).			
	Résultats attendus de la tâche :  -Les placements réalisés respectent les contraintes techniques (motifs, efficience, matière première, ...). -Les opérations de coupe, unitaires ou sérielles, sont réalisées et conformes aux exigences du dossier technique. -Les opérations de matelassage lors des coupes sérielles sont réalisées et conformes aux exigences du dossier technique.					

Critères d'évaluation de la compétence :

- La mise en paquet respecte la nomenclature des produits.
- Les opérations de préparation conduisent à un résultat conforme au cahier des charges.
- Les placements réalisés respectent les contraintes techniques (motifs, efficacité, matière première, ...).
- Les opérations de coupe, unitaires ou sérielles, sont réalisées et conformes aux exigences du dossier technique.
- Les opérations de matelassage lors des coupes sérielles sont réalisées et conformes aux exigences du dossier technique.

- Critère RECTEC : pôle réflexif : Assure et contrôle l'application conforme des consignes et procédures.
- Critère RECTEC : pôle organisationnel : prévoit et organise son activité et/ou celle de son équipe
- Critère RECTEC : pôle communicationnel : personnalise les ressources numériques au service de sa situation et de ses besoins.

	S1	S2	S3	S4	S5	S6
<b>A2-T4 : Préparer les éléments pour le montage : thermocollage, préformage, broderie, matelassage, plaquage, impressions de motifs ...,</b>	-Utiliser des gabarits lors de placages de poches pour préformage.  -Visite d'entreprise et découverte des techniques de placage, collage, impression de motifs, sublimation, broderie...	-Décoder la fiche technique d'un thermocollant. -Choix et utilisation des différentes sortes de thermocollants en fonction des contraintes matière.  -Prise en compte des paramètres de thermocollage : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Température.</li> <li>• Temps.</li> <li>• Pression.</li> </ul> pour une utilisation optimale de la presse à thermocoller et assurer la qualité du thermocollage.	-Utilisation de la presse à thermocoller en autonomie totale.  -Travail en collaboration avec un tiers lieu pour la réalisation sur place de travaux spécifiques comme la broderie ou impression de motifs ou flocage...  -Retour d'expérience et échange entre pairs à la suite de la découverte de différentes techniques de préparation pendant les PFMP.			
	Résultats attendus de la tâche :  -Les éléments pour le montage sont préparés et conformes aux attendus des données techniques.  Critères d'évaluation de la compétence :  - Les opérations de préparation conduisent à un résultat conforme au cahier des charges -Les gestes au quotidien pour réduire l'impact environnemental sont adaptés à la situation.  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Critère RECTEC : pôle réflexif : Assure et contrôle l'application conforme des consignes et procédures.</li> <li>• Critère RECTEC : pôle organisationnel : prévoit et organise son activité et/ou celle de son équipe.</li> </ul>					

	S1	S2	S3	S4	S5	S6
<p><b>Activité 4 : Fabrication des produits dans le respect du temps imparti</b></p> <p><b>A4-T1 : Utiliser les données techniques de fabrication</b></p>	<p>-Organiser le poste de travail en respectant les règles d'ergonomie.</p> <p>-Tenir compte des consignes de sécurité au poste de travail et dans l'atelier.</p> <p>-Décomposer les produits et réaliser des analyses techniques.</p> <p>-Lire et décoder les gammes de montage de vêtements simples.</p> <p>-Lire et décoder les fiches de consignes au poste pour des tâches simples.</p> <p>-Lire et décoder les schémas techniques.</p> <p>-Utiliser des documents de suivi de la production informatisés ou non.</p>	<p>-Connaitre les différentes implantations et méthodes de travail pour produire (ligne simple, multiple, groupe autonome...).</p> <p>-Proposer des aménagements de poste et des organisations de travail.</p> <p>-Proposer des répartitions des tâches entre élèves en tenant compte des contraintes d'antériorités, des solutions technologiques, dans l'ordre de montage</p> <p>-Décoder un cahier des charges.</p> <p>-Décoder un dossier technique de vêtement complexe, les dessins techniques d'ensemble et de définition</p> <p>-Utiliser des documents de suivi de la production informatisés ou non.</p>	<p>-Calculer les temps et les conversions pour les tâches demandées.</p> <p>- Chronométrer des activités et équilibrer les tâches entre élèves</p> <p>-Décoder et extraire les consignes utiles au travail demandé</p> <p>- Utiliser les équipements, matériels, outils et petits matériels disponibles avec l'aide de la documentation ;</p> <p>-Extraire les informations nécessaires à l'exécution d'une tâche et les transmettre à l'équipe.</p> <p>--Utiliser des documents de suivi de la production informatisés ou non.</p>			
	<p>Résultats attendus de la tâche :</p> <p>-Sont identifiés, rassemblés et extraits du dossier technique :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La fiche de consigne au poste ;</li> <li>▪ Les gammes de montage ;</li> <li>▪ Les gammes de fabrication ;</li> <li>▪ Les dessins techniques.</li> </ul>					

Critères d'évaluation de la compétence :

-La réalisation est assurée en adaptant les gestes et les rythmes pour respecter les délais et le grade qualité.

-La mise en paquet respecte la nomenclature des produits.

- Critère RECTEC : pôle réflexif : évalue la pertinence de l'information et la diffuse de façon appropriée.
- Critère RECTEC : pôle communicationnel : personnalise les ressources numériques au service de sa situation et de ses besoins. Gère et traite des textes complexes et variés, Produits des écrits élaborés.

	S1	S2	S3	S4	S5	S6
<b>A4-T2 : Réaliser les opérations de montage des éléments de produit et du produit dans le temps imparti</b>	<p>- Découpe et réalisation unitaire d'une trousse à matériel pour maîtriser la machine à travers l'apprentissage du piquage en ligne droite, courbe, avec point d'arrêt, reprise, pivot</p>		<p>-Retour de PFMP =&gt; échange entre pairs et retour d'expérience. Formation entre pairs sur les nouvelles méthodes et techniques acquises.</p>		<p>-D'après les consignes extraites du dossier technique, utiliser PROSPIN pour la découpe automatique d'une robe et de sa doublure et réaliser une série de robes en matière tissée dans le respect du grade de qualité et du temps imparti.</p>	
<b>A4-T3 : Réaliser les opérations de repassage tout au long de la confection du produit dans le temps imparti</b>	<p>-Types de travaux : Coulissages, assemblages, surpiquages, matelassage. Pose de biais et FAG</p> <p>-Réaliser un top en matière tissée Types de travaux : Surfilage, Rempliage, thermocollage, préformage. Réalisation de pinces, enformes et plis, pose de fermeture à glissière invisible, finitions ; surfil, surjet, coutures anglaises...</p>		<p>-Réaliser une série de Kimonos en wax. Echanger avec le client et retour d'expérience en fin de série. Respecter le cahier des charges et le grade de qualité.</p> <p>-Réaliser une série de pyjamas en matière maille coupée cousue Types de travaux : Placages, ourlages. Réalisation de patte polo, élastique taille, colletages, finitions de bords...</p>		<p>-Découper et réaliser un blouson over size en matière tissée et doublé.</p> <p>-Selon le rythme des classes : réalisation unitaire ou sérielle d'autres produits dans différents matériaux. Par exemple : gilet, robe et veste doublés.</p>	
<b>A4-T4 : Réaliser les opérations de finition dans le temps imparti.</b>	<p>- Selon le rythme des classes : réalisation unitaire ou sérielle d'autres produits. Par exemple : kimono, jupe et autre top au choix en respectant le grade de qualité et le temps imparti.</p> <p>- Pour chaque opération il est important de repasser, en tenant compte des caractéristiques des matériaux et en respectant les consignes de sécurité.</p>		<p>-Découper et réaliser un chemisier en matière tissée, flou. Type de travaux : Les différentes façons de terminer un bas de manches. Les différentes sortes de montage de manches. Les différentes pattes de boutonnage. Les différents montages de cols, les différentes façons de terminer un bord ; surfil, roulotté main ou machine, ourlet mouchoir, bourdon...</p> <p>- Selon le rythme des classes : réalisation unitaire ou sérielle d'autres produits dans différents matériaux. Par exemple : Pantalon, Robe et veste non doublées, en respectant le grade de qualité et le temps imparti.</p>		<p>-Utiliser les différents guides et attachements requis en fonction des réalisations</p> <p>- Utiliser des matériels spécifiques selon les séries ou produits.</p> <p>-Pour chaque opération il est important de repasser, en tenant compte des caractéristiques des matériaux et en respectant les consignes de sécurité</p> <p>-Réaliser des démonstrations dans le cadre d'échanges avec les classes de 2<sup>nde</sup> ou 1<sup>ère</sup> pour des opérations de montage, repassage et finition, en respectant le grade de qualité et le temps imparti.</p>	

		-- Pour chaque opération il est important de repasser, en tenant compte des caractéristiques des matériaux et en respectant les consignes de sécurité.	
	<p>Résultats attendus de la tâche :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-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.</li><li>-Les opérations de repassage, tout au long du processus, sont réalisées, en respectant les contraintes et les spécificités de la matière d'œuvre.</li><li>-Les opérations de finition sont réalisées, conformes au dossier technique et adaptées aux spécifications de la matière d'œuvre. Les délais attribués aux différentes opérations sont respectés.</li></ul> <p>Critères d'évaluation de la compétence :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-La réalisation est assurée en adaptant les gestes et les rythmes pour respecter les délais et le grade qualité.</li><li>-Les opérations de montage conduisent à un résultat conforme au cahier des charges.</li><li>-Les opérations de repassage conduisent à un résultat conforme au cahier des charges.</li><li>-Les opérations de finition conduisent à un résultat conforme au cahier des charges.</li><li>-Les gestes au quotidien pour réduire l'impact environnemental sont adaptés à la situation.</li></ul> <ul style="list-style-type: none"><li>• Critère RECTEC : pôle réflexif : Assure et contrôle l'application conforme des consignes et procédures.</li><li>• Critère RECTEC : pôle organisationnel : prévoit et organise son activité et/ou celle de son équipe. Résout les problèmes courants dans son activité et/ou celle de son équipe.</li></ul>		

