



REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

Piqueur en maroquinerie

Niveau V

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	1/34

SOMMAIRE

	Pages
Présentation de l'évolution du Titre Professionnel.....	5
Contexte de l'examen du Titre Professionnel	5
Liste des activités.....	5
Vue synoptique de l'emploi-type	6
Fiche emploi type.....	7
Fiches activités types de l'emploi	9
Fiches compétences professionnelles de l'emploi.....	13
Fiche compétences transversales de l'emploi	27
Glossaire technique	29
Glossaire du REAC.....	31

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	3/34

Introduction

Présentation de l'évolution du Titre Professionnel

Le titre professionnel " Piqueur(se) en maroquinerie " comportant deux activités conformément à l'arrêté du 04 avril 2013, est toujours adapté à cette configuration. La révision du titre professionnel confirme l'architecture actuelle qui correspond toujours aux besoins du marché du travail pour l'emploi concerné.

Contexte de l'examen du Titre Professionnel

Le secteur de la maroquinerie industrielle haut de gamme est en forte croissance ; le titre professionnel s'inscrit donc dans un contexte économique très favorable. En effet, le chiffre d'affaires de la fabrication d'articles de maroquinerie est en constante progression, le nombre d'emplois également, avec une augmentation de plus de 50 % entre 2010 et 2016 pour un effectif global de 19 695 salariés dont plus de 80 % d'ouvriers.

Les données de veille sectorielle, la situation de l'emploi et l'analyse du travail confirment la pertinence d'un titre professionnel qui répond aux besoins des entreprises. L'analyse du travail s'est traduite par :

- une vingtaine de questionnaires renseignés par les entreprises représentatives du secteur ;
- 5 entretiens avec le responsable de site et de fabrication pour chacune des visites, suivis d'observations guidées des ateliers en situation de production.

Les entreprises visitées sont représentatives du secteur, soit ce sont les grandes marques de luxe, soit leurs sous-traitants.

Les changements effectués concernent les compétences transversales qui sont décrites de manière plus précise dans chacune des fiches compétences.

Liste des activités

Ancien TP : Piqueur en maroquinerie

Activités :

- Réaliser le piquage à plat de pièces et sous-ensembles de maroquinerie
- Réaliser le piquage en forme de sous-ensembles de maroquinerie

Nouveau TP : Piqueur en maroquinerie

Activités :

- Piquer à plat des éléments et sous-ensembles d'articles de maroquinerie
- Piquer en forme des sous-ensembles d'articles de maroquinerie

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	5/34

Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Piquer à plat des éléments et sous-ensembles d'articles de maroquinerie	1	Piquer à plat au bord des éléments de maroquinerie
		2	Assembler par piquage à plat des éléments de maroquinerie préfixés
		3	Assembler à plat par piquage à sec des éléments de maroquinerie
2	Piquer en forme des sous-ensembles d'articles de maroquinerie	4	Piquer en forme des éléments de maroquinerie préfixés
		5	Monter par piquage à sec des articles de maroquinerie
		6	Border des sous-ensembles et articles de maroquinerie
		7	Réaliser le piquage final d'articles de maroquinerie montés

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	6/34

FICHE EMPLOI TYPE

Piqueur en maroquinerie

Définition de l'emploi type et des conditions d'exercice

Le piqueur en maroquinerie assemble par piquage des articles de maroquinerie en cuir et autres matières souples. Il réalise essentiellement des produits haut de gamme à forte valeur ajoutée.

Le piqueur assemble des éléments et sous-ensembles d'articles de maroquinerie, préparés en amont, qu'ils soient préfixés ou non. Il réalise des piquages simples dits "à plat" ou "d'ornementation" sur une machine plate ou effectue des piquages plus complexes, appelés "en forme", sur des volumes à l'aide de machines à manchon et/ou piliers.

Il réalise des tâches répétitives sur une ou plusieurs séries d'articles, ou composants d'articles, selon le temps de réalisation défini par le bureau d'étude et le metteur au point du produit. Il autocontrôle en permanence sa production et respecte les critères de qualité et de productivité conformément aux instructions données par son responsable hiérarchique. Il rend compte de son activité sur une fiche de suivi de production.

Le piqueur travaille sur du cuir et autres matériaux souples coupés et préparés en amont. Selon les modèles, des allers-retours sont effectués entre les zones de piquage, de préparation et de travail de table.

Le piqueur veille au bon fonctionnement du matériel utilisé en effectuant les réglages nécessaires et l'entretien de sa machine tout en signalant à son responsable hiérarchique des pannes machines nécessitant l'intervention du service maintenance.

Le travail s'effectue en atelier industriel, au sein d'une chaîne et/ou d'un îlot de fabrication, souvent en position assise devant une machine à piquer. Les actions sont répétitives et soutenues, nécessitant attention et précision. Cette organisation du travail demande au piqueur d'être en relation étroite avec ses collègues situés en amont et en aval de son poste de travail afin de répondre aux exigences de qualité, de fluidité et de productivité.

Les éléments à piquer sont amenés manuellement, à disposition sur un chariot ou dans des caisses, souvent en paquets représentant la série en cours.

En îlot, les piqueurs s'approvisionnent mutuellement. Ils sont en contact entre eux et avec les préparateurs pour les opérations immédiatement situées en aval et en amont, dans une situation de transmission des pièces et d'informations sur la série en cours.

L'ergonomie du poste de travail ainsi que la qualité de l'éclairage jouent un rôle important sur les conditions de réalisation des tâches.

Secteurs d'activité et types d'emplois accessibles par le détenteur du titre

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

- la fabrication d'articles de maroquinerie ;
- la fabrication d'articles de sellerie.

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

- piqueur en maroquinerie ;
- piqueur en sellerie.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

Néant.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	7/34

Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Piquer à plat des éléments et sous-ensembles d'articles de maroquinerie
Piquer à plat au bord des éléments de maroquinerie
Assembler par piquage à plat des éléments de maroquinerie préfixés
Assembler à plat par piquage à sec des éléments de maroquinerie
2. Piquer en forme des sous-ensembles d'articles de maroquinerie
Piquer en forme des éléments de maroquinerie préfixés
Monter par piquage à sec des articles de maroquinerie
Border des sous-ensembles et articles de maroquinerie
Réaliser le piquage final d'articles de maroquinerie montés

Compétences transversales de l'emploi (le cas échéant)

Mettre en œuvre des modes opératoires
Veiller au bon fonctionnement des matériels et des machines
Contrôler la conformité d'un produit

Niveau et/ou domaine d'activité

Niveau V (Nomenclature de 1969)
Convention(s) : Convention collective nationale des industries de la maroquinerie, articles de voyage, chasse-sellerie, gainerie, bracelets en cuir du 9 septembre 2005.
Code(s) NSF :
243s - Tannage des peaux, fabrication de chaussures, articles de vêtements en peau

Fiche(s) Rome de rattachement

H2401 Assemblage - montage d'articles en cuirs, peaux

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	8/34

FICHE ACTIVITE TYPE N° 1

Piquer à plat des éléments et sous-ensembles d'articles de maroquinerie

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A partir des morceaux préparés et des instructions fournies par le responsable hiérarchique, le piqueur réalise, par piquage à plat, en série et en temps limité, des pièces et sous-ensembles de produits destinés à être montés.

Suivant l'organisation et la taille de l'entreprise, le piqueur est centré sur une ou plusieurs opérations de différentes séries de pièces ou sous-ensembles d'articles. Il travaille au sein d'îlots de fabrication dédié au piquage à plat. Il pique en temps limité pour garantir une productivité et fluidité de la production. Le piqueur rend compte oralement de son activité, auprès du responsable hiérarchique, en s'appuyant sur la fiche de suivi de production qu'il renseigne en cours de fabrication.

Les actions nécessitent de l'attention, de la précision et un autocontrôle permanent étant donné les prix élevés des matières utilisées.

Les postes de travail sont généralement dotés de documents d'instructions techniques pour chaque produit à fabriquer, il est fréquent qu'un modèle soit mis à la disposition des piqueurs.

Les tâches qui contribuent à l'activité sont les suivantes :

- piquage simple d'éléments au bord ;
- réalisation de sous-ensembles par piquage d'éléments positionnés par collage ;
- réalisation de sous-ensembles par piquage à main levée, dit « à sec », avec ou sans gabarit.

Cette activité s'applique dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Le piqueur utilise une machine à piquer plate ou une machine à manchon équipée d'un plateau amovible. Le poste de travail est également équipé de fers électriques à brûler les fils et du petit outillage manuel.

La propreté des locaux et du matériel s'impose étant donné la haute valeur ajoutée donnée aux articles fabriqués.

Les piqueurs sont en contact entre eux pour les opérations immédiatement situées en aval et en amont, dans une situation de transmission des éléments et d'informations sur la série en cours.

Cette activité se conduit à plusieurs personnes en partageant des tâches définies au sein d'une chaîne de fabrication. Les éléments sont approvisionnés par chariot ou dans des caisses selon des modalités de rangement et de transmission prescrites par des ordres de fabrication, oraux et/ou écrits.

Le piqueur assure les réglages courants et veille au bon fonctionnement du matériel qui lui est confié. Il signale à son responsable hiérarchique des pannes machine à traiter par le service maintenance.

Les interlocuteurs du piqueur sont :

- le responsable hiérarchique à qui il rend compte oralement et par écrit de son activité et éventuellement des problèmes rencontrés ;
- les piqueurs et les préparateurs en amont et en aval de sa fabrication pour la transmission des éléments et pour un échange d'informations sur la qualité et la fluidité de la production ;
- les techniciens des services qualité, maintenance et outillage pour intervention et décision, si nécessaire ;
- les magasiniers pour les approvisionnements de matières, accessoires et consommables, tels que les fils et les aiguilles, prévus par le programme de fabrication.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	9/34

Piquer à plat au bord des éléments de maroquinerie
Assembler par piquage à plat des éléments de maroquinerie préfixés
Assembler à plat par piquage à sec des éléments de maroquinerie

Compétences transversales de l'activité type (le cas échéant)

Mettre en œuvre des modes opératoires
Veiller au bon fonctionnement des matériels et machines
Contrôler la conformité d'un produit

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	10/34

FICHE ACTIVITE TYPE N° 2

Piquer en forme des sous-ensembles d'articles de maroquinerie

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A partir des éléments préparés et des instructions fournies par son responsable hiérarchique, le piqueur assemble des sous-ensembles de produit, par piquage en forme, afin de donner aux articles leur volume définitif.

Selon l'organisation et la taille de l'entreprise, le piqueur est centré sur une ou plusieurs opérations de plusieurs séries d'articles. Il travaille au sein d'îlots de montage dédiés au piquage en forme avec des machines à manchon ou piliers. Il pique en temps limité pour répondre aux exigences de productivité et fluidité de la production. Le piqueur rend compte oralement de son activité, auprès du responsable hiérarchique, en s'appuyant sur la fiche de suivi de production.

Le piquage en forme demande une forte technicité et le piqueur, maîtrisant cette activité, peut y être dédié de manière exclusive.

Les actions nécessitent de l'attention, de la précision et un autocontrôle permanent étant donné les prix élevés des matières utilisées et les attentes élevées en terme de qualité.

Les postes de travail sont généralement dotés de documents d'instructions pour chaque modèle en fonction des opérations à réaliser. Un modèle est éventuellement mis à disposition et des instructions complémentaires données oralement.

Les tâches qui contribuent à l'activité sont les suivantes :

- piqûres et surpiqûres de sous-ensembles à la machine à manchon et pilier ;
- montage de sous-ensembles par piquage à sec à la machine à manchon ;
- montage de sous-ensembles par bordage à sec à la bordeuse ;
- bordage final d'éléments montés à la bordeuse ;
- piquage final d'articles montés par collage.

Cette activité s'applique dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Outre la machine à piquer, le poste de travail est équipé de fers électriques à brûler les fils et du petit outillage manuel. La propreté des locaux et du matériel s'impose étant donné la haute valeur ajoutée donnée aux articles fabriqués.

Cette activité se conduit à plusieurs personnes en partageant des tâches définies au sein d'une chaîne de fabrication.

Les piqueurs sont en contact entre eux pour les opérations immédiatement situées en aval et en amont, dans une situation de transmission des éléments et d'informations sur la série en cours.

Les éléments sont approvisionnés par chariot ou dans des caisses selon des modalités de rangement et de transmission prescrites par des ordres de fabrication, oraux et/ou écrits.

Le piqueur assure les réglages courants et veille au bon fonctionnement du matériel qui lui est confié. Il signale à son responsable hiérarchique les pannes machine qui sont à traiter par le service maintenance.

Les interlocuteurs du piqueur sont :

- le responsable hiérarchique à qui il rend compte oralement et par écrit de son activité et éventuellement des problèmes rencontrés ;
- les piqueurs et les préparateurs en amont et en aval de sa fabrication pour la transmission des éléments et pour un échange d'informations sur la qualité et la fluidité de la production ;
- les techniciens des services qualité, maintenance et outillage pour intervention et décision, si nécessaire ;
- les magasiniers pour les approvisionnements de matières, accessoires et consommables, tels que les fils et les aiguilles, prévus par le programme de fabrication.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	11/34

Néant.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Piquer en forme des éléments de maroquinerie préfixés
Monter par piquage à sec des articles de maroquinerie
Border des sous-ensembles et articles de maroquinerie
Réaliser le piquage final d'articles de maroquinerie montés

Compétences transversales de l'activité type (le cas échéant)

Mettre en œuvre des modes opératoires
Veiller au bon fonctionnement des matériels et machines
Contrôler la conformité d'un produit

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	12/34

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Piquer à plat au bord des éléments de maroquinerie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des morceaux préparés en amont et des instructions fournies par le responsable hiérarchique, réaliser, en série et en temps limité, des piqûres simples dites d'ornementation au bord d'éléments indépendants en vue de leur assemblage en forme.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'applique dans le respect des règles HSE, d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Le piqueur travaille généralement au sein d'une zone de production dédiée au piquage à plat.

La piqûre se réalise sur une machine plate munie d'un guide bord escamotable.

Les caractéristiques du piquage comme la distance au bord, le nombre de points pour une longueur donnée et les éléments d'équipement de la machine sont prescrites dans un dossier de fabrication.

Les éléments à piquer sont éventuellement contrecollés, surcoupés, filetés, rebordés, doublés ou non avec un encombrement plus ou moins conséquent.

Des points de repères pour le début de la piqûre, les points de pivotement et la fin de la piqûre sont matérialisés de diverses façons notamment par des encoches réalisées à l'aide d'emporte-pièces ou par des tracés effectués au gabarit.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE, hygiène sécurité environnement, sont appliqués et respectés.

La longueur du point est conforme aux prescriptions.

La distance au bord est conforme aux prescriptions.

Les points de pivotement sont respectés.

Le nombre de points attendu entre deux repères est conforme aux instructions.

La configuration des points d'arrêt correspond aux prescriptions.

La coupe du fil permet leur brûlage.

Les modalités d'arrêt des fils sont conformes aux prescriptions.

Le nouage du point est au milieu de la matière.

La distance au bord est régulière.

Les fils brûlés sont invisibles.

Les réglages machines sont conformes aux prescriptions.

Les équipements sont installés conformément aux instructions de la machine.

Les points ne sont pas détériorés au brûlage.

Les éléments sont rangés conformément aux instructions.

Les éléments sont organisés conformément aux instructions.

Les opérations sont réalisées dans le temps prescrit.

Savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire

Appliquer une règle HSE (hygiène, sécurité, environnement)

Equiper une machine plate de fil, aiguille, canette, guide et pied presseur

Régler la tension, la longueur de point, la pression du pied et le guide d'une machine plate

Réaliser le piquage à plat de pièces sur tracé

Piquer des pièces préassemblées à une distance au bord définie

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	13/34

Arrêter les fils suivant différentes modalités telles que brûlés, tirés-collés, tirés-noués-collés et tirés-noués-rentrés dans la tranche
Réaliser l'entretien courant d'une machine plate
Détecter et résoudre les pannes mineures

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement
Informé la hiérarchie des pannes matérielles et autres dysfonctionnements
Prendre en compte des informations transmises

S'informer en utilisant la documentation disponible au poste
Organiser son poste de travail
Respecter les méthodes d'ordonnement et de rangement des pièces produites

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance de la nomenclature des pièces et sous-ensembles d'articles
Connaissance des différents organes de fonctionnement et de réglage de la machine plate
Connaissance de la technologie du piquage à point noué
Connaissance des accessoires de la machine plate et de ses conditions d'utilisation
Connaissance des causes et effets des pannes mineures d'une machine plate
Connaissance des modalités d'entretien courant d'une machine plate
Connaissance des documents d'instructions de piquage

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	14/34

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Assembler par piquage à plat des éléments de maroquinerie préfixés

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des morceaux préparés en amont, des éléments pré-assemblés et des instructions fournies par le responsable hiérarchique, constituer, en série et en temps limité, des sous-ensembles d'articles de maroquinerie par piquage à plat en vue de leur montage.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'applique dans le respect des règles HSE, d'hygiène, de sécurité et d'environnement en mettant en oeuvre les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Le piqueur travaille au sein d'une zone de production dédiée au piquage à plat.

La piqûre se réalise sur une machine plate ou sur une machine à manchon équipée d'un plateau amovible, munie d'un guide bord escamotable.

Les caractéristiques du piquage comme la distance au bord, le nombre de points pour une longueur donnée et les éléments d'équipement de la machine sont décrites dans un dossier d'instructions techniques. Des instructions complémentaires sont souvent données oralement.

Les éléments à piquer sont éventuellement contrecollés, surcoupés, filetés, rebordés, doublés ou non avec un encombrement plus ou moins conséquent.

Des points de repères pour le début de la piqûre, les points de pivotement et la fin de la piqûre sont matérialisés soit par des encoches réalisées à l'aide d'emporte-pièces, soit par des tracés effectués au gabarit.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les caractéristiques du point sont conformes aux prescriptions.

La distance au bord est conforme aux prescriptions.

Les points de pivotement sont respectés.

La configuration des points d'arrêt correspond aux prescriptions.

Les modalités d'arrêt des fils sont conformes aux prescriptions.

Le nouage du point est au milieu de la matière.

La distance au bord est régulière.

Les fils brûlés sont invisibles.

Les équipements tels que les fils, les aiguilles, la canette, le guide sont installés conformément aux instructions.

Les réglages de la machine sont conformes aux prescriptions.

Les points ne sont pas détériorés au brûlage.

L'entretien courant du matériel est réalisé.

Les éléments sont rangés conformément aux instructions.

Les éléments sont organisés conformément aux instructions.

Les opérations sont réalisées dans le temps prescrit.

Savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire

Appliquer une règle HSE (hygiène, sécurité, environnement)

Equiper de fil, aiguille, canette, guide et pied presseur, une machine plate

Régler la tension, la longueur de point, la pression du pied et le guide d'une machine plate

Piquer des éléments pré-assemblés afin de constituer des sous-ensembles

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	15/34

Surpiquer à plat des sous-ensembles

Arrêter les fils suivant différentes modalités telles que brûlés, tirés-collés, tirés-noués-collés

Réaliser l'entretien courant d'une machine plate

Détecter et résoudre les pannes mineures de piquage

Communiquer oralement et par écrit, de façon précise et succincte, avec son environnement

Informé la hiérarchie des pannes matérielles et autres dysfonctionnements

Prendre en compte les informations transmises

Utiliser la documentation disponible au poste

Organiser son poste de travail

Respecter les méthodes d'ordonnement et de rangement des éléments produit

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE

Connaissance de la nomenclature des éléments et sous-ensembles

Connaissance des différents organes de fonctionnement et de réglage de la machine plate

Connaissance de la technologie du piquage à point noué

Connaissance des accessoires des machines à piquer et de leurs conditions d'utilisation

Connaissance des causes et effets des pannes mineures d'une machine plate

Connaissance des documents d'instructions de piquage

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	16/34

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 3

Assembler à plat par piquage à sec des éléments de maroquinerie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des morceaux préparés en amont, d'éléments piqués et des instructions fournies par le responsable hiérarchique, constituer des sous-ensembles d'articles de maroquinerie, en série et en temps limité, par piquage à plat, en les positionnant entre eux à main levée en vue de leur montage. On parle de piquage à sec.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'applique dans le respect des règles HSE, d'hygiène, de sécurité et d'environnement en mettant en œuvre les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Le piqueur travaille dans un îlot de production dédié au piquage à plat.

La piqûre se réalise sur une machine plate ou à manchon équipée d'un plateau amovible, munie d'un guide bord escamotable.

Les éléments constituant les sous-ensembles sont assemblés par piquage à sec, c'est à dire directement les uns sur les autres, à main levée. Des repères d'assemblage tels qu'encoches, crans, pointés, angles tronqués et autres points de repères peuvent être matérialisés. Des points de repères pour le début de la piqûre, les points de pivotement et la fin de piqûre sont également matérialisés soit par des encoches réalisées à l'aide d'emporte-pièces, soit par des tracés effectués au gabarit.

Les caractéristiques du piquage comme la distance au bord, le nombre de points pour une longueur donnée et les éléments d'équipement de la machine sont définis dans le dossier de fabrication.

Les éléments à piquer sont éventuellement contrecollés, surcoupés, filetés, rebordés, doublés ou non avec un encombrement plus ou moins conséquent.

Les types d'opérations concernés sont :

- piquage au bord de pièces de dessus et de doublure ;
- piquage de bord anglais, arrêtage de bordure à cheval ;
- piquage de poches doublure sur face avant ;
- piquage de bandes droites sur corps, de réhausse cuir sur doublure tissu, de dispositifs stylos, de fermetures à glissière sur fenêtre, de liserés ou de bordure à plat en ligne droite.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les caractéristiques du point sont conformes aux prescriptions.

La distance au bord est conforme aux prescriptions.

Les points de repère sont respectés.

Les caractéristiques des points à cheval sont conformes aux prescriptions.

La configuration des points d'arrêt correspond aux prescriptions.

Les éléments sont jointifs.

Les bords des morceaux assemblés ne sont pas décalés.

Le nouage du point est au milieu de la matière.

La distance au bord est régulière.

Les fils brûlés sont invisibles.

Les points ne sont pas détériorés au brûlage.

L'entretien courant du matériel et du poste de travail est réalisé.

Les éléments sont rangés conformément aux instructions.

Les éléments sont organisés conformément aux instructions.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	17/34

Savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire

Appliquer une règle HSE (hygiène, sécurité, environnement)

Equiper de fil, aiguille, canette, guide et pied presseur, une machine plate

Régler la tension, la longueur de point, la pression du pied et le guide d'une machine plate

Piquer des éléments à plat et à main levée

Arrêter les fils suivant différentes modalités telles que brûlés, tirés-collés, tirés-noués-collés et tirés-noués-rentrés

Réaliser l'entretien courant d'une machine plate

Détecter et résoudre les pannes mineures

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement

Informier sa hiérarchie des pannes matérielles et autres dysfonctionnements

Prendre en compte des informations transmises

Utiliser la documentation disponible au poste

Organiser son poste de travail

Respecter les méthodes d'ordonnancement et de rangement des éléments produit

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE

Connaissance de la nomenclature des éléments et sous-ensembles

Connaissance des différents organes de fonctionnement et de réglage de la machine plate

Connaissance de la technologie du piquage à point noué

Connaissance des accessoires d'une machine plate et de ses conditions d'utilisation

Connaissance des causes et effets des pannes mineures d'une machine plate

Connaissance des modalités d'entretien courant d'une machine plate

Connaissance des documents d'instructions de piquage

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	18/34

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 4

Piquer en forme des éléments de maroquinerie préfixés

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des morceaux préparés en amont et des instructions fournies par son responsable hiérarchique, surpiquer et piquer, en série et en temps limité, des éléments de maroquinerie préfixés sur machine à piquer à manchon et/ou pilier en vue de leur donner du volume.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'applique dans le respect des règles HSE, d'hygiène, de sécurité et d'environnement en mettant en œuvre les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Les piqueurs travaillent souvent au sein d'un îlot de montage dédié. La piqûre se réalise sur une machine triple entraînement à manchon ou pilier. L'utilisation de la machine pilier intervient lorsque les produits ont atteint leur volume en trois dimensions.

Le piquage sur machine pilier est le seul qui s'effectue en position debout. Il demande plus de technicité que le piquage à plat. Il exige des mouvements multidimensionnels complexes.

Les caractéristiques du piquage comme la distance au bord, le nombre de points pour une longueur donnée et les éléments d'équipement, tels que le fil ou l'aiguille, de la machine sont imposés par le dossier de fabrication ou les instructions orales.

Les types d'opérations concernés sont :

- sur-piquage de fonds de doublure, de goussets, de cavours ;
- piquage final de fermetures à glissière ;
- piquage de fonds après montage.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les caractéristiques du point sont conformes aux prescriptions.

La distance au bord est conforme aux prescriptions.

Les points de pivotement sont respectés.

La configuration des points d'arrêt correspond aux prescriptions.

Les modalités d'arrêt des fils sont conformes aux prescriptions.

Le nouage du point est au milieu de la matière.

La distance au bord est régulière.

Les fils brûlés sont invisibles.

Les points ne sont pas détériorés au brûlage.

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé.

Les éléments sont rangés conformément aux instructions.

Les éléments sont organisés conformément aux instructions.

Les opérations sont réalisées dans le temps prescrit.

Savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire

Appliquer une règle HSE (hygiène, sécurité, environnement)

Equiper de fil, aiguille, canette, guide et pied presseur, une machine à manchon et pilier

Régler la tension, la longueur de point, la pression du pied et le guide d'une machine à manchon et pilier

Surpiquer des sous-ensembles montés en volume

Piquer des fonds de sacs montés par collage sur machine pilier

Réaliser des piqûres finales sur machine pilier

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	19/34

Arrêter les fils suivant différentes modalités telles que brûlés, tirés-collés, tirés-noués-collés
Réaliser l'entretien courant d'une machine à manchon et pilier
Détecter et résoudre les pannes mineures

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement
Informersa hiérarchie des pannes matérielles et autres dysfonctionnements
Prendre en compte des informations transmises

Utiliser la documentation disponible au poste
Organiser son poste de travail
Respecter les méthodes d'ordonnancement et de rangement des éléments produit

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance de la nomenclature des éléments et sous-ensembles
Connaissance des différents organes de fonctionnement et de réglage de la machine à manchon et pilier
Connaissance de la technologie du piquage à point noué
Connaissance des accessoires d'une machine à manchon et pilier et de leurs conditions d'utilisation
Connaissance des causes et des effets des pannes mineures d'une machine à manchon et pilier
Connaissance des modalités d'entretien courant d'une machine à manchon et pilier

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	20/34

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 5

Monter par piquage à sec des articles de maroquinerie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des instructions fournies par le responsable hiérarchique, monter, en série et en temps limité, par piquage, à main levée, sans collage, ni pré-fixage, des sous-ensembles d'articles de maroquinerie en vue de leur donner leur volume définitif.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'applique dans le respect des règles HSE, d'hygiène, de sécurité et d'environnement en mettant en œuvre les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Le piqueur travaille dans un îlot de montage dédié au piquage en forme. Il utilise une machine à manchon ou pilier pour effectuer les montages.

Les caractéristiques du piquage comme la distance au bord, le nombre de points pour une longueur donnée et les éléments d'équipement de la machine sont données dans un dossier de fabrication et/ou oralement par le responsable hiérarchique.

Les éléments à piquer sont éventuellement contrecollés, surcoupés, filetés rebordés, doublés ou non avec un encombrement plus ou moins conséquent.

Des points de repères pour le début de la piqûre, les points de pivotement et la fin de la piqûre sont matérialisés soit par des encoches réalisées à l'aide d'emporte-pièces, soit par des tracés effectués au gabarit.

Les sous-ensembles constituant l'article sont assemblés par piquage, directement les uns aux autres, à main levée. Les opérations réalisées nécessitent éventuellement des équipements particuliers tels que guides ou pied presseur.

Les types d'opérations concernés sont :

- montage de gousset, montage de cavour ;
- montage de corps sur fond avec liseré ;
- montage de fond préformé.

Ces opérations sont réalisées sur des éléments de doublure et de dessus. Certaines opérations sont suivies d'un retournement de l'article et d'un battage des coutures afin de faciliter sa mise en forme et son aplomb.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les caractéristiques du point sont conformes aux prescriptions.

La distance au bord est conforme aux prescriptions.

Les points de repère sont respectés.

La configuration des points d'arrêt correspond aux prescriptions.

Les éléments assemblés sont bord à bord.

Les bords des sous-ensembles assemblés ne sont pas décalés.

Le nouage du point est au milieu de la matière.

La distance au bord est régulière.

Les fils brûlés sont invisibles.

Les points ne sont pas détériorés au brûlage.

Les articles sont d'aplomb.

L'entretien courant du matériel est réalisé.

Les éléments sont rangés conformément aux instructions.

Les éléments sont organisés conformément aux instructions.

Les opérations sont réalisées dans le temps prescrit.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	21/34

Savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire
Appliquer une règle HSE (hygiène, sécurité, environnement)
Equiper de fil, aiguille, canette, guide et pied presseur, une machine à manchon et pilier
Régler la tension, la longueur de point, la pression du pied et le guide d'une machine à manchon et pilier
Monter un article à gousset par piquage à sec, avec ou sans liseré
Monter un article à cavour par piquage à sec, avec ou sans liseré
Monter un fond d'articles par piquage à sec, avec ou sans liseré
Arrêter les fils suivant différentes modalités telles que brûlés, tirés-collés, tirés-noués-collés
Retourner un article
Battre les coutures d'articles retournés avec ou sans liseré
Réaliser l'entretien courant d'une machine à piquer
Détecter et résoudre les pannes mineures de piquage

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement
Informar la hiérarchie des pannes matérielles et autres dysfonctionnements
Prendre en compte des informations transmises

Utiliser la documentation disponible au poste
Organiser son poste de travail
Respecter les méthodes d'ordonnement et de rangement des éléments produit

Connaissance de procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance de la nomenclature des éléments et sous-ensembles d'articles de maroquinerie
Connaissance des différents organes de fonctionnement et de réglage de la machine à manchon et pilier
Connaissance de la technologie du piquage à point noué
Connaissance des accessoires d'une machine à piquer et de ses conditions d'utilisation
Connaissance des causes et effets des pannes mineures d'une machine à manchon et pilier
Connaissance des modalités d'entretien courant d'une machine à manchon et pilier

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	22/34

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 6

Border des sous-ensembles et articles de maroquinerie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des éléments de maroquinerie préfixés et des instructions fournies par le responsable hiérarchique, réaliser, en série et en temps limité, par piquage, la pose de bordure à cheval sur des sous-ensembles de maroquinerie, en vue de les monter et de donner aux tranches extérieures leur aspect définitif.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'applique dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement en mettant en oeuvre les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

La piquure de la bordure à cheval se réalise sur une machine triple entraînement à manchon configurée pour recevoir un guide bordeur. Les bordures ont différentes largeurs et épaisseurs. Le guide se choisit en fonction des dimensions de la bordure et de la matière à border. La machine à manchon équipée d'un guide bordeur est souvent appelée bordeuse ou machine à border.

Les caractéristiques du piquage comme la distance au bord, le nombre de points pour une longueur donnée et les éléments d'équipement de la machine sont définis dans le dossier de fabrication.

Des essais de pose de bordure sont nécessaires pour la mise au point du résultat attendu en agissant sur les paramètres de piquage et la position du guide bordeur.

Les types d'opérations concernés sont :

- montage de sac souple par bordage intérieur ;
- montage de goussets avec liseré ;
- pose de bordure après montage piqué ou collé ;
- pose de bordure sur haut de face avant, tour de sac, tour de serviette, articles cylindriques.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les caractéristiques du point sont conformes aux prescriptions.

La distance au bord est conforme aux prescriptions.

La configuration des points d'arrêt correspond aux prescriptions.

Le nouage du point est au milieu de la matière.

La distance au bord est régulière.

La configuration d'arrêt de la bordure est conforme aux prescriptions.

La bordure est plaquée contre la matière.

Les fils brûlés sont invisibles.

Les points ne sont pas détériorés au brûlage.

L'article est d'aplomb.

L'entretien courant du matériel est réalisé.

Les éléments sont rangés conformément aux instructions.

Les éléments sont organisés conformément aux instructions.

Les opérations sont réalisées dans le temps prescrit.

Savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire

Appliquer une règle HSE (hygiène, sécurité, environnement)

Equiper une machine à manchon d'un guide bordeur

Régler un guide bordeur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	23/34

Monter un article par bordage interne
Border un article monté
Tester la pose de bordure pour ajuster le guide bordeur
Arrêter des bordures selon plusieurs modalités
Arrêter les fils en les brûlant
Réaliser l'entretien courant d'une machine à border
Détecter et résoudre les pannes mineures

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement
Informar la hiérarchie des pannes matérielles et autres dysfonctionnements
Prendre en compte des informations transmises

Utiliser la documentation disponible au poste
Organiser son poste de travail
Respecter les méthodes d'ordonnement et de rangement des éléments produit

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance de la nomenclature des éléments et sous-ensembles concernés
Connaissance des différents organes de fonctionnement et de réglage de la bordeuse
Connaissance de la technologie du piquage à point noué
Connaissance des accessoires de la bordeuse et de ses conditions d'utilisation
Connaissance des causes et effets des pannes mineures d'une bordeuse
Connaissance des règles de sécurité au poste de bordage
Connaissance des documents d'instructions de bordage

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	24/34

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 7

Réaliser le piquage final d'articles de maroquinerie montés

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des sous-ensembles fixés, des articles montés et des instructions techniques fournies par le responsable hiérarchique, effectuer la ou les dernières piqûres d'assemblage d'articles de maroquinerie, et de petite maroquinerie, montés par collage en vue de réaliser les travaux de finition.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'applique dans le respect des règles HSE, d'hygiène, de sécurité et d'environnement en mettant en œuvre les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

La piqûre se réalise sur une machine triple entraînement à manchon, munie d'un guide bord escamotable. Le piquage s'effectue à main levée, le plus souvent contre un guide bord. Les articles volumineux peuvent poser des problèmes de maintien. La responsabilité du piqueur est importante, car l'aspect final de l'article dépend beaucoup de la qualité de cette piqûre.

Les types d'opérations concernés sont :

- la piqûre finale d'articles de petite maroquinerie bordés ou non présentant une gorge et des épaisseurs variées ;
- les piqûres finales d'articles à bords rognés tels que serviette, sac rigide, d'articles montés en contrecollé ;
- la jointure des poignées de cabas contrecollées.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les caractéristiques du point sont conformes aux prescriptions.

La distance au bord est conforme aux prescriptions.

La configuration des points d'arrêt correspond aux prescriptions.

Le nouage du point est au milieu de la matière.

La piqûre est régulière.

Les fils brûlés sont invisibles.

Les points ne sont pas détériorés au brûlage.

L'entretien courant du matériel est réalisé.

Les éléments sont rangés conformément aux instructions.

Les éléments sont organisés conformément aux instructions.

Les opérations sont réalisées dans le temps prescrit.

Savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire

Appliquer une règle HSE (hygiène, sécurité, environnement)

Equiper de fil, aiguille, canette, guide et pied presseur, d'une machine à manchon et pilier

Régler la tension, la longueur de point, la pression du pied et le guide d'une machine à manchon et pilier

Effectuer le piquage final d'articles de petite maroquinerie montés en bateau

Effectuer le piquage final de sacs rigides contrecollés

Effectuer le piquage final d'articles à soufflets

Arrêter les fils suivant différentes modalités telles que brûlés, tirés-collés, tirés-noués-collés

Réaliser l'entretien courant d'une machine pilier

Détecter et résoudre les pannes mineures de piquage

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	25/34

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement
Informar la hiérarchie des pannes matérielles et autres dysfonctionnements
Prendre en compte des informations transmises

Utiliser la documentation disponible au poste
Organiser son poste de travail
Respecter les méthodes d'ordonnancement et de rangement des éléments produit

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance des principaux types d'articles en maroquinerie et leurs techniques de montage
Connaissance des différents organes de fonctionnement et de réglage de la machine à piquer
Connaissance de la technologie du piquage à point noué
Connaissance des accessoires d'une machine à piquer et de ses conditions d'utilisation
Connaissance des causes et effets des pannes mineures d'une machine à piquer
Connaissance des modalités d'entretien courant d'une machine à piquer
Connaissance des règles de sécurité au poste de piquage
Connaissance des documents d'instructions de piquage

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	26/34

FICHE DES COMPETENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

Mettre en œuvre des modes opératoires

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la maroquinerie industrielle, en utilisant des machines à piquer sur les différents postes de travail constituant une chaîne de production ou un îlot de montage, appliquer scrupuleusement les règles, modes opératoires et procédures prescrites par l'entreprise.

Critères de performance

Les opérations sont réalisées dans l'ordre prescrit.
Les consignes d'organisation sont respectées.
Les temps de réalisation sont respectés.

Veiller au bon fonctionnement des matériels et des machines

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la maroquinerie industrielle, en utilisant des machines à piquer sur les différents postes de travail constituant une chaîne de production ou un îlot de montage, réaliser l'entretien courant du matériel confié, diagnostiquer et résoudre les pannes mineures, signaler les pannes anormales relevant de la maintenance.

Critères de performance

Le nettoyage périodique du matériel est effectué.
La lubrification périodique des organes mécaniques est réalisée.
Les dysfonctionnements importants sont signalés.
Le matériel est utilisé en sécurité.
La maintenance de premier niveau est maîtrisée conformément au mode d'emploi de la machine.

Contrôler la conformité d'un produit

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la maroquinerie industrielle, en utilisant des machines à piquer sur les différents postes de travail constituant une chaîne de production ou un îlot de montage, prendre en compte les critères de qualité imposés et les appliquer à ses propres réalisations, contrôler son travail et signaler les non conformités, signaler les défauts constatés sur les opérations réalisées en amont.

Critères de performance

Les critères de qualité sont respectés au regard des opérations confiées et des instructions données.
Les défauts en amont sont détectés et signalés.
L'auto-contrôle est réalisé.
Les défauts en aval sont détectés et signalés.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	27/34

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	28/34

Glossaire technique

Border

Orner ou consolider le bord d'une pièce en y rapportant une bordure par un procédé quelconque.

Cavour

Type de fond employé dans la fabrication d'un sac de dame ou d'une pochette, consistant en une bande, rigide ou semi-rigide, qui remonte sur les côtés, d'un seul tenant jusqu'à la fermeture.

HSE

Hygiène, sécurité et environnement

Machine plate

Machine à coudre munie à sa partie inférieure d'une surface horizontale appelée platine, prolongée par une table qui l'encadre, permettant d'effectuer des travaux de piquage à plat.

Machine-manchon

Type de machine à coudre munie d'un bras cylindrique horizontal, facilitant le piquage de pièces arrondies ou creuses. On parle également machine à manchon ou machine canon.

Machine-pilier

Type de machine à coudre sur laquelle la surface d'appui de la pièce à piquer est réduite et surélevée par un support vertical.

Monter

Assembler, selon un mode défini, les pièces principales d'un objet de maroquinerie ou de sellerie.

Piquer à plat

Assembler deux pièces, l'une recouvrant l'autre sur une largeur appelée "prise". (voir Prise)

Piquer à sec

Assembler deux éléments directement par piquûre sans collage ou autre. Autrement dit sans être pré-fixé, on parle également de piquage à "main levée".

Piquer en forme

Piquer des pièces d'un article de maroquinerie à l'aide d'une machine-manchon ou pilier en vue de lui donner du volume.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	29/34

Prise

Partie d'un support recouverte par un autre et collée à lui, dans un assemblage.

Surpiquer

Faire une piqûre à la suite d'une ou de plusieurs autres opérations. Plus particulièrement, faire une piqûre qui maintient et achève une bordure ou un assemblage, après retournement autour d'une première piqûre d'assemblage. Ex : bord retourné surpiqué.

Travail de table

Ensemble des opérations ne nécessitant aucun piquage et effectuées, en position debout sur une table. Les principales opérations de travail de table sont le montage d'éléments de maroquinerie par collage, la teinture et la pose d'accessoires.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	30/34

Glossaire du REAC

Activité type

Une activité type est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches (ce qu'il y a à faire dans l'emploi) dont les missions et finalités sont suffisamment proches pour être regroupées. Elle renvoie au certificat de compétences professionnelles (CCP).

Activité type d'extension

Une activité type d'extension est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches qui constituent un domaine d'action ou d'intervention élargi de l'emploi type. On la rencontre seulement dans certaines déclinaisons de l'emploi type. Cette activité n'est pas dans tous les TP. Quand elle est présente, elle est attachée à un ou des TP. Elle renvoie au certificat complémentaire de spécialisation (CCS).

Compétence professionnelle

La compétence professionnelle se traduit par une capacité à combiner un ensemble de savoirs, savoir faire, comportements, conduites, procédures, type de raisonnement, en vue de réaliser une tâche ou une activité. Elle a toujours une finalité professionnelle. Le résultat de sa mise en œuvre est évaluable.

Compétence transversale

La compétence transversale désigne une compétence générique commune aux diverses situations professionnelles de l'emploi type. Parmi les compétences transversales, on peut recenser les compétences correspondant :

- à des savoirs de base,
- à des attitudes comportementales et/ou organisationnelles.

Critère de performance

Un critère de performance sert à porter un jugement d'appréciation sur un objet en termes de résultat(s) attendu(s) : il revêt des aspects qualitatifs et/ou quantitatifs.

Emploi type

L'emploi type est un modèle d'emploi représentatif d'un ensemble d'emplois réels suffisamment proches, en termes de mission, de contenu et d'activités effectuées, pour être regroupées : il s'agit donc d'une modélisation, résultante d'une agrégation critique des emplois.

Référentiel d'Emploi, Activités et Compétences (REAC)

Le REAC est un document public à caractère réglementaire (visé par l'arrêté du titre professionnel) qui s'applique aux titres professionnels du ministère chargé de l'emploi. Il décrit les repères pour une représentation concrète du métier et des compétences qui sont regroupées en activités dans un but de certification.

Savoir

Un savoir est une connaissance mobilisée dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi qu'un processus cognitif impliqué dans la mise en œuvre de ce savoir.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	31/34

Savoir-faire organisationnel

C'est un savoir et un savoir faire de l'organisation et du contexte impliqués dans la mise en œuvre de l'activité professionnelle pour une ou plusieurs personnes.

Savoir-faire relationnel

C'est un savoir comportemental et relationnel qui identifie toutes les interactions socioprofessionnelles réalisées dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle pour une personne. Il s'agit d'identifier si la relation s'exerce : à côté de (sous la forme d'échange d'informations) ou en face de (sous la forme de négociation) ou avec (sous la forme de travail en équipe ou en partenariat etc.).

Savoir-faire technique

Le savoir-faire technique est le savoir procéder, savoir opérer à mobiliser en utilisant une technique dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi que les processus cognitifs impliqués dans la mise en œuvre de ce savoir-faire.

Titre professionnel

La certification professionnelle délivrée par le ministre chargé de l'emploi est appelée « titre professionnel ». Ce titre atteste que son titulaire maîtrise les compétences, aptitudes et connaissances permettant l'exercice d'activités professionnelles qualifiées. (Article R338-1 et suivants du Code de l'Education).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	REAC	TP-01308	03	15/01/2018	15/01/2018	32/34

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."

