



# REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

Piqueur(se) en maroquinerie

Niveau V

Site : <http://www.emploi.gouv.fr>



## SOMMAIRE

	Pages
Présentation de l'évolution du Titre Professionnel .....	5
Contexte de l'examen du Titre Professionnel .....	5
Tableau des activités .....	5
Vue synoptique de l'emploi-type .....	6
Fiche emploi type .....	7
Fiche activité type .....	9
Fiche compétence professionnelle .....	13
Fiche des compétences transversales de l'emploi type .....	27
Glossaire technique .....	28
Glossaire du REAC .....	29

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	3/32



## Introduction

### Présentation de l'évolution du Titre Professionnel

Le titre professionnel « Opérateur(rice) de fabrication en maroquinerie industrielle » a été apprécié comme répondant à une qualification trop large par la branche professionnelle et non représentatif des emplois dans cette industrie. Afin de répondre de manière plus pertinente aux besoins du secteur, et par une orientation décidée en groupe de travail en présence de la DGEFP le 3 décembre 2012 à la fédération de la maroquinerie, il a été décidé de scinder ce titre en deux spécialités, l'une orientée vers la préparation sur machines des morceaux et le montage des articles, l'autre vers le piquage à plat et en forme.

### Contexte de l'examen du Titre Professionnel

Création du titre professionnel de Piqueur(se) en maroquinerie.

### Tableau des activités

<b>Ancien TP</b> <b>Piqueur(se) à plat en maroquinerie</b>	<b>Nouveau TP</b> <b>Piqueur(se) en maroquinerie</b>
Réaliser la constitution de sous-ensembles de maroquinerie par piquage à plat	Réaliser le piquage à plat de pièces et sous-ensembles de maroquinerie
	Réaliser le piquage en forme de sous-ensembles de maroquinerie

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	5/32

## Vue synoptique de l'emploi-type

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

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	6/32

## FICHE EMPLOI TYPE

### Piqueur(se) en maroquinerie

#### Définition de l'emploi type et des conditions d'exercice (rubrique RNCP)

Le(a) Piqueur(se) en Maroquinerie participe à la fabrication en série d'articles de maroquinerie de poche tels que porte-monnaie, portefeuille et de sacs en toutes matières.

Les missions qui lui sont confiées concernent l'assemblage par piquage des pièces et sous-ensembles qui lui sont soumis, qu'ils soient pré assemblés ou non, en respectant les critères de qualité et de production définis par l'entreprise.

Le champ d'intervention est souvent limité, du fait des organisations industrielles basées sur un partage de tâches répétitives. Cependant, la poly compétence des salariés est appréciée pour permettre la répartition des postes en fonction des charges repérées sur les différents modèles fabriqués.

Autonome, l'opérateur(rice) réalise dans un temps donné les opérations qui lui sont confiées. Il(elle) doit rendre compte de son activité et de la qualité de sa production auprès de sa hiérarchie de proximité, suivant des modalités propres à l'entreprise.

Il(elle) veille au bon fonctionnement du matériel utilisé et à l'opérationnalité de l'outillage, signale au chef de service les pannes machine à régler par la maintenance.

Le(a) titulaire de l'emploi agit à partir d'instructions le plus souvent orales données par l'encadrement. Un descriptif opératoire peut lui être soumis (fiche technique ou fiche de consignes au poste).

Les éléments à transformer lui sont amenées manuellement, à disposition sur un chariot ou dans des caisses, souvent en paquets représentant la commande en cours. En îlot, il est fréquent que les opérateurs(rices) s'approvisionnent mutuellement. Les opérateurs(rices) sont en contact entre eux(elles) 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.

Le travail s'effectue en atelier industriel, assis devant une machine à piquer qui peut prendre différentes configurations telles que machines plates triple entraînement, machine à canon, machine pilier, machine à manchon. Les actions sont répétitives et soutenues, nécessitant attention et précision. L'ergonomie du poste de travail ainsi que la qualité de l'éclairage jouent un rôle important sur l'aisance de réalisation des tâches et sur la fatigue des opérateurs(rices).

Le bruit ambiant ne nécessite pas de protection auditive. La propreté des locaux et du matériel s'impose étant donné la haute valeur ajoutée de main d'œuvre et de matière attribuée aux articles fabriqués. Les horaires sont généralement ceux de la journée avec des pauses intermédiaires.

#### Secteurs d'activité et types d'emplois accessibles par le détenteur du titre (rubrique RNCP)

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

- Entreprises de fabrication d'articles de maroquinerie piqués machine
- Entreprises de fabrication d'articles de la sellerie

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

- Piqueur(se) en maroquinerie et petite maroquinerie
- Piqueur(se) en sellerie

#### Réglementation d'activités (le cas échéant) (rubrique RNCP)

Néant.

#### Liens avec d'autres certifications (le cas échéant) (rubrique RNCP)

Pas d'information

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	7/32

## Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Réaliser le piquage à plat de pièces et sous-ensembles de maroquinerie  
Réaliser le piquage à plat au bord d'éléments de maroquinerie  
Réaliser le piquage d'assemblage à plat d'éléments de maroquinerie préfixés  
Réaliser le piquage à sec d'assemblage à plat d'éléments de maroquinerie
2. Réaliser le piquage en forme de sous-ensembles de maroquinerie  
Réaliser le piquage en forme d'éléments de maroquinerie préfixés  
Réaliser le montage d'articles de maroquinerie par piquage à sec  
Réaliser le bordage d'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, machines ou systèmes  
Contrôler la conformité d'un produit ou d'un service

## Niveau et/ou domaine d'activité (rubrique RNCP)

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 :  
243 s - Cuirs et peaux

## Fiche(s) Rome de rattachement (rubrique RNCP)

H2401 Assemblage - montage d'articles en cuirs, peaux

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	8/32

**FICHE ACTIVITÉ TYPE**  
**N° 1**

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

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

L'activité consiste à réaliser des sous-ensembles de produit par piquage à plat de plusieurs morceaux préparés, en vue du montage des articles.

Les opérations se réalisent en fonction d'ordres de fabrication.

Suivant l'organisation et de la taille de l'entreprise, les piqueurs(ses) peuvent être centrés(es) sur une ou plusieurs opérations, dans le champ de pratique de l'activité.

Les éléments sont acheminés par chariot ou dans des caisses. Des modalités de rangement et de transmission des éléments traitées sont prescrites.

Les postes peuvent être dotés de documents d'instructions pour chaque modèle en fonction des opérations à réaliser.

Un modèle peut être mis à disposition et les autres instructions sont données oralement.

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
- Arrêtage et brûlage des fils

Ces opérations se réalisent à l'aide de machines à piquer plate et/ou à canon triple entraînement équipées d'un plateau, fers électriques à brûler les fils, petit outillage manuel.

Les actions nécessitent attention, précision et autocontrôle permanent.

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

Les piqueurs(ses) sont autonomes dans leur travail mais doivent en rendre compte auprès d'un responsable d'atelier ou de groupe qui veille au respect des instructions techniques.

Il(elles) sont en contact entre eux(elles) 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.

Les piqueurs(ses) assurent les réglages courants et veillent au bon fonctionnement du matériel qui leur est confié. Ils(elles) signalent à leur responsable de proximité les pannes machine à régler par la maintenance.

**Réglementation d'activités** (le cas échéant)

Néant.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	9/32

## Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Réaliser le piquage à plat au bord d'éléments de maroquinerie  
Réaliser le piquage d'assemblage à plat d'éléments de maroquinerie préfixés  
Réaliser le piquage à sec d'assemblage à plat d'éléments de maroquinerie

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

Mettre en œuvre des modes opératoires  
Veiller au bon fonctionnement des matériels, machines ou systèmes  
Contrôler la conformité d'un produit ou d'un service

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	10/32

## FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

### Réaliser le piquage en forme de sous-ensembles de maroquinerie

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

L'activité consiste à assembler des sous-ensembles de produit par piquage en vue de donner aux articles leur volume définitif.

Les opérations se réalisent en fonction d'ordres de fabrication.

Suivant l'organisation et de la taille de l'entreprise, les piqueurs(ses) peuvent être centrés(es) sur une ou plusieurs opérations, dans le champ de pratique de l'activité.

Les éléments sont acheminés par chariot ou dans des caisses. Des modalités de rangement et de transmission des éléments traités sont prescrites. En îlot de montage d'un modèle particulier, il est fréquent que les opérateurs(rices) s'approvisionnent mutuellement.

Les postes peuvent être dotés de documents d'instructions pour chaque modèle en fonction des opérations à réaliser.

Un modèle peut être mis à disposition et les autres instructions sont données oralement.

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

- Piqures et surpiques de sous ensembles à la machine canon et pilier
- Montage de sous-ensembles par piquage à sec à la machine plate et canon
- Montage de sous-ensembles par bordage à sec à la machine bordeuse
- Bordage final d'éléments montés à la machine bordeuse
- Piquage final d'articles montés par collage
- Arrêtage et brûlage des fils

Ces opérations se réalisent à l'aide de machines à piquer plate, à canon, pilier triple entraînement, fers électriques à brûler les fils, petit outillage manuel.

Les actions nécessitent attention, précision et autocontrôle permanent.

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

Les piqueurs(ses) sont autonomes dans leur travail mais doivent en rendre compte auprès d'un responsable d'atelier ou de groupe qui veille au respect des instructions techniques.

Il(elles) sont en contact entre eux(elles) 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, parfois en îlot de montage par modèle.

Les piqueurs(ses) assurent les réglages courants et veillent au bon fonctionnement du matériel qui leur est confié. Ils(elles) signalent à leur responsable de proximité les pannes machine à régler par la maintenance.

#### Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	11/32

## Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Réaliser le piquage en forme d'éléments de maroquinerie préfixés  
Réaliser le montage d'articles de maroquinerie par piquage à sec  
Réaliser le bordage d'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, machines ou systèmes  
Contrôler la conformité d'un produit ou d'un service

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	12/32

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE  
N° 1**

**Réaliser le piquage à plat au bord d'éléments de maroquinerie**

**Description de la compétence – processus de mise en œuvre**

Réaliser des piqûres au bord d'éléments simples et indépendants en tenant compte des instructions piquage et des repères de piquage visibles sur les éléments.

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

La piqûre se réalise sur une machine triple entraînement, plate ou à canon équipée d'un plateau, 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 imposés tels que type, coloris et numéro du fil, type et numéro d'aiguille.

Les éléments à piquer peuvent avoir été contrecollées, surcoupées, rembordées, être doublées ou non.

Un tracé, des points de repères pour le début, pivotements et fin de piqûre peuvent être matérialisés.

Les éléments sont piqués en série, suivant des modalités imposées.

**Critères de performance**

Dimensions :

La longueur du point est conforme à la prescription

La distance au bord est conforme à la prescription

Les points de pivotements sont respectés

Le nombre de points attendu entre deux repères est exact

La configuration des points d'arrêt correspond prescriptions

Les fils coupés ont la longueur nécessaire au brûlage

Les modalités d'arrêt des fils sont conformes aux prescriptions

Apparence :

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

Propreté :

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé

Ordre :

Les éléments sont rangés conformément aux instructions

Production :

Les opérations sont réalisées dans le temps prescrit

Sécurité :

Les règles de sécurité au poste de travail sont respectées

**Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels**

Connaissance de la nomenclature des pièces et sous-ensembles concernés

Connaissance des différents organes de fonctionnement et de réglage de la machine à piquer triple entraînement

Connaissance de la technologie du piquage à point noué

Connaissance des accessoires des machines à piquer et leur circonstance d'utilisation

Connaissance des causes et effets des pannes mineures des machines à piquer

Connaissance des modalités d'entretien courant des machines à piquer

Connaissance des règles de sécurité au poste de piquage

Connaissance des documents d'instruction piquage

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	13/32

Equiper une machine à piquer plate (fil, aiguille, canette, guide, pied presseur) en fonction d'instructions piquage

Régler une machine à piquer plate (tension, longueur de point, pression du pied, guide) en fonction du travail à réaliser

Réaliser le piquage de pièces sur tracé

Piquer des pièces pré assemblées à une distance au bord définie

Arrêter les fils suivant plusieurs modalités tels que brûlés, tirés-collés, tirés-noués-collés

Réaliser l'entretien courant d'une machine à piquer

Détecter et résoudre les pannes mineures de piquage

Informar la hiérarchie des pannes matérielles

Renseigner le support de suivi de production et signaler les éléments défectueux

S'informer en utilisant la documentation disponible au poste

Organiser son poste de travail

Respecter les méthodes d'ordonnancement et de rangement des pièces produites

Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail

Respecter les règles environnementales mises en place dans l'entreprise

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	14/32

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

### Réaliser le piquage d'assemblage à plat d'éléments de maroquinerie préfixés

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des morceaux préparés et autres éléments pré assemblés par collage et des instructions fournies, constituer des sous ensemble d'articles de maroquinerie par piquage à plat.

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

La piqûre se réalise sur une machine triple entraînement, plate ou à canon équipée d'un plateau, 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 imposés tels que type, coloris et numéro du fil, type et numéro d'aiguille.

Les éléments constituant les sous-ensembles ont été assemblés par collage le plus souvent à l'aide de double face. Les types d'opérations concernées peuvent être : piquage d'attache poignée, piquage de rehausses, piquage de poches sur face avant, piquage de doublures de visites, fenêtres de fermeture à glissière, logos, surpiquage de rabats et de hauts de poche...

Des points de repères pour le début, pivotements et fin de piqûre peuvent être matérialisés.

Les éléments sont piqués en série, suivant des modalités imposées.

Le brûlage des fils s'effectue à l'aide d'une pointe de métal chauffée.

#### Critères de performance

Dimensions :

Les caractéristiques du point sont conformes aux prescriptions

La distance au bord est conforme à la prescription

Les points de pivotements sont respectés

La configuration des points d'arrêt correspond aux prescriptions

Les modalités d'arrêt des fils sont conformes aux prescriptions

Apparence :

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

Propreté :

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé

Ordre :

Les éléments sont rangés conformément aux instructions

Production :

Les opérations sont réalisées dans le temps prescrit

Sécurité :

Les règles de sécurité au poste de travail sont respectées

#### Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels

Connaissance de la nomenclature des éléments et sous-ensembles concernés

Connaissance des différents organes de fonctionnement et de réglage de la machine à piquer triple entraînement

Connaissance de la technologie du piquage à point noué

Connaissance des accessoires des machines à piquer et leur circonstance d'utilisation

Connaissance des causes et effets des pannes mineures des machines à piquer

Connaissance des modalités d'entretien courant des machines à piquer

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	15/32

Connaissance des règles de sécurité au poste de piquage  
Connaissance des documents d'instruction piquage

Equiper et régler une machine à piquer plate en fonction d'instructions piquage  
Piquer des éléments pré assemblés en vue de la constitution de sous-ensembles  
Surpiquer des sous-ensembles à plat  
Arrêter les fils suivant plusieurs modalités tels que brûlés, tirés-collés, tirés-noués-collés  
Réaliser l'entretien courant d'une machine à piquer  
Détecter et résoudre les pannes mineures de piquage

Informers la hiérarchie des pannes matérielles  
Renseigner le support de suivi de production et signaler les éléments défectueux

S'informer en utilisant la documentation disponible au poste  
Organiser son poste de travail  
Respecter les méthodes d'ordonnancement et de rangement des éléments produits  
Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail  
Respecter les règles environnementales mises en place dans l'entreprise

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	16/32

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE  
N° 3**

**Réaliser le piquage à sec d'assemblage à plat d'éléments de maroquinerie**

**Description de la compétence – processus de mise en œuvre**

A partir des morceaux préparés et autres éléments, constituer des sous ensemble d'articles de maroquinerie par piquage à plat, en les positionnant entre eux à main levée.

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

La piqûre se réalise sur une machine triple entraînement, plate ou à canon équipée d'un plateau, 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 imposés tels que type, coloris et numéro du fil, type et numéro d'aiguille.

Les éléments constituant les sous-ensembles sont assemblés par piquage, directement les uns sur les autres, à main levée. Les opérations réalisées peuvent nécessiter des équipements particuliers tels que guides, pied presseur, gabarit... Les types d'opérations concernées peuvent être : 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 réhausses cuir sur doublure tissus, de dispositifs stylos, de fermeture à glissière sur fenêtre, de liserés, de bordure à plat en ligne droite,...

Des repères d'assemblage tels qu'encoches, angles tronqués, points de repères peuvent être matérialisés.

Les éléments sont piqués en série, suivant des modalités imposées.

Le brûlage des fils s'effectue à l'aide d'une pointe de métal chauffée.

**Critères de performance**

Dimensions :

Les caractéristiques du point sont conformes aux prescriptions

La distance au bord est conforme à la prescription

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

Apparence :

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

Propreté :

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé

Ordre :

Les éléments sont rangés conformément aux instructions

Production :

Les opérations sont réalisées dans le temps prescrit

Sécurité :

Les règles de sécurité au poste de travail sont respectées

**Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels**

Connaissance de la nomenclature des éléments et sous-ensembles concernés

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	17/32

Connaissance des différents organes de fonctionnement et de réglage de la machine à piquer triple entraînement

Connaissance de la technologie du piquage à point noué

Connaissance des accessoires des machines à piquer et leur circonstance d'utilisation

Connaissance des causes et effets des pannes mineures des machines à piquer

Connaissance des modalités d'entretien courant des machines à piquer

Connaissance des règles de sécurité au poste de piquage

Connaissance des documents d'instruction piquage

Equiper et régler une machine à piquer plate en fonction d'instructions piquage

Piquer des éléments à plat et à main levée en vue de la constitution de sous-ensembles

Arrêter les fils suivant plusieurs modalités tels que brûlés, tirés-collés, tirés-noués-collés

Réaliser l'entretien courant d'une machine à piquer

Détecter et résoudre les pannes mineures de piquage

Informar la hiérarchie des pannes matérielles

Renseigner le support de suivi de production et signaler les éléments défectueux

S'informer en utilisant la documentation disponible au poste

Organiser son poste de travail

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

Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail

Respecter les règles environnementales mises en place dans l'entreprise

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	18/32

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE  
N° 4**

**Réaliser le piquage en forme d'éléments de maroquinerie préfixés**

**Description de la compétence – processus de mise en œuvre**

Réaliser le surpiquage et le piquage d'éléments de maroquinerie préfixés sur machine à piquer pilier.

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

La piqûre se réalise sur une machine triple entraînement de type pilier, munie d'un guide bord escamotable, situé à droite ou à gauche, suivant la configuration du pilier de la machine.

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 imposés tels que type, coloris et numéro du fil, type et numéro d'aiguille.

L'utilisation de la machine pilier intervient lorsque les produits ont atteint leur volume en 3D.

Les types d'opérations concernées peuvent être : surpiquage de fond de doublure, de gousset, de cavour, piquage final de fermeture à glissière, piquage de fond après montage, ...

Les éléments sont piqués en série, suivant des modalités imposées.

Le brûlage des fils s'effectue à l'aide d'une pointe de métal chauffée.

**Critères de performance**

Dimensions :

Les caractéristiques du point sont conformes aux prescriptions

La distance au bord est conforme à la prescription

Les points de pivotements sont respectés

La configuration des points d'arrêt correspond aux prescriptions

Les modalités d'arrêt des fils sont conformes aux prescriptions

Apparence :

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

Propreté :

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé

Ordre :

Les éléments sont rangés conformément aux instructions

Production :

Les opérations sont réalisées dans le temps prescrit

Sécurité :

Les règles de sécurité au poste de travail sont respectées

**Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels**

Connaissance de la nomenclature des éléments et sous-ensembles concernés

Connaissance des différents organes de fonctionnement et de réglage de la machine à piquer triple entraînement pilier

Connaissance de la technologie du piquage à point noué

Connaissance des accessoires des machines à piquer et leur circonstance d'utilisation

Connaissance des causes et effets des pannes mineures des machines à piquer

Connaissance des modalités d'entretien courant des machines à piquer

Connaissance des règles de sécurité au poste de piquage

Connaissance des documents d'instruction piquage

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	19/32

Equiper et régler une machine à piquer pilier en fonction d'instructions piquage  
Surpiquer sur machine pilier des sous-ensembles montés en volume  
Piquer des fonds de sacs montés par collage sur machine pilier  
Réaliser des piqûres finales sur machine pilier  
Arrêter les fils suivant plusieurs modalités tels que brûlés, tirés-collés, tirés-noués-collés  
Réaliser l'entretien courant d'une machine à piquer  
Détecter et résoudre les pannes mineures de piquage

Informé la hiérarchie des pannes matérielles  
Renseigner le support de suivi de production et signaler les éléments défectueux

S'informer en utilisant la documentation disponible au poste  
Organiser son poste de travail  
Respecter les méthodes d'ordonnement et de rangement des éléments produits  
Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail  
Respecter les règles environnementales mises en place dans l'entreprise

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	20/32

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE  
N° 5**

**Réaliser le montage d'articles de maroquinerie par piquage à sec**

**Description de la compétence – processus de mise en œuvre**

Assembler par piquage à main levée des sous-ensembles d'articles de maroquinerie en vue de leur donner leur volume définitif.

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

La piqûre se réalise sur une machine triple entraînement, plate ou à canon, 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 imposés tels que type, coloris et numéro du fil, type et numéro d'aiguille.

Les sous-ensembles constituant l'article sont assemblés par piquage, directement les uns sur les autres, à main levée. Les opérations réalisées peuvent nécessiter des équipements particuliers tels que guides, pied presseur. Les types d'opérations concernées peuvent être : montage de gousset, montage de cavour, de corps sur fond avec liseré, de fond préformé, ...exécutées sur des éléments de doublure et de dessus.

Des repères d'assemblage tels qu'encoches, points de repères peuvent être matérialisés.

Les éléments sont piqués en série, suivant des modalités imposées.

Le brûlage des fils s'effectue à l'aide d'une pointe de métal chauffée.

Certaines opérations sont suivies d'un retournement de l'article et d'un battage des coutures afin de faciliter sa mise à l'aplomb.

**Critères de performance**

Dimensions :

Les caractéristiques du point sont conformes aux prescriptions

La distance au bord est conforme à la prescription

Les points de repère sont respectés et en correspondance

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

Apparence :

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

Propreté :

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé

Ordre :

Les éléments sont rangés conformément aux instructions

Production :

Les opérations sont réalisées dans le temps prescrit

Sécurité :

Les règles de sécurité au poste de travail sont respectées

**Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels**

Connaissance de la nomenclature des éléments et sous-ensembles concernés

Connaissance des différents organes de fonctionnement et de réglage de la machine à piquer triple entraînement

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	21/32

Connaissance de la technologie du piquage à point noué  
Connaissance des accessoires des machines à piquer et leur circonstance d'utilisation  
Connaissance des causes et effets des pannes mineures des machines à piquer  
Connaissance des modalités d'entretien courant des machines à piquer  
Connaissance des règles de sécurité au poste de piquage  
Connaissance des documents d'instruction piquage

Equiper et régler des machines à piquer plate et canon en fonction d'instructions piquage  
Monter des articles à gousset par piquage à sec, avec ou sans liseré  
Monter des articles à cavour par piquage à sec, avec ou sans liseré  
Monter des fonds d'articles par piquage à sec, avec ou sans liseré  
Arrêter les fils suivant plusieurs modalités tels 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

Informar la hiérarchie des pannes matérielles  
Renseigner le support de suivi de production et signaler les éléments défectueux

S'informer en utilisant la documentation disponible au poste  
Organiser son poste de travail  
Respecter les méthodes d'ordonnement et de rangement des éléments produits  
Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail  
Respecter les règles environnementales mises en place dans l'entreprise

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	22/32

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE  
N° 6**

**Réaliser le bordage d'articles de maroquinerie**

**Description de la compétence – processus de mise en œuvre**

Réaliser 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 d'articles montés leur aspect définitif.

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

La piquure de la bordure à cheval se réalise sur une machine triple entraînement à canon configurée pour recevoir un guide bordeur. Les bordures peuvent avoir différentes largeurs, épaisseurs et la matière à border différentes épaisseurs. Le guide se choisit en fonction de ces trois critères.

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 imposés tels que type, coloris et numéro du fil, type et numéro d'aiguille, référence du guide bordeur. Toutefois 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 concernées peuvent être : montage de sac souple par bordage intérieur, montage de gousset 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. Ces opérations s'accompagnent de modalités d'arrêtage et de finition de la bordure en fonction des exigences esthétiques dévolues à l'article.

Des repères d'assemblage tels qu'encoches, points de repères peuvent être matérialisés.

Les éléments sont piqués en série, suivant des modalités imposées.

Le brûlage des fils s'effectue à l'aide d'une pointe de métal chauffée.

**Critères de performance**

Dimensions :

Les caractéristiques du point sont conformes aux prescriptions

La distance au bord est conforme à la prescription

Les points de repère sont respectés et en correspondance

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

Apparence :

Le nouage du point est au milieu de la matière

La distance au bord est régulière

La configuration d'arrêtage de la bordure est conforme à la prescription

La bordure est plaquée contre la matière

Les fils brûlés sont invisibles

Les points ne sont pas détériorés au brûlage

Les articles sont d'aplomb

Propreté :

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé

Ordre :

Les éléments sont rangés conformément aux instructions

Production :

Les opérations sont réalisées dans le temps prescrit

Sécurité :

Les règles de sécurité au poste de travail sont respectées

**Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels**

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	23/32

Connaissance de la nomenclature des éléments et sous-ensembles concernés  
Connaissance des différents organes de fonctionnement et de réglage de la machine à piquer triple entraînement  
Connaissance de la technologie du piquage à point noué  
Connaissance des accessoires de la machine à piquer bordeuse et leur circonstance d'utilisation  
Connaissance des causes et effets des pannes mineures des machines à piquer  
Connaissance des modalités d'entretien courant des machines à piquer  
Connaissance des règles de sécurité au poste de piquage  
Connaissance des documents d'instruction piquage

Equiper et régler une machine à piquer canon bordeuse en fonction d'instructions piquage et d'un modèle de référence

Monter des articles par bordage interne

Border des articles montés

Arrêter des bordures selon plusieurs modalités

Arrêter les fils suivant plusieurs modalités tels que brûlés, tirés-collés, tirés-noués-collés

Réaliser l'entretien courant d'une machine à piquer

Détecter et résoudre les pannes mineures de piquage

Informier la hiérarchie des pannes matérielles

Renseigner le support de suivi de production et signaler les éléments défectueux

S'informer en utilisant la documentation disponible au poste

Organiser son poste de travail

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

Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail

Respecter les règles environnementales mises en place dans l'entreprise

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	24/32

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE  
N° 7**

**Réaliser le piquage final d'articles de maroquinerie montés**

**Description de la compétence – processus de mise en œuvre**

Effectuer la(es) dernière(s) piquure(s) d'assemblage d'articles de maroquinerie et de petite maroquinerie montés par collage en vue des opérations de finition.

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

La piqûre se réalise sur une machine triple entraînement à canon, 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 imposés tels que type, coloris et numéro du fil, type et numéro d'aiguille.

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 de l'opérateur(rice) est importante car l'aspect final de l'article dépend beaucoup de la qualité de cette piqûre et que la valeur ajoutée investie jusqu'à ce stade est élevée. L'autocontrôle est au centre de la réalisation de ces piqûres. Les types d'opérations concernées peuvent être : piqûre finale d'articles de petite maroquinerie rebordés ou non présentant une gorge et des épaisseurs variées, piqûres finales d'articles à bords rognés tels que serviette, sac rigide, d'articles montés en contrecollé, le jointage de poignées de cabas contrecollées...

Les éléments sont piqués en série, suivant des modalités imposées.  
Le brûlage des fils s'effectue à l'aide d'une pointe de métal chauffée.

**Critères de performance**

Dimensions :

Les caractéristiques du point sont conformes aux prescriptions

La distance au bord est conforme à la prescription

La configuration des points d'arrêt correspond aux prescriptions

Apparence :

Le nouage du point est au milieu de la matière

La distance au bord est régulière

La piqûre est régulière dans les lignes droites et dans les angles

Les fils brûlés sont invisibles

Les points ne sont pas détériorés au brûlage

Propreté :

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé

Ordre :

Les éléments sont rangés conformément aux instructions

Production :

Les opérations sont réalisées dans le temps prescrit

Sécurité :

Les règles de sécurité au poste de travail sont respectées

**Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels**

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 triple entraînement

Connaissance de la technologie du piquage à point noué

Connaissance des accessoires des machines à piquer et leur circonstance d'utilisation

Connaissance des causes et effets des pannes mineures des machines à piquer

Connaissance des modalités d'entretien courant des machines à piquer

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	25/32

Connaissance des règles de sécurité au poste de piquage  
Connaissance des documents d'instruction piquage

Equiper et régler des machines à piquer canon en fonction d'instructions piquage  
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 soufflet  
Arrêter les fils suivant plusieurs modalités tels que brûlés, tirés-collés, tirés-noués-collés  
Réaliser l'entretien courant d'une machine à piquer  
Détecter et résoudre les pannes mineures de piquage

Informier la hiérarchie des pannes matérielles  
Renseigner le support de suivi de production et signaler les éléments défectueux

S'informer en utilisant la documentation disponible au poste  
Organiser son poste de travail  
Respecter les méthodes d'ordonnancement et de rangement des éléments produits  
Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail  
Respecter les règles environnementales mises en place dans l'entreprise

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	26/32

## FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

### Mettre en œuvre des modes opératoires

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Réaliser des opérations courantes en respectant les consignes d'enchaînement des opérations et d'organisation au poste.

#### Critères de performance

Les opérations sont réalisées dans l'ordre prescrit  
Les consignes d'organisation sont respectées

### Veiller au bon fonctionnement des matériels, machines ou systèmes

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Réaliser l'entretien courant du matériel confié, diagnostiquer et résoudre les pannes mineures, signaler les pannes 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

### Contrôler la conformité d'un produit ou d'un service

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Prendre en compte les critères qualité imposés et réagir en cours de travail pour 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 qualité sont respectés au regard des opérations confiées et des instructions données.  
Les défauts amont sont détectés et signalés.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	27/32

## Glossaire technique

### **Elément**

Terme générique qui sert à désigner, sans distinction, des morceaux, des pièces, des accessoires et des sous-ensembles d'articles de maroquinerie.

### **Morceau**

Pièce brute découpée dans du cuir ou autre matériau souple destinée à être intégrée à un article de maroquinerie. Le terme morceau est le plus souvent utilisé à la coupe. Un morceau n'a pas encore subi de transformation.

### **Pièce(s)**

Morceau d'un article ayant subi une transformation de préparation et prenant une dénomination à l'intérieur d'un modèle. Ex.: visite, poche carte, poche billet, corps, cavour, gousset, etc...

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	28/32

# Glossaire du REAC

## Activité type

Une activité type 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.

## Activité type d'extension

Une activité type d'extension 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 Spécialité (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.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	29/32

### **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).

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PM	TP-01308	REAC	02	11/06/2013	11/06/2013	30/32

**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 droits 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 artifice ou un procédé quelconques."

