



REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES

DU TITRE PROFESSIONNEL

Préparateur monteur 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 |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 1/36 |

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 | 29 |
| Glossaire technique | 30 |
| Glossaire du REAC..... | 33 |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 3/36 |

Introduction

Présentation de l'évolution du Titre Professionnel

Le titre professionnel "Préparateur(rice) monteur(se) en maroquinerie", qui comporte 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 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 dans 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. Ces études nous amènent toutefois à enrichir d'une compétence supplémentaire chacune des deux activités. Pour l'activité de préparation, est ajoutée la compétence concernant la surcoupe et pour l'activité de travail de table celle concernant la pose d'accessoires.

Liste des activités

Ancien TP : Préparateur monteur en maroquinerie

Activités :

- Réaliser sur machines la préparation de morceaux d'articles de maroquinerie
- Réaliser le travail de table sur des morceaux et sous-ensembles d'articles de maroquinerie

Nouveau TP : Préparateur monteur en maroquinerie

Activités :

- Réaliser la préparation d'éléments d'articles de maroquinerie
- Réaliser le travail de table d'éléments d'articles de maroquinerie

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 5/36 |

Vue synoptique de l'emploi-type

| N° Fiche AT | Activités types | N° Fiche CP | Compétences professionnelles |
|-------------------|--|-------------------|--|
| 1 | Réaliser la préparation d'éléments d'articles de maroquinerie | 1 | Refendre les morceaux en cuir d'articles de maroquinerie |
| | | 2 | Parer à la machine les morceaux d'articles de maroquinerie |
| | | 3 | Encoller et contrecoller les morceaux d'articles de maroquinerie |
| | | 4 | Surcouper à la presse à découper les morceaux d'articles de maroquinerie |
| 2 | Réaliser le travail de table d'éléments d'articles de maroquinerie | 5 | Remborder les morceaux d'articles de maroquinerie |
| | | 6 | Monter par collage les articles de maroquinerie |
| | | 7 | Finir les bords de morceaux, sous-ensembles et articles de maroquinerie |
| | | 8 | Poser les accessoires de sous-ensembles et articles de maroquinerie |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 6/36 |

FICHE EMPLOI TYPE

Préparateur monteur en maroquinerie

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

Le préparateur monteur en maroquinerie participe à la fabrication en série d'articles de maroquinerie en cuir et autres matières souples. Il fabrique essentiellement des produits haut de gamme à forte valeur ajoutée.

En respectant les critères de qualité et de production définis par l'entreprise, le préparateur monteur en maroquinerie assure la préparation des morceaux coupés et l'assemblage-montage d'éléments par collage pour les rendre prêts à être assemblés par piquage. Il réalise un autocontrôle permanent de sa production.

Le champ d'intervention est souvent limité, du fait des organisations industrielles basées sur un partage de tâches répétitives. Les préparateurs sont en contact entre eux pour les opérations situées en aval et en amont de leur poste de travail, afin de transmettre les éléments et les informations sur la série en cours.

Le préparateur monteur en maroquinerie réalise, dans un temps donné, les opérations qui lui sont confiées sur une ou plusieurs séries d'articles ou sur des composants d'articles. Il rend compte de son activité et de la qualité de sa production à son responsable hiérarchique, suivant des modalités propres à l'entreprise.

Il veille au bon fonctionnement du matériel utilisé et à l'opérationnalité de l'outillage, signale à son responsable hiérarchique les pannes machine à traiter par le service de maintenance.

Il agit à partir d'instructions orales ou écrites données par son responsable hiérarchique et éventuellement un descriptif opératoire tel qu'une fiche technique ou une fiche de consignes au poste.

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

Le travail s'effectue en atelier industriel, assis ou debout suivant les postes occupés. Il nécessite des petits déplacements pour des changements d'opération. Les actions sont répétitives et les cadences soutenues, nécessitant une attention permanente et une précision constante. L'ergonomie du poste de travail ainsi que la qualité de l'éclairage jouent un rôle important sur la réalisation des tâches.

Le préparateur monteur en maroquinerie travaille sur une ou plusieurs séries en interaction avec les autres opérateurs dans le cadre de chaînes ou d'îlots de fabrication.

Le port de vêtements de travail tels qu'une blouse ou des chaussures de sécurité est recommandé.

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 :

- Préparateur en maroquinerie, monteur en maroquinerie.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

Néant.

Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Réaliser la préparation d'éléments d'articles de maroquinerie

Refendre les morceaux en cuir d'articles de maroquinerie

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 7/36 |

Parer à la machine les morceaux d'articles de maroquinerie
Encoller et contrecoller les morceaux d'articles de maroquinerie
Surcouper à la presse à découper les morceaux d'articles de maroquinerie

2. Réaliser le travail de table d'éléments d'articles de maroquinerie
Remborder les morceaux d'articles de maroquinerie
Monter par collage les articles de maroquinerie
Finir les bords de morceaux, sous-ensembles et articles de maroquinerie
Poser les accessoires de sous-ensembles et articles de maroquinerie

Compétences transversales de l'emploi (le cas échéant)

Mettre en œuvre des modes opératoires
Veiller au bon fonctionnement du matériel 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

H2414 Préparation et finition d'articles en cuir et matériaux souples

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 8/36 |

FICHE ACTIVITE TYPE N° 1

Réaliser la préparation d'éléments d'articles de maroquinerie

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

A partir des morceaux coupés et des indications fournies par le responsable hiérarchique, l'activité consiste à préparer les éléments d'articles de maroquinerie à l'aide de différentes machines en vue de leur assemblage.

Les opérations se réalisent en série en fonction d'ordres de fabrication oraux et écrits.

Suivant l'organisation et la taille de l'entreprise, les préparateurs monteurs en maroquinerie sont centrés sur une ou plusieurs opérations, dans le champ de pratique de l'activité.

Les morceaux sont approvisionnés par chariot ou dans des caisses avec des modalités de rangement prescrites.

Les postes de travail sont généralement dotés de documents d'instructions pour chaque modèle en fonction des opérations à réaliser.

Un modèle peut être mis à disposition et des instructions complémentaires sont données oralement.

Les différents morceaux subissent un certain nombre de transformations avant leur assemblage définitif par collage et piquage.

Parmi elles, on peut citer :

- la refente ;
- le parage ;
- l'encollage et le contrecollage ;
- la surcoupe.

Ces opérations se réalisent à l'aide de : machine à refendre, machine à parer classique et programmable, cabine d'encollage, presse à thermocoller et à découper.

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.

Les actions sont répétitives et soutenues, nécessitant attention et précision. Elles se réalisent dans le cadre d'une chaîne de fabrication pouvant être organisée en îlots de production.

Le préparateur monteur en maroquinerie assure les réglages courants et veille au bon fonctionnement du matériel qui lui est confié. Il signale au responsable hiérarchique les pannes machine à traiter par la maintenance.

Les interlocuteurs du préparateur monteur en maroquinerie sont :

- le responsable hiérarchique à qui il rend compte oralement et par écrit de son activité et éventuellement des problèmes rencontrés ;
- les préparateurs en amont et en aval de sa fabrication pour la transmission des éléments et pour un échange d'information 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 colles et teintures, prévus par le programme de fabrication.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 9/36 |

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Refendre les morceaux en cuir d'articles de maroquinerie
Parer à la machine les morceaux d'articles de maroquinerie
Encoller et contrecoller les morceaux d'articles de maroquinerie
Surcouper à la presse à découper les morceaux d'articles de maroquinerie

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

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

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 10/36 |

FICHE ACTIVITE TYPE N° 2

Réaliser le travail de table d'éléments d'articles de maroquinerie

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

A partir des morceaux préparés en amont et des instructions fournies par le responsable hiérarchique, l'activité consiste à finaliser manuellement des préparations de morceaux et à monter par collage des sous-ensembles de maroquinerie en vue de leur assemblage par piquage.

Les opérations se réalisent en série à partir d'ordres de fabrication. Les postes sont généralement dotés de documents d'instructions pour chaque modèle en fonction des opérations à réaliser.

Suivant l'organisation et la taille de l'entreprise, le préparateur monteur en maroquinerie est centré sur une ou plusieurs opérations, dans le champ de pratique de l'activité.

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

Un modèle est éventuellement mis à disposition ; les autres instructions sont données oralement.

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

- Remborder les morceaux d'articles de maroquinerie.
- Monter par collage les articles de maroquinerie.
- Fileter à la main et teinter les tranches de morceaux et articles montés.
- Poser les accessoires de sous-ensembles et articles de maroquinerie.

Ces opérations se réalisent à l'aide de machines à remborder, à encoller, support de forme, table avec marbre, dispositif de filetage à chaud, machine à teinter à ruban, matériel de verrage et petit outillage manuel

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 préparateur monteur en maroquinerie rend compte auprès de son responsable hiérarchique qui veille au respect des instructions techniques.

Cette activité se conduit à plusieurs personnes en partageant les tâches définies.

Le préparateur monteur en maroquinerie assure les réglages courants et veille au bon fonctionnement du matériel qui leur est confié. Il signale à son responsable de proximité des pannes machine à traiter par la maintenance.

Les interlocuteurs du préparateur monteur en maroquinerie sont :

- le responsable hiérarchique à qui il rend compte oralement et par écrit de son activité et éventuellement des problèmes rencontrés ;
- les préparateurs en amont et en aval de sa fabrication pour la transmission des éléments et pour un échange d'information 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 colles et teintures prévus par le programme de fabrication.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Remborder les morceaux d'articles de maroquinerie

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 11/36 |

Monter par collage les articles de maroquinerie
Finir les bords de morceaux, sous-ensembles et articles de maroquinerie
Poser les accessoires de sous-ensembles et articles 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 |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 12/36 |

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Refendre les morceaux en cuir d'articles de maroquinerie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des morceaux coupés et des instructions fournies par le responsable hiérarchique, en respectant les données techniques et en effectuant les réglages matériels nécessaires, amincir les morceaux dans leur épaisseur en vue de leur assemblage.

Renseigner la fiche de suivi de production pour rendre compte de son activité.

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.

Elle s'exerce à l'aide d'une machine à refendre, qui est configurée en simple ou double entraînement en fonction des besoins. Souvent deux machines différemment équipées coexistent dans l'atelier pour éviter les temps d'aménagement du matériel en fonction des séries d'articles à refendre :

- une première machine équipée d'une règle supérieure pour refendre des morceaux de petite taille ou dont l'épaisseur à retirer reste proportionnellement faible ;
- une seconde machine équipée d'un rouleau supérieur entraîneur qui permet de refendre des cuirs plus épais, des morceaux plus grands, et d'utiliser des négatifs ou gabarits.

Une procédure de mise en service et d'arrêt du matériel est disponible au poste. Le préparateur monteur en maroquinerie effectue les réglages d'épaisseur à obtenir à partir d'un document technique décrivant les morceaux du modèle ainsi que l'épaisseur à atteindre. Des essais sont réalisés avec des chutes pour vérifier la justesse des réglages. Des contrôles d'épaisseur sont réalisés à l'aide d'une pige en amont et en cours de série et des ajustements éventuels peuvent être effectués.

Les morceaux sont traités en série pour un même réglage, en général du plus épais vers la plus mince, et évacués dans les conditions définies par l'entreprise.

La refente est effectuée en plein ou partiellement à l'aide de négatifs disponibles à proximité.

Critères de performance

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

Les épaisseurs des morceaux refendus sont conformes aux indications techniques.

L'équipement de la machine est adapté aux opérations à réaliser.

L'affûtage permet une découpe assurant la qualité des pièces fabriquées.

La vitesse d'entraînement est adaptée aux caractéristiques de la matière.

La coupe est nette, lisse et sans bavure.

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé selon les instructions techniques.

Les morceaux sont rangés conformément aux instructions techniques.

Le temps alloué à la réalisation de la série est respecté.

Le matériel est mis en œuvre et utilisé en sécurité.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire

Appliquer une règle HSE (hygiène, sécurité, environnement)

Exploiter un document de fabrication, un ordre de fabrication

Contrôler le bon état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail

Configurer une machine à refendre en simple ou double entraînement

Réaliser les réglages d'affûtage et d'épaisseur de la machine à refendre

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 13/36 |

Contrôler une épaisseur à l'aide d'une pique
Repérer le sens prêtant sur un morceau de cuir
Refendre des morceaux en série
Refendre des morceaux avec un négatif
Réaliser l'entretien courant de la machine à refendre
Renseigner le support de suivi de production

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 règles d'ordonnancement et de rangement des éléments

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance des principaux organes de fonctionnement et de réglage de la machine à refendre
Connaissance du cuir : généralités, fleur, chair, sens prêtant, principales origines animales, apparence et texture des cuirs
Connaissance des matériaux souples et des différents types de renfort
Connaissance de la structure d'un dossier technique de fabrication notamment la gamme opératoire, nomenclature et les fiches d'instructions techniques
Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
Connaissance de base des différents temps de fabrication

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 14/36 |

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Parer à la machine les morceaux d'articles de maroquinerie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des morceaux découpés, des instructions fournies par le responsable hiérarchique et en effectuant les réglages matériels nécessaires, amincir les morceaux au bord afin de faciliter leur assemblage. Renseigner la fiche de suivi de production pour rendre compte de son activité.

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.

Elle s'exerce à l'aide d'une machine à parer classique et/ou programmable.

Un document d'instructions de parage est associé au modèle en cours, indiquant le profil et les caractéristiques du parage, les zones à parer pour chaque morceau du modèle. Le préparateur monteur en maroquinerie utilise la nomenclature de parage propre à l'entreprise.

Les morceaux en cuir et autres matériaux souples sont traités en série pour un même réglage.

Différents types de parage peuvent être exécutés consécutivement sur un même morceau à l'aide d'une machine à parer programmable. A cette fin, un programme de parage est établi pour le modèle concerné.

Critères de performance

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

Les caractéristiques telles que la largeur, l'épaisseur, le profil des différents parages sont conformes aux instructions techniques.

Les zones parées sont conformes aux instructions techniques.

Le parage est adapté à la texture de la matière.

La coupe est nette, lisse et sans bavure.

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

Les morceaux sont rangés conformément aux instructions techniques.

Le temps alloué à la réalisation de la série est respecté.

Le matériel est mis en oeuvre et utilisé en sécurité.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire

Appliquer une règle HSE (hygiène, sécurité, environnement)

Exploiter un document de fabrication, un ordre de fabrication

Contrôler le bon état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail

Régler les différents éléments de la machine à parer classique, en largeur, hauteur, inclinaison, position du couteau cloche, distance du galet entraîneur par rapport au couteau

Parer à la machine classique

Affûter le couteau d'une machine à parer classique

Programmer une séquence de parage sur machine à parer programmable

Parer en utilisant un programme de parage

Réaliser l'entretien courant des machines à parer classiques et programmables

Renseigner la fiche de suivi de la production

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

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 15/36 |

Utiliser la documentation disponible au poste
Organiser son poste de travail

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance des principaux organes de fonctionnement et de réglage des machines à parer classique et programmable
Connaissance du cuir : généralités, fleur, chair, sens prêtant, principales origines animales, apparence et texture des cuirs
Connaissance des modalités et contexte d'utilisation des machines à parer
Connaissance des caractéristiques des différents types de parage
Connaissance des modes de codification des différents parages sur les documents techniques
Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
Connaissance de base des différents temps de fabrication

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 16/36 |

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 3

Encoller et contrecoller les morceaux d'articles de maroquinerie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des morceaux préparés et de leurs repères de positionnement, encoller les morceaux destinés à être collés entre eux afin d'obtenir des éléments contrecollés.

Renseigner la fiche de suivi de la production pour rendre compte de son activité.

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.

L'enduction de colle se réalise au pistolet manuel ou automatique, dans une cabine d'encollage équipée d'un système d'aération.

L'encollage s'effectue sur des séries. Les morceaux sont disposés sur une surface amovible qui peut être retirée de la zone de pistoletage pour séchage.

Des consignes de positionnement et de respect des repères sont données oralement ou par écrit par le responsable hiérarchique.

Une fois en contact, les morceaux peuvent être pressés à froid à l'aide d'une machine à cylindres, ou à chaud sur des matériels destinés à cet effet.

Critères de performance

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

Les processus de mise en marche et d'arrêt du matériel sont respectés.

Les instructions de fabrication sont respectées.

Les réglages matériels sont conformes aux instructions techniques.

Les repères de positionnement sont respectés.

Les galbes prévus sont obtenus.

La cohésion attendue est obtenue.

Les surfaces sont lisses, sans " prisonniers " de poussière ou de colle.

Les éléments sont nets, sans bavure et " bord à bord ".

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

Les éléments sont rangés conformément aux instructions techniques.

Le temps alloué à la réalisation de la série est respecté.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire

Appliquer une règle HSE (hygiène, sécurité, environnement)

Exploiter un document de fabrication, un ordre de fabrication

Contrôler le bon état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail

Utiliser des colles aqueuses avec un temps de sèche et un temps ouvert déterminé

Encoller au pistolet, en plein ou partiellement à l'aide de caches

Encoller au pistolet automatique

Contrecoller, encarter des pièces en fonction de repères formalisés, à plat ou en forme

Utiliser du matériel de contrecollage à chaud

Nettoyer et entretenir le matériel d'encollage

Approvisionner ou faire approvisionner le poste d'encollage

Positionner les pièces à main levée suivant des repères ou à l'aide d'une forme de galbage

Renseigner le support de suivi de production

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 17/36 |

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

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance du vocabulaire technique des opérations concernées
Connaissance des organes principaux et réglages des machines (cabine d'encollage, pistolet)
Connaissance des modalités d'entretien des machines, des outillages et des matières
Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
Connaissance de base des différents temps de fabrication
Connaissance des règles d'utilisation des différentes colles

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 18/36 |

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 4

Surcouper à la presse à découper les morceaux d'articles de maroquinerie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des morceaux préparés et en réglant la presse à découper, donner aux pièces leur dimension définitive par la coupe de l'excédent de matière sur les bords afin de finaliser la préparation des morceaux. Renseigner la fiche de suivi de production pour rendre compte de son activité.

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.

Les pièces sont traitées en série. Ces opérations concernent des pièces simples, refendues, des pièces contrecollées, des articles montés le plus souvent en petite maroquinerie. Il est fait usage d'une presse à découper hydraulique, à bras ou à pont, d'emporte-pièces simples ou de matrices emporte-pièces.

Critères de performance

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

Les pièces surcoupées sont entières.

La presse est réglée en fonction des outils de coupe et des caractéristiques de la matière.

Le choix des outillages est conforme aux instructions techniques.

La coupe des pièces est nette, lisse et sans bavure.

Les emporte-pièces sont réutilisables.

Les déchets sont évacués conformément aux règles environnementales.

Les pièces et outils sont rangés conformément aux instructions techniques.

Le temps alloué à la réalisation de la série est respecté.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire

Appliquer une règle HSE (hygiène, sécurité, environnement)

Exploiter un document de fabrication, un ordre de fabrication

Contrôler le bon état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail

Régler les différents types de presses hydrauliques en fonction de la hauteur des outillages utilisés et de la course admise

Ajuster les paramètres de réglage en cours de découpe tels que la pression et la hauteur

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 règles d'ordonnancement et de rangement des pièces

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE

Connaissance des organes principaux et réglages des différents types de presse

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 19/36 |

Connaissance des modalités d'entretien des presses et de préservation des outillages
Connaissance des procédures de mise en œuvre du matériel de découpe hydraulique
Connaissance des règles de sécurité au poste de découpe hydraulique
Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
Connaissance de base des différents temps de fabrication

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 20/36 |

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 5

Remborder les morceaux d'articles de maroquinerie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de morceaux en cuir préparés ou de morceaux en toile et des instructions fournies par le responsable hiérarchique, encoller au pinceau, puis retourner sur lui-même le bord de l'élément selon une largeur définie pour améliorer l'aspect esthétique des pièces.

Renseigner la fiche de suivi de production pour rendre compte de son activité.

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 rembourrage des bords est en ligne droite, concave ou convexe. Il nécessite la confection de plis ou d'incisions. Il s'effectue, à la main ou à la machine, par repliage du morceau sur lui-même ou en prenant appui contre une doublure posée en retrait du bord. L'encollage est effectué manuellement au pinceau sur une table de travail. L'outillage manuel comporte des ciseaux, poinçon, plioir, lissette, marteau, marbre.

Critères de performance

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

La largeur du rembord est conforme aux instructions techniques.

Le rembord est plaqué contre la doublure.

La largeur de l'encollage est adaptée au rembord souhaité.

Les lignes rembordées sont harmonieuses.

Les plis sont réguliers et écrasés.

Les incisions sont invisibles sur l'endroit.

Les traces apparentes de colle sont éliminées.

L'entretien courant de l'outillage et du poste est réalisé.

Les éléments sont rangés conformément aux instructions techniques.

Le temps alloué à la réalisation de la série est respecté.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire

Appliquer une règle HSE (hygiène, sécurité, environnement)

Exploiter un document de fabrication, un ordre de fabrication

Contrôler le bon état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail

Encoller à la main à une largeur déterminée

Régler et nettoyer une machine à remborder

Encoller à la machine avec ou sans guide bord

Remborder à la machine des pièces droites

Remborder à la main des pièces, concaves et convexes, avec ou sans support

Renseigner la fiche de suivi de la production

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

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 21/36 |

Respecter les règles d'ordonnancement et de rangement des éléments

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE

Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail

Connaissance de base des différents temps de fabrication

Connaissance de la nomenclature des pièces et sous-ensembles concernés

Connaissance des organes principaux et réglages de la machine à remborder

Connaissance des outillages nécessaires au rembordage

Connaissance des propriétés des différentes colles aqueuses et de leurs conditions d'utilisation

Connaissance des modalités d'entretien des machines et de l'outillage

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 22/36 |

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 6

Monter par collage les articles de maroquinerie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des éléments préparés et des indications données par le responsable hiérarchique, encoller et positionner par collage en fonction de repères formalisés, les sous-ensembles constitutifs d'un article de maroquinerie afin de lui donner son volume définitif.

Renseigner la fiche de suivi de production pour rendre compte de son activité.

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 travail se réalise sur une table bien éclairée, équipée d'un marbre et d'outillage manuel tel que pot de colle, plioir, poinçon, marteau, règle à remborder, réglet ou cutter.

L'encollage et le montage sont réalisés à la main. Ce travail de table s'effectue souvent au sein d'îlots de fabrication composés de plusieurs monteurs.

Pour le montage des fonds de sac, un support fixe est utilisé sur lequel le corps du sac est monté et le fond collé. Certaines opérations de montage se réalisent à l'aide d'un gabarit ou d'un moule.

Des points de repères ou encoches pour le positionnement des éléments sont matérialisés.

Les opérations se réalisent en série dans un temps donné en fonction d'ordres de fabrication.

Critères de performance

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

Les repères, côtes et tolérances de montage sont respectés.

Les parties montées en bateau se ferment avec souplesse sans contrainte excessive.

Les gorges sont exemptes de plis.

Le produit est d'aplomb.

Il n'y a pas d'excédent de colle apparent.

L'entretien courant de l'outillage et du poste est réalisé.

Les articles sont rangés conformément aux instructions techniques.

Le temps alloué à la réalisation de la série est respecté.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire

Appliquer une règle HSE (hygiène, sécurité, environnement)

Exploiter un document de fabrication, un ordre de fabrication

Contrôler le bon état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail

Encoller des éléments au bord sur une largeur donnée

Monter des articles selon différents types de montage

Monter un fond de sac sur forme et monter sur moule

Renseigner la fiche de suivi de production

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

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 23/36 |

Respecter les règles d'ordonnancement et de rangement des éléments

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE

Connaissance des différents types de colles et des conditions d'utilisation

Connaissance des différents types de montage en maroquinerie

Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail

Connaissance de base des différents temps de fabrication

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 24/36 |

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 7

Finir les bords de morceaux, sous-ensembles et articles de maroquinerie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'éléments découpés ou surcoupés et par différents procédés d'application de teinture, contraster ou harmoniser la teinte de la tranche des pièces apparentes sur le produit fini. Fileter en soulignant les contours de certaines pièces par un trait fin imprimé en léger creux dans le cuir, au moyen d'un fer à fileter chauffé afin d'améliorer l'esthétique du produit.

Renseigner la fiche de suivi de production pour rendre compte de son activité.

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.

Pour la teinture des tranches, il est fait usage de banc de ponçage, de machine à teinter, de dispositifs d'application manuelle tels que pinceau, feutre taillé ou spatules chauffées.

Le processus de teinture et de finition de surface varie en fonction des exigences de qualité des articles et selon les critères de l'entreprise. Des retouches peuvent être réalisées à l'aide de matériel d'abrasion légère.

Le filetage est une opération de finition du bord des morceaux, des sous-ensembles et des articles, notamment de petite maroquinerie de poche. Il intervient lors de la préparation des morceaux, mais également lors de la finition des articles montés par collage, que ce soit en petite maroquinerie de poche ou en maroquinerie. Il peut être réalisé avec un emporte-pièce.

En fonction de la nature du cuir à fileter, la température du fer est à adapter et des essais sont réalisés avant le filetage de la série.

Pour l'ensemble de ces opérations, les éléments sont souvent traités en série et dans un temps de réalisation alloué.

Critères de performance

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

Le filet est à la distance indiquée par les instructions techniques.

Le choix du fer est conforme aux instructions techniques.

Les points de piqûre ne sont pas coupés.

La teinte est uniforme.

Le degré de finition mat, satiné ou brillant, est conforme aux instructions techniques.

Les filets sont conformes aux critères esthétiques définis, tels que le relief, la planéité et la netteté.

Le raccord, au changement de ligne, est conforme aux instructions techniques.

Aucune trace de brûlure n'est apparente.

Les éléments sont propres.

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

Les éléments sont rangés conformément aux instructions techniques.

Le temps alloué à la réalisation de la série est respecté.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire

Appliquer une règle HSE (hygiène, sécurité, environnement)

Exploiter un document de fabrication, un ordre de fabrication

Contrôler le bon état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 25/36 |

Mettre en oeuvre l'outillage de filetage
 Réaliser les tests de filetage et ajuster les réglages en fonction du résultat à obtenir
 Fileter en bordure de pièce et à l'intérieur des rebords, en ligne droite et en courbe
 Fileter des articles montés
 Entretenir les fers à fileter
 Approvisionner et régler le matériel de teinture
 Teindre des pièces à la machine à teindre, à la cabine de coloration et au pinceau
 Réaliser des finitions de tranches à la main
 Nettoyer et entretenir le matériel de teinture
 Renseigner la fiche de suivi de la production

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement
 Informer 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 règles d'ordonnancement et de rangement des éléments

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
 Connaissance des différents fers à fileter et leurs conditions d'utilisation
 Connaissance de la réaction des différents cuirs à la chaleur
 Connaissance des modes et processus de finition des tranches en cuir
 Connaissance du matériel de teinture et de ponçage
 Connaissance des différents types de teinture et leurs conditions d'utilisation
 Connaissance des modalités d'entretien des machines et des outillages
 Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
 Connaissance de base des différents temps de fabrication

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 26/36 |

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 8

Poser les accessoires de sous-ensembles et articles de maroquinerie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

En tenant compte des supports, repères, outillages et matériels à disposition, poser définitivement, sur les pièces désignées, des accessoires du type pressions, boucles, rivets, fermoirs ou curseurs, à la main et à la machine, afin d'obtenir un produit fini.

Renseigner la fiche de suivi de la production pour rendre compte de son activité.

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

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

Les pièces sont traitées en série à des étapes de fabrication différentes selon les produits. Le préparateur doit être rigoureux car il ne dispose pas de pièces supplémentaires.

Certains accessoires sont posés à l'aide de matrices et de machines à sertir manuelles ou pneumatiques et éventuellement de visseuses électriques.

Critères de performance

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

Les accessoires sont posés à l'emplacement prévu par les documents techniques.

Le choix des matrices correspond aux accessoires.

Les accessoires sont posés dans le sens défini par les instructions techniques.

Les accessoires sont fixes.

Les protections sont posées.

Les systèmes de fermeture sont en état de fonctionnement.

Les accessoires sont exempts de défauts d'aspect.

Les pièces sont rangées conformément aux instructions techniques.

Le temps alloué à la réalisation de la série est respecté.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire

Appliquer une règle HSE (hygiène, sécurité, environnement)

Régler la pression de sertissage en fonction des instructions techniques

Contrôler le bon état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail

Poser des rivets, œilletons, pressions par sertissage manuel ou pneumatique

Dessertir un rivet, œillet, pression à l'aide d'une perceuse

Poser des fermoirs vissés

Engager un curseur sur une fermeture à glissière

Inventorier les éléments au poste de travail

Renseigner la fiche de suivi de production

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

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 27/36 |

Organiser son poste de travail

Respecter les règles d'ordonnancement et de rangement des éléments

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE

Connaissance des organes principaux et réglages des machines à sertir

Connaissance des caractéristiques des différentes matrices de sertissage

Connaissance des causes de sertissages défectueux

Connaissance des modalités d'entretien des machines et des outillages

Connaissance des règles de sécurité au poste

Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail

Connaissance de base des différents temps de fabrication

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 28/36 |

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 permettant la préparation et le montage d'articles de maroquinerie sur les différents postes de travail constituant une chaîne de production ou un îlot de montage, appliquer scrupuleusement les règles, modes opératoires et procédure 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 appliqués.

Veiller au bon fonctionnement du matériel et des machines

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 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.

Contrôler la conformité d'un produit

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

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 amont sont détectés et signalés.

L'autocontrôle est réalisé.

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 29/36 |

Glossaire technique

Collage en plein

Collage d'une peausserie, d'un tissu ou d'un matériau en feuille souple quelconque, adhérent par toute sa surface sur un support d'un même ou d'un autre matériau.

Contrecoller

Coller l'un contre l'autre deux matériaux en feuille, deux éléments ou deux pièces appartenant au même ensemble.

Emporte-pièce

Outil tranchant destiné à découper, par choc ou par pression, des morceaux ou des évidements d'un contour déterminé à partir d'un matériau en feuille.

Encoller

En général, recouvrir la surface d'un matériau en feuille (support) par application d'un adhésif. En particulier, il s'agit de badigeonner le côté chair d'une peau avec de la colle en solution aqueuse.

Fileter

Exécuter l'opération qui consiste à souligner les contours de certaines pièces par un trait fin imprimé en léger creux dans le cuir, au moyen d'un fer chauffé, appelé fer à filet, appliqué à la main.

Gabarit

1 - Modèle en carton dont le contour sert à guider un traçage, un pointage, à vérifier une mesure. On parle de gabarit de traçage. Synonyme : négatif
2 - Dispositif réalisé en carton ou en matière plastique, destiné à recevoir diverses pièces en cours de montage, et à assurer leur positionnement correct, par exemple dans une opération de collage.

Galbe

Ensemble de courbes définissant dans les trois dimensions le volume d'un objet.

HSE

Il s'agit de tout ce qui concerne l'hygiène, la sécurité et l'environnement.

Maroquinerie

Secteur des métiers qui travaillent le cuir et/ou les autres matériaux de substitution du cuir, pour confectionner des objets d'usage personnel (objets portés à la main, de poches, accompagnant les vêtements ou différents objets quotidiens, de toilette, de bureau...).

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 30/36 |

Monter

Assembler, selon un mode défini, les pièces principales d'un article pour lui donner sa physionomie ou son volume.

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.

Parer

Amincir régulièrement un cuir ou une peausserie sur une de ses parties. Le parage s'effectue principalement sur les bords.

Pièce

Morceau d'un article ayant subi une transformation de préparation et prenant une dénomination à l'intérieur d'un modèle (Exemple : corps, cavour, goussets).

Pige

Instrument en forme de mâchoire, servant à mesurer sur un cadran l'épaisseur d'un cuir, d'une peausserie ou de tout autre matériau en feuille. Le cadran peut être à aiguille ou numérique.

Refendre

Diviser un cuir ou une peausserie en deux ou davantage, dans le sens de l'épaisseur, soit pour lui donner plus de souplesse, soit pour réduire son épaisseur.

Remborder

Replier sur lui-même de façon régulière le bord d'une pièce préalablement paré et encollé.

Surcouper

Recouper sur toute leur épaisseur plusieurs matériaux assemblés par couture ou collage, de façon à en rectifier le bord. Cette opération peut se faire, selon les cas, à la main (règle et pointe à couper) ou à la presse (emporte-pièce).

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 31/36 |

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 |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 33/36 |

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 |
|-------|------------------|------------|-----------|--------------------|---------------------|-------|
| PMM | REAC | TP-01309 | 03 | 16/01/2018 | 16/01/2018 | 34/36 |

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."

