



REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES ET COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

Sellier Garnisseur

Niveau V

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

INTRODUCTION

Contexte et enjeux de l'étude

Contexte :

L'étude de ce référentiel intervient dans le cadre de la révision du titre professionnel prévue pour mars 2010.

Enjeux de l'étude :

La révision du titre professionnel est l'occasion de revisiter et d'actualiser le contour de l'emploi-type et les activités et compétences associées. C'est dans cet esprit que se conduit l'étude présente.

La profession :

La sellerie garniture (et activités connexes) est une profession essentiellement artisanale. Les grandes entreprises d'équipement automobile ont délocalisé leur production. Il ne reste plus que des services de prototypage. C'est un secteur de "niche" d'emplois, avec 804 entreprises, selon un comptage précis des pages jaunes.

Ces entreprises relèvent de la NAF 1512Z - Fabrication d'articles de voyage, de maroquinerie et de sellerie, ce qui ne permet pas d'approcher l'effectif des entreprises ainsi que le nombre de leurs salariés.

Six régions enregistrent 469 entreprises, soit 58% du total et parmi elles, Paca-171, Rhône-Alpes-83, Pays de Loire-58, Ile de France-56, Aquitaine-52, Bretagne-49. A noter pour quatre d'entre elles la proximité de l'océan ou de la mer avec des débouchés dans le secteur du nautisme.

Le code NAF 1512Z représente un effectif global d'environ 18 000 personnes.

Les champs d'interventions des selliers garnisseurs sont assez larges. Tout ce qui peut être habillé d'un matériau souple est à leur portée : sièges, banquettes, piscines, véhicules, bateaux, structures métalliques... Ils produisent ainsi des garnitures et garnissages de sièges, du gainage, des capotes, bâches, stores, chapiteaux, capotes, coussins, capitons, etc. En fonction de leurs orientations de marché, la production est réalisée à l'unité sur mesure ou en petite série.

La structure syndicale représentative est la Fédération de la maroquinerie depuis la disparition de celle des selliers.

L'offre de formation :

L'éducation nationale propose :

- le CAP Sellerie générale tandis que le BEP Matériaux souples est abrogé depuis le 29/07/1998.

46 personnes ont obtenu le CAP en 2008, par voie scolaire, apprentissage ou autre.

- le BEP Métiers de la mode et industries connexes a été abrogé le 24/07/2009 - 3645 garçons et filles seront présentés à l'examen en 2010, suivant 11 spécialités dont la sellerie générale.
- le baccalauréat professionnel, spécialité métiers de la mode et industries connexes - productique, créé le 31/07/2000.

27 garçons et 447 filles suivent actuellement le cursus dont le champ d'application explore vêtement, vêtement de peau, maroquinerie, chaussure, sellerie générale.

Sur ces deux derniers diplômes, il est difficile de connaître le nombre de formés annuellement sur le champ de la sellerie générale.

Pour ce qui concerne la préparation au titre du ministère du travail, la formation est répartie sur 3 établissements : CRP Clairvivre, campus Afpa de Decazeville (12) et Romans (26).

Méthode d'ingénierie utilisée

Analyse du travail et recomposition vers l'emploi type.

Une analyse du processus de travail a été réalisée à partir des compétences orientées objet de la précédente version.

Cela a permis de distinguer, tous objets confondus, des activités de réparation, restauration, fabrication.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	2/48

Ces rubriques ont pu, à travers le processus, se décomposer en : réception client, démontage-remontage, conception, préparation, assemblage, façonnage, montage.

Une analyse plus fine de ce processus a permis d'extraire des modalités différentes.

Exemples : conception se décline en patronage, relevé de forme, dessin sur plan -

Assemblage se décline en piquage, collage, sertissage, couture main. Les champs d'application de ces savoir faire ont été repérés.

Les différents tris et rapprochements effectués sur cette base de données ont permis d'extraire un processus type sur les activités de réparation-restauration-transformation de la sellerie des véhicules et un autre processus type sur les autres fabrications dites de sellerie générale.

Définition des compétences et des activités type

De fait, les compétences repérées dans le champ de ces activités sont les suivantes :

- *Extraire et réinstaller les articles de sellerie d'intérieur de véhicules*
Cette compétence, impliquant du démontage d'éléments (volant, sièges, tableau de bord, garnitures de portières) est plutôt l'affaire du carrossier automobile possédant les dossiers techniques des véhicules et plus au fait des moyens utilisés par les constructeurs ainsi que des précautions à prendre. *Cette compétence n'est donc pas retenue dans le champ de l'emploi type.*
- *1- Démontez les garnitures et garnissages d'éléments de sellerie de véhicules*
Cette compétence intervient dans le champ de la réparation-restauration-transformation des garnitures de véhicules. Elle permet la récupération des éléments originaux sur le plan dimensionnel et la conservation des supports.
- *2- Réaliser les gabarits d'articles de sellerie de véhicules*
Ils sont réalisés à partir d'un descriptif, de relevés de forme, de recopie d'éléments démontés. Ils servent à la découpe des matières mais aussi à des contrôles de forme.
- *3- Tracer et découper les éléments en matériaux multiples d'articles de sellerie de véhicules*
Placement et découpe, à partir des gabarits, sur tracé ou directement autour du gabarit. Les éléments découpés sont le plus souvent de moyenne dimension et de formes curvilignes.
- *4- Préparer les éléments d'articles en cuir de sellerie de véhicules en vue de leur assemblage*
(refente, parage machine)
- *5- Configurer des garnissages de sièges de véhicules*
Mise en forme de volumes de mousse par collage d'éléments et sculpture par abrasion.
- *6- Réaliser le piquage des éléments d'articles de sellerie de type véhicule*
Compétence centrée sur les techniques de piquage utilisées en sellerie de véhicules.
- *7- Gainer des articles de sellerie de véhicules*
Recouvrement d'objets par une feuille de matière fixée par collage, laçage main, agrafage.
- *8- Mettre en forme des éléments d'articles de sellerie de véhicules*
Mise en place des éléments de garnitures sur leur support en mettant en œuvre des techniques de fixation propres aux véhicules.

Ces compétences peuvent être affectées à un emploi spécialisé dans les véhicules de transports, qu'il soit exercé de façon artisanale ou semi industrielle.

Ainsi une activité type peut être proposée, à savoir :

- **Confectionner la sellerie des véhicules de transport**

Dans le domaine de la sellerie générale, les compétences seraient les suivantes :

- *9- Réaliser le plan de fabrication d'articles de sellerie générale*
En effet, l'étude des produits se réalise plutôt à partir de mesures relevées et la réalisation des plans correspondants, que la confection de gabarits à partir d'objets existants.
- *10- Débiter les éléments constitutifs d'articles de sellerie générale*
Il s'agit ici de dessiner les éléments dimensionnés directement sur la matière et découper à l'aide d'outils électriques du fait de leur fermeté et leur grande dimension. Les cuirs épais sont découpés au couteau à pied.
- *11- Façonner des éléments de garnissage mousse*
Mise à la dimension et à la forme de blocs de mousse en vue de confectionner des coussins, matelas, assises de sièges contemporains..
- *12- Réaliser l'assemblage des éléments d'articles de sellerie générale*
Cette compétence, ayant des points communs avec la compétence 6, se justifie par des modalités d'assemblage par piquage différentes de celles utilisées en sellerie automobile ,

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	3/48

des matériels souvent plus gros, et à laquelle viennent s'ajouter des assemblages par couture main, collage, soudage haute fréquence ou à chaud, des techniques de réparation in situ.

- **13- Monter des articles de sellerie générale**

Il s'agit ici de finir et de fixer, poser les articles réalisés, chez un particulier, un professionnel, dans un espace de vie.

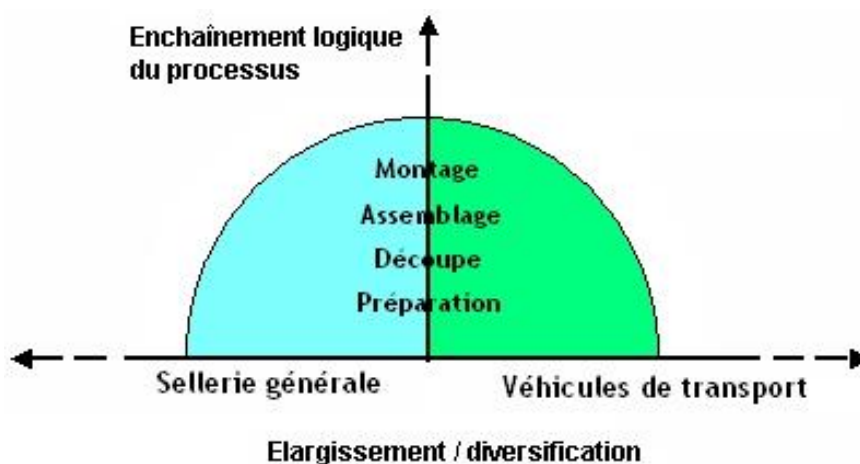
Ces cinq compétences peuvent être affectées à un emploi spécialisé dans la sellerie dite « générale », qu'il soit exercé de façon artisanale ou semi industrielle.

Ainsi une activité type peut être proposée, à savoir :

- **Confectionner les articles de la sellerie générale**

Ces deux activités sont représentatives de celles exercées par les entreprises car elles représentent une coloration forte du champ d'intervention privilégié (véhicules ou sellerie générale). Le plus souvent, l'implantation territoriale, mais aussi le savoir-faire originel de l'entreprise, le marché auquel elle s'adresse, caractérisent l'activité principale.

Ainsi, l'emploi type peut être représenté de la façon suivante:



Le titre proposé reste le même, soit « **Sellier garnisseur**, de niveau V.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	4/48

Argumentaire des choix : tableau de croisement Activités / Compétences

Compétences	Activités	Confectionner la sellerie des véhicules de transport	Confectionner les articles de la sellerie générale
1 - Démonter les garnitures et garnissages d'éléments de sellerie de véhicules		X	
2 - Réaliser les gabarits d'articles de sellerie de véhicules		X	
3 - Tracer et découper les éléments en matériaux multiples d'articles de sellerie de véhicules		X	X (en partie)
4 - Préparer les éléments d'articles en cuir de sellerie de véhicules en vue de leur assemblage		X	
5 - Configurer des garnissages de sièges de véhicules		X	
6 - Réaliser le piquage des éléments d'articles de sellerie de type véhicule		X	X (en partie)
7 - - Gainer des articles de sellerie de véhicules		X	
8 - Mettre en forme des éléments d'articles de sellerie de véhicules		X	
9 - Réaliser le plan de fabrication d'articles de sellerie générale			X
10 - Débitier les éléments constitutifs d'articles de sellerie générale		X (en partie)	X
11 - Façonner des éléments de garnissage mousse			X
12 - Réaliser l'assemblage des éléments d'articles de sellerie générale		X (en partie)	X
13 - Monter des articles de sellerie générale			X

Argumentaire des choix : tableau de croisement Activités / Types d'entreprises

Type d'entreprise Activité type	Selliers garnisseurs indépendants (artisans pour la plupart)	Equipementiers (automobile, transport)	Constructeurs, Industriels des transports (aéronautique, ferroviaire, carrosseries industrielles, véhicules de loisir, etc)
Confectionner la sellerie des véhicules de transport	En totalité	En partie	En partie
Confectionner les articles de la sellerie générale	En totalité	En partie	En partie

Définition des activités type : synoptique de vérification

Critères Activité type (Col. 1)	Significative / représentative (Col. 2)	Non redondante (Col. 3)	Transverse à plusieurs titres (Col. 4)	Autonome (Col. 5)	Emploi	
					Tenu (Col. 6)	Accessible (Col. 7)
Confectionner la sellerie des véhicules de transport	Oui	Un peu (CP3 - 6) et (CP10 - 12)	Non	Oui	Oui	Oui
Confectionner les articles de la sellerie générale	Oui	Un peu (CP3 - 6) et (CP10 - 12)	Non	Oui	Oui	Oui

Signification des colonnes à renseigner (les réponses aux critères 2 à 7 peuvent être : Oui, Non ou Partiellement) :

- Col.1 : citer l'intitulé de chaque activité - type (AT) constitutive de l'emploi - type.
- Col.2 : l'AT est **significative / représentative** de l'emploi - type si elle est reconnue par la profession, et si elle peut correspondre à un emploi occupé ou une part significative de l'emploi en terme de mission, de temps occupé et de place importante dans le processus de transformation du produit ou de réalisation d'un service.
- Col.3 : l'AT n'est **pas redondante** si le bloc de compétences qui la définit n'est pas partagé avec d'autres activités (plusieurs activités - type ne peuvent être composées de la même somme de compétences).
- Col.4 : l'AT est **transverse** si elle est incluse dans plusieurs titres ou emplois - type, notamment au sein d'une filière.
- Col.5 : l'AT est **autonome** si elle peut être mise en œuvre indépendamment des autres activités qui composent l'emploi.
- Col.6 : l'AT correspond-elle à des **emplois tenus** actuellement ou ayant été tenus dans le passé ?
- Col.7 : l'AT suffit-elle pour accéder à des **emplois à pourvoir** ? (les employeurs recrutent-ils sur la base de cette seule activité ?)

Tableau de rapprochement Emploi Type / fiche ROME

Titre professionnel Sellier Garnisseur	Fiche ROME n° B1802 : Réalisation d'articles en cuir et matériaux souples (hors vêtements)	
	Appellations : Sellier/sellière Sellier-garnisseur/sellière-garnisseuse Sellier-garnisseur/sellière-garnisseuse automobile	
Compétences du titre	Activités et compétences de base	ACB
Réaliser les gabarits d'articles de sellerie de véhicules - Réaliser le plan de fabrication d'articles de sellerie générale	Réaliser manuellement le gabarit/patron (mise à plat, tracé, découpe, ...) et préparer le support ou la forme	ACB2
Tracer et découper les éléments en matériaux multiples d'articles de sellerie de véhicules - Débitier les éléments constitutifs d'articles de sellerie générale	Réaliser les opérations de coupe de matériaux (positionnement de gabarit, ...) manuellement ou à l'aide d'une machine	ACB3
Réaliser le piquage des éléments d'articles de sellerie de type véhicule - Réaliser l'assemblage des éléments d'articles de sellerie générale	Assembler (collage, couture, ...) les pièces de l'article (tige, soufflet, ...) manuellement ou à l'aide d'une machine	ACB4
	Activités et compétences spécifiques	ACS
Sellier Garnisseur →	Façonner des articles à l'aide de matériaux souples (cuirs, PVC, velours, ...) : - Sièges, aménagements, capotes de véhicules (automobile, motorcycle, bateau, ...) - Sièges et équipements de locaux publics (salles de spectacle, bars, ...) - Bâches, tentes, stores	ACS1
	Réaliser des opérations de préparation : parage, refente, rembourrage	ACS2
Configurer des garnissages de sièges de véhicules - Façonner des éléments de garnissage mousse	Réaliser les opérations de mise en volume/garnissage de l'article	ACS4
Gainer des articles de sellerie de véhicules	Recouvrir de cuir ou d'autres matériaux souples des objets ou supports rigides	ACS5
Mettre en forme des éléments d'articles de sellerie de véhicules - Monter des articles de sellerie générale	Procéder à l'essayage et aux ajustements nécessaires selon différents critères (esthétique, confort, dynamique, ...)	ACS6
	Poser et installer les articles réalisés (bâche de poids lourd, store, ...)	ACS8

FICHE EMPLOI-TYPE

LISTE DES EMPLOIS-TYPES

1 - Sellier Garnisseur - (Niveau V)

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	8/48

INTITULE DE L'EMPLOI-TYPE

Sellier Garnisseur - (Niveau V)

FET01 FICHE(S) ROME DE RATTACHEMENT:

B1802 - REALISATION D'ARTICLES EN CUIR ET MATERIAUX SOUPLES (HORS VETEMENT)

FET02 AUTRE(S) APPELLATION(S) DE L'EMPLOI-TYPE:

Sellier automobile

Sellier garnisseur automobile

FET03 LIENS AVEC LES NOMENCLATURES:
RELATIONS INTERNES:

Domaine EVOLIF: I10 Métiers de l'habillement

Sous Secteur EVOLIF: FE Cordonnerie, sellerie, maroquinerie

RELATIONS EXTERNES:

PCS: 6373 - Ouvriers qualifiés de type artisanal du travail du cuir

FAP: F143 - Ouvriers qualifiés du travail artisanal du cuir et autres matériaux

NAF: 1512 - (Z) Fabrication d'articles de voyage, de maroquinerie et de sellerie
192Z - Fabrication d'articles de voyage et de maroquinerie

NSF: 243 s - Cuirs et peaux

FORMACODE: 21895 - sellerie garnissage

FET04 DEFINITION:

Le sellier est un ouvrier qualifié qui confectionne, à l'unité ou en petites séries, des sièges, des habillages et aménagements intérieurs pour les véhicules automobiles, pour les différents matériels de transport en commun et industriels. Il réalise également des capotes de cabriolet, des bâches pour poids lourds et remorques, ainsi que divers articles de sellerie en cuir.

Il intervient lors de l'aménagement d'intérieurs et l'équipement de camping-cars, bateaux, locaux privatifs et commerciaux.

Pour le secteur du "plein air" il confectionne les toiles de stores, les housses d'articles de sport, des chapiteaux, et des bâches diverses.

FET05 CONDITIONS GENERALES D'EXERCICE:

Le sellier garnisseur exerce généralement dans des entreprises artisanales travaillant les matériaux souples de toutes natures, dans des entreprises de construction ou d'aménagement de véhicules, dans des structures d'étude et de création de prototypes, sur une activité de sellerie.

L'emploi se pratique en atelier équipé d'outillages et de machines, dans un environnement relativement propre, calme et peu bruyant. Le sellier travaille en position assise pour les coutures et piquages machine ou debout pour les autres opérations.

L'atmosphère des ateliers est généralement saine, à l'exception des périodes correspondant à la mise en œuvre des colles et du soudage des plastiques qui requièrent des moyens de protection (ventilation, masque).

Les horaires de travail sont en principe réguliers, mais peuvent être tributaires des délais de livraison des articles fabriqués.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	9/48

FET06 CONDITIONS D'ACCES A L'EMPLOI-TYPE:

Un titre ou diplôme de niveau V est généralement exigé.

Diplômes :

CAP "Sellerie Générale"

BEP "Matériaux souples" (abrogé le 29/07/1998)

Brevet de compagnon "Sellier Garnisseur"

FET07 CHAMPS D'INTERVENTION ET DE RESPONSABILITE:

Champ d'intervention :

En raison du caractère principalement artisanal de la profession, l'ouvrier sellier assume seul la totalité des tâches relatives aux travaux de confection ou de rénovation d'articles de sellerie.

Responsabilité :

Le sellier est responsable de la qualité du travail produit vis à vis de son hiérarchique, qui est aussi la plupart du temps le chef d'entreprise. Il doit également préserver de bonnes relations avec les clients qu'il côtoie régulièrement.

FET08 DESCRIPTION DE LA MISE EN ŒUVRE DE L'EMPLOI-TYPE:

Le client est généralement accueilli par le chef d'entreprise, pour la définition et la commande des travaux à réaliser. Le sellier gère ensuite la totalité de la réalisation, jusqu'à la livraison et au montage des produits finis.

Il prend les mesures et réalise les patrons et gabarits nécessaires à la fabrication. Il réalise les débits (les découpes) de matières premières (mousses, tissus, tissus enduits, cuirs, matériaux synthétiques / plastiques, etc.). Il effectue les assemblages, en principe à la machine à piquer, mais parfois aussi par couture à la main, par collage, agrafage ou soudage (pour le PVC). Dans le cas de la réparation des sièges, il peut être amené à reconditionner les armatures (changement de ressorts par ex.).

Le travail doit être réalisé en respectant les règles et techniques communes à la profession (les règles de l'art du métier), et en se conformant aux consignes particulières lorsqu'elles existent (par exemple : réalisation des coutures sur siège équipé d'airbag).

FET09 DESCRIPTION DES SITUATIONS PARTICULIERES DE MISE EN ŒUVRE:

Le travail du sellier peut être un peu plus spécialisé dans un domaine, selon le type d'entreprise et le contexte industriel environnant. (Par exemple : proximité d'une PME fabriquant des véhicules de transport en commun). C'est également le cas des selliers "prototypistes".

FET10 LISTE DES ACTIVITES-TYPES DU NOYAU DUR DE L'EMPLOI-TYPE:

AT1 - Confectionner la sellerie des véhicules de transport

AT2 - Confectionner les articles de sellerie générale

FET11 COMPETENCES DIRECTEMENT RATTACHEES A L'EMPLOI-TYPE:

Néant

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	10/48

FET12 LISTE DES ACTIVITES-TYPES D'EXTENSION DE L'EMPLOI-TYPE:

Sans objet

FET13 NIVEAU DE QUALIFICATION ET EVOLUTION PROFESSIONNELLES:

Niveau de qualification :

Le seuil d'accueil dans les entreprises correspond à celui d'un titulaire d'un titre ou diplôme de niveau 5. Selon la branche professionnelle de rattachement de l'entreprise (ameublement, métallurgie, automobile, transport, etc.), une description des compétences attendues et mises en œuvre permet au salarié et à l'employeur de se repérer dans la grille des classifications.

Evolution professionnelle :

Les conventions collectives de branche prévoient généralement plusieurs niveaux de qualification pour les ouvriers qualifiés, qui prennent en compte les facteurs habituels d'évolution (ancienneté, dextérité, autonomie, élargissement des compétences, etc.). Mais on constate que la principale évolution pour le sellier consiste en la reprise ou la création d'une entreprise artisanale, ce qui nécessite des connaissances complémentaires en gestion. C'est une opportunité qui se présente assez rapidement dans sa carrière professionnelle.

FET14 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

- Référentiel emploi activités compétences Sellier garnisseur version 1.

FET15 DATE DE CREATION & AUTEUR:

Site responsable: DIRECTION DE L'INGENIERIE

Date de dernière mise à jour: 28/07/2016

FET16 CODE DE LA FET: FET-0465-05

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	11/48

FICHES ACTIVITES-TYPES

LISTE DES ACTIVITES-TYPES DU NOYAU DUR DE L'EMPLOI-TYPE

- 1 - Confectionner la sellerie des véhicules de transport
- 2 - Confectionner les articles de sellerie générale

LISTE DES ACTIVITES-TYPES D'EXTENSION DE L'EMPLOI-TYPE

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	12/48

INTITULE DE L'ACTIVITE-TYPE 1

Confectionner la sellerie des véhicules de transport

FAT01 DEFINITION DE L'ACTIVITE-TYPE:

A partir des éléments démontés de sellerie intérieure ou extérieure de véhicules, le sellier réalise les gabarits, confectionne en matériaux souples et monte tous les sous-ensembles constitutifs de l'habitacle d'un véhicule : sièges, garnitures d'ouvrants, capotes, tapis et moquettes d'habillage, toiles de pavillon.

FAT02 POSITION OU PART DE L'ACTIVITE DANS LE PROCESSUS EMPLOI:

En amont :

- Réception / prise en charge du véhicule et définition des travaux avec le client
- Réalisation du devis
- Commande de la matière d'œuvre (tissus, cuir, mousses, etc.) selon les travaux
- Dépose des éléments à rénover par le carrossier

En aval :

- Repose des éléments par le carrossier
- Livraison du véhicule au client.

L'activité considérée, centrée sur la réalisation et le montage des articles, représente 80% du temps global.

FAT03 CONDUITE DE L'ACTIVITE-TYPE:

Le sellier travaille seul. Il peut éventuellement se faire aider ponctuellement pour positionner les articles de grande taille, par exemple une capote ou une toile de pavillon. Il choisit la méthode la plus appropriée pour la réalisation des gabarits, met en œuvre les matériaux déterminés par le devis. Il assure la mise en œuvre et l'entretien du matériel dont il a besoin. Il contribue aux approvisionnements complémentaires nécessaires.

FAT04 DEGRE D'AUTONOMIE - NIVEAU DE RESPONSABILITE:

Le sellier est autonome dans la réalisation de l'activité. Il rend compte des travaux auprès d'un hiérarchique qui, la plupart du temps, est aussi le chef d'entreprise.

FAT05 DESCRIPTION DE L'ACTIVITE-TYPE:

- Démontage des équipements nécessitant une garniture neuve ou une réparation et retrait des anciennes garnitures,
- Réparation des supports et armatures, si nécessaire,
- Prise de mesures, et réalisation éventuelle d'un patron ou d'un gabarit,
- Découpe de la matière d'œuvre nécessaire, (tissus, cuirs, mousses, etc.)
- Fabrication et assemblage selon les différentes techniques (essentiellement par piquage à la machine, par agrafage ou par collage) des coiffes et garnitures, et remontage sur les supports et armatures,
- Repose éventuelle sur le véhicule (véhicule ancien)

Moyens utilisés :

Table de découpe, machine à refendre, à parer, machines à piquer à triple entraînement (une et deux aiguilles), à surjeter, zigzag, ainsi que l'outillage manuel courant de la profession.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	13/48

FAT06 CONTEXTE DE REALISATION:

Le sellier travaille à l'unité (dans le cas de la réfection de sellerie automobile) ou en petites séries (véhicules de transport en commun). La plupart du temps, il dispose, comme base de travail, d'armatures et de supports existants ou des anciennes garnitures. Pour certains types de travaux spécifiques, comme la couture des sièges munis d'airbags, il dispose de consignes techniques (choix des fils d'assemblage, type de couture préconisée).

Il s'organise dans ses travaux pour ne pas mobiliser inutilement les matériels collectifs (en particulier les machines à piquer spécifiques), qu'il peut être amené à partager avec d'autres intervenants.

FAT07 CONDITIONS SPECIFIQUES DE MISE EN ŒUVRE:

Il doit être particulièrement vigilant et méticuleux lors des opérations effectuées sur le véhicule et des opérations de démontage et remontage des éléments. (proximité de circuits électriques, protections partielles de sauvegarde..)

L'utilisation des machines à piquer et des outils tranchants de découpe présente des risques de blessures dont il doit se préserver.

L'utilisation de colles nécessite également quelques précautions.

FAT08 INTERLOCUTEURS ET NATURE DES RELATIONS:

Le sellier travaille seul la plupart du temps. Dans les entreprises artisanales, il n'a de contact qu'avec le chef d'entreprise à qui il rend compte, avec les autres ouvriers si nécessaire, avec qui il partage l'atelier et quelques machines, avec les clients pour la commande des travaux et pour assurer la livraison.

Dans les entreprises où la sellerie n'est qu'une entité au sein d'un processus de fabrication, le sellier peut exercer sous l'autorité d'un hiérarchique qui planifie les travaux. L'essentiel des opérations du sellier s'opère en autonomie, indépendamment des autres corps de métier, sauf pour les déposes et reposes sur le véhicule.

Il peut également être en relation avec les fournisseurs ou leurs représentants, pour les commandes de matières d'œuvre.

FAT09 EXTENSION DU DOMAINE D'ACTION OU D'INTERVENTION:

Chez les sous-traitants des grands constructeurs d'automobiles ou de véhicules industriels, les selliers qui travaillent au développement conçoivent et réalisent des sièges et des garnitures prototypes.

FAT10 LISTE DES COMPETENCES DE L'ACTIVITE-TYPE:

C1 - Démonter les garnitures et garnissages d'éléments de sellerie de véhicules

C2 - Réaliser les gabarits d'articles de sellerie de véhicules

C3 - Tracer et découper les éléments en matériaux multiples d'articles de sellerie de véhicules

C4 - Préparer les éléments d'articles en cuir de sellerie de véhicules en vue de leur assemblage

C5 - Configurer des garnissages de sièges de véhicules

C6 - Réaliser le piquage des éléments d'articles de sellerie de type véhicule

C7 - Gainer des articles de sellerie de véhicules

C8 - Mettre en forme des éléments d'articles de sellerie de véhicules

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	14/48

FAT11 FICHE(S) ROME MISE(S) EN CORRESPONDANCE:

B1802 - REALISATION D'ARTICLES EN CUIR ET MATERIAUX SOUPLES (HORS VETEMENT)

FAT12 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Néant

FAT13 DATE DE CREATION & AUTEUR:

Site responsable: DIRECTION DE L'INGENIERIE

Date de dernière mise à jour: 28/07/2016

FAT14 CODE DE LA FAT: 02822-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	15/48

INTITULE DE L'ACTIVITE-TYPE 2

Confectionner les articles de sellerie générale

FAT01 DEFINITION DE L'ACTIVITE-TYPE:

Réaliser, à partir de mesures d'espaces ou d'objets, tous les articles de grande dimension fabriqués en matériaux souples (bâches, stores, tentes, chapiteaux, coussins, banquettes, capitons), étuis de protection.

FAT02 POSITION OU PART DE L'ACTIVITE DANS LE PROCESSUS EMPLOI:

Cette activité situe le sellier dans un processus de création ou de fabrication qui nécessite souvent l'intervention de plusieurs corps de métier. L'analyse de la demande du client, les prises de mesures, et enfin l'installation des articles fabriqués doivent être ordonnancées en tenant compte de la programmation de travaux concernant d'autres prestataires.

En amont :

- Définition des travaux avec le client, sur plan ou par visite sur les lieux,
- Prise des mesures,
- Réalisation du devis,
- Commande de la matière d'œuvre (tissus, cuir, mousses, etc.) selon les travaux.

En aval :

- Réception par le client du travail fini, lorsque les articles sont installés et les aménagements sont réalisés sur le lieu de destination.

L'activité considérée, centrée sur la réalisation et le montage des articles, représente 80% du temps global.

FAT03 CONDUITE DE L'ACTIVITE-TYPE:

Généralement, le sellier travaille seul sauf, dans le cas, plutôt exceptionnel, où l'entreprise doit assumer une commande importante assortie de délais de livraison dépassant les capacités du sellier. Dans ce cas, plusieurs professionnels peuvent être sollicités et le sellier doit organiser son travail au sein de l'équipe. L'organisation du travail doit être rationalisée et les tâches partagées entre plusieurs intervenants

FAT04 DEGRE D'AUTONOMIE - NIVEAU DE RESPONSABILITE:

Le sellier est complètement autonome dans la réalisation de l'activité, dans la mesure où les consignes de départ sont clairement définies et cadrées. Il rend compte des travaux auprès d'un hiérarchique qui, la plupart du temps, est aussi le chef d'entreprise.

FAT05 DESCRIPTION DE L'ACTIVITE-TYPE:

- Prise de mesures et réalisation de plans, de gabarits,
- Découpe de la matière d'œuvre nécessaire, (tissus techniques, cuirs, mousses, etc.)
- Mise en forme, assemblage des éléments constitutifs des articles selon différentes techniques (façonnage de mousse, modalités variées de piquage et de collage, soudage, sertissage, capitonnage, couture main)
- Montage et installation des articles sur le lieu de destination.

Moyens utilisés :

Outils de découpe manuels ou électriques, table de coupe, machines à piquer à triple entraînement, à une ou deux aiguilles, à surfiler, zig-zag, chalumeau à air chaud, cabine d'encollage au pistolet, agrafeuse pneumatique, machine à sertir, ainsi que l'outillage manuel courant de la profession.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	16/48

FAT06 CONTEXTE DE REALISATION:

Le sellier travaille le plus fréquemment à l'unité.

Il est amené à se déplacer à l'extérieur de l'entreprise pour réaliser les prises de mesures, les essais et l'installation des articles fabriqués, des réparations in situ.

Pour les fabrications neuves, il réalise les plans et gabarits qu'il fait valider par le responsable d'atelier. Il organise et ordonnance son processus de fabrication.

En rénovation, il peut parfois réparer à partir des anciens supports, qu'il lui faudra au préalable déshabiller complètement.

Il utilise les matériaux sélectionnés sur le devis.

Il organise ses travaux pour partager l'utilisation du matériel collectif avec d'autres intervenants.

FAT07 CONDITIONS SPECIFIQUES DE MISE EN ŒUVRE:

Le sellier rencontre les risques habituels de l'atelier. Les principaux dangers proviennent de la manipulation d'outils et de machines qui peuvent provoquer des coupures et des blessures.

Certaines situations de travail en hauteur, notamment lors d'installations sur des murs, impliquent le respect des normes d'installation des équipements et des règles de sécurité. L'utilisation de colles nécessite également quelques précautions.

FAT08 INTERLOCUTEURS ET NATURE DES RELATIONS:

A l'atelier, le sellier travaille la plupart du temps seul et n'a de contacts qu'avec le chef d'entreprise ou le chef d'atelier à qui il rend compte.

Il peut être amené à partager le travail avec d'autres intervenants, qu'ils soient artisans ou salariés de l'entreprise.

Il peut être également en relation avec le client dans des situations d'interventions extérieures (prises de mesures, réparations in situ, installations..)

FAT09 EXTENSION DU DOMAINE D'ACTION OU D'INTERVENTION:

Néant pour cette activité.

FAT10 LISTE DES COMPETENCES DE L'ACTIVITE-TYPE:

C9 - Réaliser le plan de fabrication d'articles de sellerie générale

C10 - Débiter les éléments constitutifs d'articles de sellerie générale

C11 - Façonner des éléments de garnissage mousse

C12 - Réaliser l'assemblage des éléments d'articles de sellerie générale

C13 - Monter des articles de sellerie générale

FAT11 FICHE(S) ROME MISE(S) EN CORRESPONDANCE:

B1802 - REALISATION D'ARTICLES EN CUIR ET MATERIAUX SOUPLES (HORS VETEMENT)

FAT12 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Néant

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	17/48

FAT13 DATE DE CREATION & AUTEUR:**Site responsable:** DIRECTION DE L'INGENIERIE**Date de dernière mise à jour:** 28/07/2016**FAT14 CODE DE LA FAT:** 02823-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	18/48

FICHES COMPETENCES

LISTE DES COMPETENCES

- 1 - Démonter les garnitures et garnissages d'éléments de sellerie de véhicules
- 2 - Réaliser les gabarits d'articles de sellerie de véhicules
- 3 - Tracer et découper les éléments en matériaux multiples d'articles de sellerie de véhicules
- 4 - Préparer les éléments d'articles en cuir de sellerie de véhicules en vue de leur assemblage
- 5 - Configurer des garnissages de sièges de véhicules
- 6 - Réaliser le piquage des éléments d'articles de sellerie de type véhicule
- 7 - Gainer des articles de sellerie de véhicules
- 8 - Mettre en forme des éléments d'articles de sellerie de véhicules
- 9 - Réaliser le plan de fabrication d'articles de sellerie générale
- 10 - Débiter les éléments constitutifs d'articles de sellerie générale
- 11 - Façonner des éléments de garnissage mousse
- 12 - Réaliser l'assemblage des éléments d'articles de sellerie générale
- 13 - Monter des articles de sellerie générale

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	19/48

INTITULE DE LA COMPETENCE 1

Démonter les garnitures et garnissages d'éléments de sellerie de véhicules

FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en œuvre):

A partir des éléments déposés, extraire les différents composants par décollage, désagrafage, dépiquage, dévissage, déclipage en respectant l'intégrité des supports et des éléments environnants, en identifiant et repérant la position de chaque élément.

FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN ŒUVRE:

Les objets visés par le démontage sont : les glissières de sièges, coiffes, garnissages, médaillons de portières, garnitures de portes, ciels de toit, soufflets de levier de vitesse, gaines de volants, ensembles de moquette, capotes..

Le repérage des composants se réalise par inscription sur les originaux et un croquis d'ensemble des éléments développés. Des photos des produits d'origine peuvent être réalisées.

Les éléments démontés seront préservés au maximum et remis à plat pour servir de base à leur éventuelle reproduction.

Il est fait usage d'outillage de mécanicien, de chalumeau à air chaud, et de l'outillage courant du sellier.

Le démontage se réalise dans l'atelier, certains éléments sur le véhicule placé à proximité.

FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):

Dimensions :

Les éléments démontés ont conservé leurs dimensions d'origine

Tous les éléments sont collectés

Fonctionnalité :

Les différents éléments sont identifiés et repérés entre eux

Les supports ne sont pas dégradés

Les éléments défectueux sont répertoriés et écartés

Apparence :

L'état des garnissages et des structures est contrôlé

Les supports sont mis au net

Ordre :

Les pièces sont rangées à l'unité produit

Les déchets sont évacués

L'outillage est rangé

Activité :

Les délais impartis sont respectés

FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:

Réaliser des décollages au chalumeau à air chaud, au solvant

Dépiquer des éléments

Déclipser, désagrafer des éléments

Démonter des éléments mécaniques simples

Mettre à plat des éléments démontés

Mettre au net des supports

Installer des protections

Réaliser des croquis simples

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	20/48

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Nomenclature des composants
Technologie de l'outillage
Méthodes de démontage
Réaction des différents matériaux à la chaleur et au solvant
Sécurité et ergonomie au travail

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux
Adapter sa gestuelle en fonction des résultats obtenus

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

Informar la hiérarchie des incidents d'exécution
S'informer en utilisant la documentation technique
Respecter les niveaux de précision attendus
Organiser et sécuriser son poste de travail
Ordonner et ranger des pièces suivant des critères définis
Mettre en place des modalités de repérage d'éléments contigus

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Néant

FC09 DATE DE CREATION & AUTEUR:

Site responsable: DIRECTION DE L'INGENIERIE

Date de dernière mise à jour: 28/07/2016

FC10 CODE DE LA FC: 013535-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	21/48

INTITULE DE LA COMPETENCE 2

Réaliser les gabarits d'articles de sellerie de véhicules

FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en œuvre):

A partir de descriptifs et de formes en volume, réaliser les gabarits de coupe des différentes matières, de montage et de contrôle en tenant compte du comportement des différents matériaux mis en œuvre et des critères d'assemblage.

FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN ŒUVRE:

Les gabarits sont construits d'après des données dimensionnelles fournies par un descriptif ou directement relevés sur une forme. Un dessin du projet fini peut être fourni. Le processus passe par la réalisation des gabarits zéro représentant les dimensions des éléments finis et assemblés, des gabarits de coupe intégrant les suppléments et repères d'assemblage, des gabarits de montage intégrant le positionnement des accessoires (bandes de rappel, fermetures auto agrippantes, fixations réversibles...), des gabarits de contrôle de forme et de symétrie (garnissages mousse).

Les contrôles de développement des lignes à assembler est indispensable ainsi que la cohérence des repères d'assemblage.

Les relevés sont effectués à partir de lignes dessinées sur la forme.

Les moyens principaux utilisés sont le papier kraft, le polyane, la toile à patrons, le carton à patronner, le conformateur, le tranchet de coupe, la table de coupe.

Les gabarits sont validés par le responsable d'atelier avant la découpe.

FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):

Dimensions :

Les gabarits zéro correspondent aux indications du descriptif

Les gabarits zéro correspondent aux tracés sur forme

Les gabarits de coupe sont fidèles aux gabarits zéro

Les développements de lignes sont en correspondance

Les valeurs de couture sont cohérentes

Un gabarit par pièce est réalisé

Fonctionnalité :

Les repères d'assemblage sont en correspondance

Les gabarits sont annotés pour la coupe et l'assemblage

Le sens des matériaux est indiqué et correctement orienté

Les informations sont lisibles

Apparence :

Les courbes sont lisses et harmonieuses

Les droites sont constantes

Propreté :

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé

Ordre :

Les gabarits sont rassemblés par catégorie

Activité :

Les délais impartis sont respectés

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	22/48

FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:

Construire le contour de gabarits zéro à l'échelle 1
Découper des gabarits au tranchet de coupe
Réaliser des repères d'assemblage
Réaliser des gabarits de coupe
Annoter des gabarits de coupe
Réaliser des gabarits de montage
Dessiner un modèle sur une forme
Relever les contours de pièces sur forme
Réaliser des gabarits de toile par moulage sur forme
Réaliser des gabarits de contrôle à l'aide d'un conformateur
Réaliser des gammes opératoires

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Technologie des tissus et tissus enduits
Technologie du cuir
Méthodes de construction des gabarits
Technologie des assemblages par piquage
Technologie de fabrication des articles de la sellerie automobile
Organisation du travail

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux
Repérer et interpréter des codes et des symboles

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

S'informer en utilisant la documentation ou le modèle disponible.
Informar la hiérarchie des difficultés d'exécution.
Respecter les niveaux de précision attendus
Organiser son poste de travail.
Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail.

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Néant

FC09 DATE DE CREATION & AUTEUR:

Site responsable: DIRECTION DE L'INGENIERIE
Date de dernière mise à jour: 28/07/2016

FC10 CODE DE LA FC: 013536-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	23/48

INTITULE DE LA COMPETENCE 3

Tracer et découper les éléments en matériaux multiples d'articles de sellerie de véhicules

FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en œuvre):

Placer, tracer et découper les éléments d'articles de sellerie automobile sur des toiles, toiles enduites, cuir et mousse, en tenant compte des critères de sens, de qualité et d'économie matière.

FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN ŒUVRE:

Les matériaux sont déroulés ou positionnés sur une table de coupe équipée d'un billot en matière synthétique mesurant au minimum 3m de long par 1m50 de large.

La manipulation des rouleaux peut nécessiter deux personnes. Les tables peuvent être équipées d'un portique dérouleur.

Les gabarits sont positionnés un par un sur la matière, en tenant compte du sens préconisé par le gabarit, de la qualité des pièces (région et défauts du cuir) et de l'économie matière. Ils peuvent être tracés en vue d'une découpe sur tracé ou servir de support direct pour la découpe.

Les tracés autour du gabarit s'effectuent de façon précise au crayon argent, à la craie à tracer, au crayon gras en fonction des matériaux.

La découpe est réalisée au tranchet de coupe, aux ciseaux, à la scie à mousse.

Les repères d'assemblage sont formalisés sur l'endroit ou l'envers du matériau en fonction des modalités d'assemblage, à l'aide des gabarits de coupe ou de montage.

Les pièces découpées sont rangées par catégories et par nature pour faciliter la phase d'assemblage.

FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):

Dimensions :

Les pièces coupées se superposent avec les gabarits

La quantité de pièces coupées est celle attendue

Le placement permet l'économie matière

Fonctionnalité :

Le sens des pièces est respecté

Le report des repères est fidèle

Les repères tracés sont exhaustifs

Qualité :

Les pièces sont exemptes de défauts

Les pièces en cuir sont prélevées dans la région préconisée

Apparence :

Les découpes sont nettes

Les lignes de découpe sont harmonieuses

Propreté :

Les pièces sont sans tâches

Les déchets sont évacués

Ordre :

Les pièces coupées sont rangées par catégorie et par nature

Activité :

Les délais impartis sont respectés

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	24/48

FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:

Réaliser des placements type d'articles sur différents matériaux
Evaluer des débits matière (toile, cuir, mousse)
Reporter par traçage des gabarits sur différents matériaux
Découper des pièces sur tracé aux ciseaux
Découper des pièces autour d'un gabarit au tranchet de coupe
Découper de la mousse
Stocker les pièces coupées
Trier les déchets en fonction des possibilités de traitement locales

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Règles générales de la coupe
Techniques de reconnaissance du sens des matières et de placement des pièces
Méthodes d'évaluation des débits matière

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux.

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

Rendre compte oralement des résultats obtenus
S'informer en utilisant la documentation ou le modèle disponible.
Respecter les niveaux de précision attendus
Organiser son poste de travail
Respecter les méthodes de rangement des pièces.
Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Néant

FC09 DATE DE CREATION & AUTEUR:

Site responsable: DIRECTION DE L'INGENIERIE

Date de dernière mise à jour: 28/07/2016

FC10 CODE DE LA FC: 013537-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	25/48

INTITULE DE LA COMPETENCE 4

Préparer les éléments d'articles en cuir de sellerie de véhicules en vue de leur assemblage

FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en œuvre):

Amincir partiellement ou en totalité des pièces en cuir à l'aide de machines à parer et à refendre en tenant compte des critères dimensionnels prévus.

FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN ŒUVRE:

Pour optimiser l'aspect des assemblages, les éléments de cuir nécessitent d'être amincis à leur bord ou dans toute leur surface.

L'amincissement de la matière au bord (parage), en biseau ou en parallèle, nécessite l'usage d'une machine à parer à couteau de type cloche. La sellerie-maroquinerie traditionnelle utilise un couteau à parer manuel.

Les réglages de parage sont à effectuer en fonction des indications prévues sur les gabarits ou de pratiques mises au point au sein de l'entreprise.

L'amincissement de la matière sur toute sa surface (refente) se réalise à l'aide d'une machine à refendre à lame en ruban. La refente est mise en œuvre principalement sur des pièces de cuir destinées au gainage et dont l'épaisseur d'utilisation a été déterminée.

La machine à refendre peut être équipée d'une règle ou d'un rouleau entraîneur en fonction de la dimension et de la nature des pièces.

FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):

Dimensions :

Les épaisseurs des pièces refendues sont conformes aux indications techniques

Les caractéristiques (largeur, épaisseur, profil) des différents parages sont respectées.

Fonctionnalité :

Le parage est adapté en fonction de son utilité, en prenant en compte la texture de la matière

Apparence :

La coupe est nette

Propreté :

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé

Activité :

Les délais impartis sont respectés

FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:

Refente

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

Mesurer une épaisseur à l'aide d'une pige

Repérer le sens prêtant sur une pièce de cuir découpée

Refendre des pièces à l'unité

Maintenir la machine à refendre en état de propreté et d'entretien courant

Parage

Régler les différents éléments de la machine à parer

Parer à la machine

Affûter le couteau cloche

Maintenir la machine à parer en état de propreté et d'entretien courant

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	26/48

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Les sous multiples du mètre
Caractéristiques des différents parages
Codification des différents parages sur les documents techniques
Les organes des machines à parer à couteau cloche
Les organes de la machine à refendre
Choix des vitesses d'entraînement en fonction des caractéristiques de la matière

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux.
Repérer et interpréter des codes et des symboles
Adapter sa gestuelle et les paramètres de réglage des matériels en fonction des résultats obtenus.

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

Informar la hiérarchie des pièces défectueuses et des incidents matériels
S'informer en utilisant la documentation disponible
Respecter les niveaux de précision attendus
Organiser son poste de travail
Respecter les méthodes d'ordonnancement et de rangement des pièces
Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Néant

FC09 DATE DE CREATION & AUTEUR:

Site responsable: DIRECTION DE L'INGENIERIE

Date de dernière mise à jour: 28/07/2016

FC10 CODE DE LA FC: 013538-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	27/48

INTITULE DE LA COMPETENCE 5

Configurer des garnissages de sièges de véhicules

FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en œuvre):

Remplacer des éléments de garnissage en mousse en réalisant la mise en forme par sculpture de la matière et en tenant compte des contraintes de symétrie, de formes, de densité des matériaux et des aménagements de montage des garnitures.

FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN ŒUVRE:

Lors de restauration, réparation ou modification de sièges, des parties de garnissage en mousse peuvent être à changer.

Il convient de retirer les parties dégradées et de greffer des pièces de remplacement. Celles-ci, prélevées dans des blocs de mousse, dont la densité appropriée est à choisir, doivent être collées et façonnées pour donner au siège ses qualités originelles ou des qualités nouvelles.

Des contrôles de symétrie et de restitution des formes sont réalisés à l'aide des gabarits de profil de formes.

Les aménagements d'origine sont reproduits sur les parties rénovées pour permettre le montage des garnitures.

Il est fait usage de scie à mousse, carde, cale à poncer, ponceuse, lame de scie à métaux, chalumeau à air chaud, colle de contact.

FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):

Dimensions :

Les profils de formes sont respectés

La densité des matériaux est pertinente

Fonctionnalité :

Le collage de la greffe est fiable

Les puits de rappel sont correctement conformés

Apparence :

Les formes sont régulières et lisses

Propreté :

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé

Activité :

Les délais impartis sont respectés

FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:

Déterminer une méthode de réparation

Préparer une région de mousse à changer (enture, insert)

Assembler des éléments de mousse par collage

Mettre en forme de la mousse par abrasion

Créer des puits de rappel

Renforcer des assemblages

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Différentes familles de mousse

Caractéristiques physiques des mousses

Technologie des adhésifs (colles)

Technologie des abrasifs

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	28/48

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux.

Adapter de façon permanente sa gestuelle en fonction des résultats obtenus et à obtenir

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

S'informer en utilisant la documentation disponible

Respecter les niveaux de précision attendus

Organiser son poste de travail

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

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Néant

FC09 DATE DE CREATION & AUTEUR:

Site responsable: DIRECTION DE L'INGENIERIE

Date de dernière mise à jour: 28/07/2016

FC10 CODE DE LA FC: 013539-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	29/48

INTITULE DE LA COMPETENCE 6

Réaliser le piquage des éléments d'articles de sellerie de type véhicule

FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en œuvre):

En fonction des données recueillies, réaliser l'assemblage des éléments constitutifs d'articles de sellerie automobile par différentes modalités de piquage en tenant compte des distances au bord, des repères d'assemblage, des modalités d'arrêt de début et fin de piqûre.

FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN ŒUVRE:

La piqûre se réalise sur :

.. machine plate ou à canon, triple entraînement avec guide bord réglable.

.. machine zig-zag

.. machine pilier triple entraînement

Les pièces peuvent être piquées directement à partir de repères (à sec) ou après une fixation provisoire.

Certaines opérations nécessitent l'usage de guides ou pieds adaptés.

Des points de repères pour le positionnement des pièces, les pivotements sont matérialisés.

FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):

Dimensions :

La longueur du point, la distance au bord, les points d'arrêt sont conformes aux données prescrites.

Les points de repères de positionnement sont respectés

Les accessoires sont sertis à l'emplacement prévu

Fonctionnalité :

Le nouage du point est au milieu de la matière

Les points d'arrêt sont dans les points

Les points à cheval ne sont pas coupants

Le sertissage est fiable

Apparence :

La piqûre est régulière

Propreté :

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé

Activité :

Les délais impartis sont respectés

FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:

Equiper une machine à piquer (fil, aiguille, canette, guide, pied presseur)

Régler une machine à piquer (tension, longueur de point, pression du pied, guide)

Réaliser des piqûres ouvertes à des distances diverses avec ou sans guide bord

Assembler des pièces bord à bord à la machine zig-zag

Réaliser des piqûres d'assemblage à plat de pièces positionnées ou à sec

Réaliser des surpiqûres à simple et double rang

Piquer un jonc

Cranter des prises de piqûres arrondies

Repiquer les éléments d'un assemblage à plat dans les trous d'origine, suite à une réparation.

Détecter les pannes mineures

Réaliser l'entretien courant d'une machine à piquer

Sertir des accessoires (rivets, oeillets, boutons, pressions)

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	30/48

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Technologie des assemblages par piquage
Les différents organes de la machine à piquer (plate et canon)
Particularités des machines zig-zag, pilier
Technologie du piquage à point noué (formation du point, fils et aiguilles)
Les accessoires des machines à piquer (guides bord, pieds presseurs et pieds de biche) et leur circonstance d'utilisation
Différents effets des pannes mineures
Modalités d'entretien courant des machines à piquer (périodicité, organes à entretenir, produits, outillage et accessoires)
Règles de sécurité au poste de piquage

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux
Adapter sa gestuelle et les paramètres de réglage des matériels en fonction des résultats obtenus

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

S'informer en utilisant la documentation disponible
Respecter les niveaux de précision attendus
Organiser son poste de travail
Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Néant

FC09 DATE DE CREATION & AUTEUR:

Site responsable: DIRECTION DE L'INGENIERIE

Date de dernière mise à jour: 28/07/2016

FC10 CODE DE LA FC: 013540-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	31/48

INTITULE DE LA COMPETENCE 7

Gainer des articles de sellerie de véhicules

FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en œuvre):

Recouvrir des objets d'une feuille de matériau souple, simple ou composée, en tenant compte de ses capacités à se déformer, et en la fixant à son support par collage, couture, agrafage.

FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN ŒUVRE:

Les objets de l'équipement automobile concernés par le gainage peuvent être des éléments de portière, les volants, tableaux de bord, vide-poches...

Les matériaux utilisés sont le cuir, le tissu, les matériaux synthétiques simples ou complexes.

En fonction de la nature des matériaux et du support, des adhésifs de natures différentes sont utilisés, à froid ou à chaud.

Une préparation de la surface de l'objet est généralement nécessaire par nettoyage, abrasion, dépoussiérage soigné.

Les couvertures peuvent être composées d'une ou plusieurs pièces, de natures différentes, assemblées par piquage. Le débordant est rabattu à l'arrière du support (rembordage) et maintenu par collage, agrafage. La fixation définitive des gaines de volant est assurée par une couture qui peut prendre différentes configurations de points.

Il est fait usage de petit outillage (ciseaux, plioir, agrafeuse pneumatique, spatule à engorger, couteau à surtailler, chalumeau à air chaud, alènes, aiguilles sellier...).

FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):

Dimensions :

Les axes de positionnement sont respectés

Les rebords ont une largeur suffisante pour assurer une bonne tenue

Fonctionnalité :

Les excédents sont réduits

Le support n'est pas déformé

Apparence :

Les matériaux sont exempts de taches, de rayures

La tension respecte l'aspect d'origine des matériaux

Les plis sont réguliers

Propreté :

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé

Activité :

Les délais impartis sont respectés

FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:

Gainer des objets par encollage en plein

Gainer des objets par encollage partiel

Remborder des excédents en ligne droites, courbes concaves et convexes, en angle.

Réaliser des points de laçage en dent de loup, en points cachés, en angle, croisés...

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Technologie des adhésifs

Technologie du laçage

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	32/48

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux
Adapter sa gestuelle en fonction des résultats obtenus

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

S'informer en utilisant la documentation disponible
Respecter les niveaux de précision attendus
Organiser son poste de travail
Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Néant

FC09 DATE DE CREATION & AUTEUR:

Site responsable: DIRECTION DE L'INGENIERIE

Date de dernière mise à jour: 28/07/2016

FC10 CODE DE LA FC: 013541-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	33/48

INTITULE DE LA COMPETENCE 8

Mettre en forme des éléments d'articles de sellerie de véhicules

FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en œuvre):

Positionner et fixer des garnitures de sellerie automobile sur leur support ou dans le véhicule en tenant compte des modalités et contraintes relatives à chaque objet.

FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN ŒUVRE:

Les objets de l'équipement automobile concernés par le montage sont les garnitures de siège, les ciels de toit, les capotes, les habillages non gainés.

Les garnitures sont fixées directement sur le véhicule ou sur leur support en vue d'être reposés à l'intérieur du véhicule par le carrossier.

L'ajustage des garnitures (centrage, tension, symétrie) est une préoccupation permanente.

Chaque objet comporte ses propres contraintes de fixation (mise en place des rappels, agrafage, pose d'auto agrippants adhésifs, fixation de baleine de toit, pose de fixations tenax et pressions, agrafes nez de porc, insertion de tringles, clipsage de profilés, montage sur baguette crocodile.)

Il est tenu compte de la sauvegarde des accessoires de confort et de sécurité incorporés aux objets (airbags, circuits électriques, moteurs..)

Il est fait usage de petit outillage (ciseaux, plioir, agrafeuse pneumatique, spatule à engorger, pinces méridiennes, perceuse, pince à rivets, outils de vissage...).

Certaines opérations nécessitant du maintien provisoire ou un montage en symétrie nécessitent la présence de deux personnes.

FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):

Dimensions :

Les axes de positionnement sont respectés

Fonctionnalité :

Les prises de piquage sont correctement placées et orientées

Les fixations sont à l'emplacement prévu

Les fixations sont fiables

Les équipements spéciaux sont préservés

Apparence :

Les matériaux sont exempts de taches, de rayures

Les tensions prévues sont obtenues

Les composants du véhicule sont préservés

Propreté :

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé

Activité :

Les délais impartis sont respectés

FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:

Poser des fixations par sertissage, vissage, rivetage.

Installer des rappels, des fourreaux par agrafage

Monter des garnitures à plat

Monter des garnitures en forme

Monter à la ficelle

Prémonter une capote

Installer des moquettes de véhicules

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	34/48

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Technologie des différents modes de fixation
Procédures de montages des garnitures type

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux
Adapter sa gestuelle en fonction des résultats obtenus

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

S'informer en utilisant la documentation disponible
Respecter les niveaux de précision attendus
Organiser son poste de travail
Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Néant

FC09 DATE DE CREATION & AUTEUR:

Site responsable: DIRECTION DE L'INGENIERIE
Date de dernière mise à jour: 28/07/2016

FC10 CODE DE LA FC: 013542-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	35/48

INTITULE DE LA COMPETENCE 9

Réaliser le plan de fabrication d'articles de sellerie générale

FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en œuvre):

Relever les mesures d'objets ou d'espaces à garnir, et réaliser des plans de fabrication et gabarits des articles simples de sellerie à l'unité en tenant compte des descriptifs techniques rédigés à la commande.

FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN ŒUVRE:

Les mesures sont prises sur le lieu d'aménagement ou directement sur les objets à équiper. Les plans sont réalisés à l'échelle à la main, en dimensions finie, selon des systèmes géométriques simples. Les détails d'assemblage figurent en sections.

Les plans de grands ouvrages tiennent compte des possibilités d'exploitation des matières en fonction des dimensions du produit et des laizes.

Ces plans permettent de tracer directement les débits de pièces sur les matières en tenant compte des suppléments de renfort, de finition et d'assemblage déterminés en fonction des matériaux utilisés et des contraintes d'effort soumises à l'article.

Des gabarits de coupe peuvent être à réaliser pour des articles à monter en volume (articles de protection d'outils et différents objets).

Il est fait usage de petit outillage (crayon à papier, réglets, mètre ruban, équerres, compas, gomme...) et papier nu ou à petits carreaux.

Le plan et gabarits sont validés par le responsable d'atelier.

FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):

Dimensions :

Le plan est à l'échelle

Le plan reflète les mesures prises

Les suppléments de renfort, de finition et d'assemblage sont cohérents

Les gabarits zéro sont représentatifs de l'objet à protéger

Fonctionnalité :

Les dimensions nécessaires au développement des éléments sont portées

Les sections d'assemblage sont précisées

La répartition des points de fixation est réalisée

La répartition des fixations est cohérente

Apparence :

Les cotations sont lisibles et exploitables

Activité :

Les délais impartis sont respectés

FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:

Réaliser des croquis de prise de mesure

Réaliser des plans par dessin technique appliqué à la profession

Réaliser des gabarits zéro à partir d'objets en volume

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Bases du dessin technique, des perspectives et des modes de cotations

Configuration des schémas d'assemblage

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	36/48

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux
Visualiser une pièce finie dans l'espace

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

Respecter les niveaux de précision attendus
S'informer en utilisant la documentation disponible
Organiser son poste de travail
Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Néant

FC09 DATE DE CREATION & AUTEUR:

Site responsable: DIRECTION DE L'INGENIERIE

Date de dernière mise à jour: 28/07/2016

FC10 CODE DE LA FC: 013543-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	37/48

INTITULE DE LA COMPETENCE 10

Débiter les éléments constitutifs d'articles de sellerie générale

FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en œuvre):

A partir des plans d'articles, tracer sur la matière et découper les éléments constitutifs en tenant compte des dimensions, des suppléments prévus, et des critères de sens et d'économie matière.

FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN ŒUVRE:

Les matériaux sont déroulés ou positionnés sur une table de coupe équipée d'un billot en matière synthétique mesurant au minimum 3m de long par 1m50 de large.

La manipulation des rouleaux peut nécessiter deux personnes. Les tables peuvent être équipées d'un portique dérouleur.

Une étude simple de placement est réalisée avant le traçage.

Les différentes pièces sont dessinées au crayon argent, au crayon gras, par report des mesures du plan, directement sur la matière, parfois sur l'envers.

La découpe des tissus techniques se réalise au ciseau électrique circulaire, les éléments en cuir au tranchet ou au couteau à pied.

Les grandes longueurs sont stockées roulées après débit.

La découpe des mousses se réalise à la scie à mousse.

FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):

Dimensions :

Les pièces débitées sont conformes au plan ou au gabarit

Les suppléments ont été pris en compte

L'économie matière est prise en compte

Fonctionnalité :

Le sens des matériaux est respecté

Les repères d'assemblage sont reportés et visibles

Apparence :

Les découpes sont nettes

Les lignes de découpe sont harmonieuses

Propreté :

Les matières sont préservées

Les déchets sont évacués

Ordre :

Les pièces coupées sont ordonnées en vue de leur assemblage

Activité :

Les délais impartis sont respectés

FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:

Réaliser un préplacement

Dessiner des pièces grandeur nature sur une matière à découper

Découper des matériaux divers aux ciseaux électriques

Tracer et découper des cuirs épais au couteau à pied

Parer au couteau à pied

Abat-carrer des bords de pièces en cuir

Découper des pièces en mousse

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	38/48

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Technologie des tissus techniques
Méthodes de placement et de dessin sur tissus technique
Techniques d'affûtage des outils coupants
Technologie de l'outillage

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux
Adapter ses gestes en fonction des résultats obtenus

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

Respecter les niveaux de précision attendus
S'informer en utilisant la documentation disponible
Organiser son poste de travail
Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Néant

FC09 DATE DE CREATION & AUTEUR:

Site responsable: DIRECTION DE L'INGENIERIE

Date de dernière mise à jour: 28/07/2016

FC10 CODE DE LA FC: 013544-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	39/48

INTITULE DE LA COMPETENCE 11

Façonner des éléments de garnissage mousse

- FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en œuvre):**
A partir de blocs de mousse parallélépipédiques de dimensions standards et de densités différentes, façonner la matière en vue du type de garnissage visé en tenant compte des critères de style et de confort.
- FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN ŒUVRE:**
Cette compétence intervient lors de l'aménagement d'intérieurs et l'équipement de camping-cars, bateaux, locaux privés et commerciaux.
La transformation du bloc de mousse permet d'adapter l'esthétique et l'ergonomie de l'article visé (coussin, banquette, matelas, assise de siège d'intérieur et d'extérieur..)
La mousse est façonnée par découpe, collage, abrasion.
Des gabarits de guidage en bois peuvent être réalisés pour la découpe de formes droites ou curvilignes à la scie à mousse.
- FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):**
Dimensions :
La densité des matériaux utilisés est conforme à la commande
Les pièces façonnées sont conformes au profil attendu
Fonctionnalité :
Les collages sont fiables
Les symétries sont respectées
Apparence :
Les découpes sont nettes
Les formes sont harmonieuses
Propreté :
Les matières sont préservées
Les déchets sont évacués
L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé
Ordre :
Les chutes utilisables sont stockées
Activité :
Les délais impartis sont respectés
- FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:**
Prélever des formes triangulaires dans un bloc
Réaliser des incisions
Découper des pièces curvilignes
Réaliser des collages d'éléments de mousse
Façonner, finir des formes par abrasion
- FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:**
Notions d'ergonomie des sièges et aménagements
Technologie des mousses
Technologie des abrasifs
Technologie des adhésifs

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	40/48

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux
Adapter ses gestes en fonction des résultats obtenus

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

Respecter les niveaux de précision attendus
S'informer en utilisant la documentation disponible
Organiser son poste de travail
Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Néant

FC09 DATE DE CREATION & AUTEUR:

Site responsable: DIRECTION DE L'INGENIERIE

Date de dernière mise à jour: 28/07/2016

FC10 CODE DE LA FC: 013545-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	41/48

INTITULE DE LA COMPETENCE 12

Réaliser l'assemblage des éléments d'articles de sellerie générale

FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en œuvre):

Réaliser l'assemblage par piquage, collage, soudage, couture main des différents éléments d'articles de sellerie générale en tenant compte des modalités d'assemblage en cohérence avec la destination de l'article.

FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN ŒUVRE:

En fonction des types d'articles et matériaux mis en œuvre, des modalités différentes d'assemblage sont utilisées.

Certaines toiles sont surfilées pour éviter le délitement du bord.

Le piquage se réalise sur :

.. machine plate ou à canon, triple entraînement. Des guides et pieds adaptés au type de montage sont utilisés (guide bord, bordage, piquage de jonc, double rembour.)

.. machine zig-zag

.. machine pilier triple entraînement pour les assemblage d'articles en 3D (piquage en forme)

Les éléments peuvent être piqués directement à partir de repères (à sec) ou après une fixation provisoire.

Le collage, le soudage à chaud ou à haute fréquence interviennent notamment pour les articles en tissus enduit PVC (fabrication des bâches)

La couture main se pratique lors d'assemblages de cuirs épais, en angle, en jointure (articles de protection d'objets)

FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):

Piquage :

Dimensions :

La longueur du point, la distance au bord, les points d'arrêt sont conformes aux données déterminées.

Les points de repères de positionnement sont respectés

Fonctionnalité :

Le choix de l'aiguille est pertinent au regard de la matière

Le nouage du point est au milieu de la matière

Les points d'arrêt sont dans les points

Apparence :

La piqûre est régulière

Propreté :

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé

Collage, soudage

Dimensions :

Les largeurs de rembour et de prises sont respectées

Fonctionnalité :

L'assemblage est fiable

Apparence :

Les matériaux ne sont pas déformés

Couture main

Dimensions :

La longueur du point, la distance au bord, les points d'arrêt sont conformes aux données déterminées.

Fonctionnalité :

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	42/48

Le choix du fil et de la longueur de point sont en rapport avec les contraintes subies par l'objet

Apparence :

Les points et distances au bord sont réguliers

Activité :

Les délais impartis sont respectés

FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:

Equiper le matériel de piquage (fil, aiguille, canette, guide, pied presseur)

Régler une machine à piquer (tension, longueur de point, pression du pied, guide)

Surfiler des toiles

Réaliser différents types d'assemblage par piquage avec ou sans guide

Piquer un jonc

Assembler des pièces bord à bord à la machine zig-zag

Réaliser des surpiquûres à simple et double rang avec renfort

Repiquer les éléments d'un assemblage à plat dans les trous d'origine, suite à une réparation.

Détecter les pannes mineures

Réaliser l'entretien courant d'une machine à piquer

Réaliser des collages et soudures sur toiles PVC

Réaliser des coutures main d'angle, de jointure

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Technologie des assemblages par piquage

Les différents organes de la machine à piquer (plate et canon)

Particularités des machines zig-zag, pilier

Technologie du piquage à point noué (formation du point, fils et aiguilles)

Les accessoires des machines à piquer (guides, pieds presseurs et pieds de biche) et leur circonstance d'utilisation

Différents effets des pannes mineures

Modalités d'entretien courant des machines à piquer (périodicité, organes à entretenir, produits, outillage et accessoires)

Technologie des tissus techniques

Technologie des adhésifs

Technologie du soudage

Technologie de la couture main

Règles de sécurité

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux

Adapter ses gestes en fonction des résultats obtenus

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

Respecter les niveaux de précision attendus

S'informer en utilisant la documentation disponible

Organiser son poste de travail

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

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	43/48

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Néant

FC09 DATE DE CREATION & AUTEUR:**Site responsable:** DIRECTION DE L'INGENIERIE**Date de dernière mise à jour:** 28/07/2016**FC10 CODE DE LA FC:** 013546-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	44/48

INTITULE DE LA COMPETENCE 13

Monter des articles de sellerie générale

FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en œuvre):

Installer durablement les articles de sellerie générale (bâches, stores, banquettes...) en mettant en œuvre les techniques de fixation associées à ces articles et à leur support.

FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN ŒUVRE:

En fonction des types d'articles et supports mis en œuvre, des modalités différentes de montage sont utilisées.

Les montages réversibles (démontables) nécessitent la mise en place de fixations sur l'article et le support. (ex. : bâche démontable)

Les montages irréversibles (définitifs) font appel à des fixations variées (agrafes, rivets, vis, couture cachée..)

Les moyens utilisés sont : outillage électroportatif, machine à sertir avec jeux de pose, agrafeuse pneumatique ou électrique, petit outillage du sellier (couture main).

Les situations de travail sont variées : en atelier, en extérieur, chez le client.

FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):

Dimensions :

L'emplacement des fixations est respecté

Le montage du capiton est correctement réparti

Le choix du type d'agrafe est judicieux

Fonctionnalité :

Le maintien des fixations est fiable

Les arrêts de couture sont fiables

Apparence :

Le boutonnage du capiton respecte l'ampleur prévue

L'article est d'aplomb

Les points cachés sont discrets

Les articles sont préservés

Ordre :

L'outillage est rangé

Propreté :

L'entretien du lieu de travail est réalisé

Activité :

Les délais impartis sont respectés

FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:

Monter des tissus techniques sur leur support

Monter des capitons

Monter des articles par couture cachée

Monter des articles par vissage, agrafage

Installer des fixations réversibles

Monter des boutons

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Technologie des accessoires et du sertissage

Technologie de l'outillage

Méthodes de montage des capitons

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	45/48

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux
Adapter ses gestes en fonction des résultats obtenus

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

Respecter les niveaux de précision attendus
S'informer en utilisant la documentation disponible
Organiser son poste de travail
Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Néant

FC09 DATE DE CREATION & AUTEUR:

Site responsable: DIRECTION DE L'INGENIERIE

Date de dernière mise à jour: 28/07/2016

FC10 CODE DE LA FC: 013547-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SG	TP-00156	REAC	05	29/07/2016	28/07/2016	46/48

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."

