



Référentiel Emploi, Activités et Compétences



DSP	REAC	RC	RF	CDC
-----	-------------	----	----	-----

SELLIER HARNACHEUR

Libellé réduit: SH
Code titre: TP-00157
Type de document: REAC
Version: 5
Date de validation: 29/07/2016
Date de mise à jour: 28/07/2016

SELLIER HARNACHEUR

Référentiel Emploi, Activités et Compétences

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	2/50

REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE SELLIER HARNACHEUR

INTRODUCTION

1. Contexte de l'étude :

1.1. Origine

Le titre de Sellier Harnacheur verra son homologation terminée le 31/12/2003 (JO du 12/10/2002).

Il comporte les particularités suivantes :

- Une approche métier des diverses réalisations d'équipement du cheval et du cavalier, dans un contexte d'exécution mais aussi d'un minimum de conception pour des publics désirant se tourner vers l'artisanat.
- La formation s'appuie sur la fabrication de divers modèles courants d'articles de sellerie. La réalisation complète et en autonomie d'un certain nombre de produits comportant les caractéristiques techniques principales rencontrées dans le métier est la règle.
- Le titre, par sa configuration actuelle, ne permet pas un accès des salariés du métier à la validation des acquis de l'expérience.

Il s'agit donc de reconfigurer le titre pour le mettre en conformité avec la loi de modernisation sociale et en même temps de déterminer les compétences le composant au regard de l'emploi dans ce secteur.

C'est donc dans ce cadre que se conduit l'étude présente.

1.2. Démarche utilisée

La démarche utilisée sera une démarche de recomposition des activités professionnelles vers l'emploi type.

Observation des emplois et des structures d'entreprises

Les entreprises du secteur relèvent du code de la NAF 192 Z qui intègre :

- la fabrication d'articles de voyage en toutes matières, d'articles de maroquinerie et d'articles similaires (sacs de sport, etc.) dès lors que la technologie utilisée est celle du cuir
- la fabrication de bracelets de montre non métalliques
- la fabrication d'articles divers en cuir ou en cuir reconstitué : courroies, joints, etc
- **la fabrication d'articles de gainerie, de bourrellerie et de sellerie.**

Il est difficile d'identifier précisément le nombre d'entreprises relevant de la sellerie harnachement et leur effectif précis.

Des informations provenant de journaux professionnels (annuaire du cheval) nous permettent de recueillir les données suivantes :

- 20 entreprises de fabrication de plus de 10 personnes
- une centaine d'entreprises artisanales

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	3/50

L'effectif à l'emploi représente 1432 personnes (source APCM données 2001).
Les entreprises ne couvrent pas systématiquement dans leurs savoir-faire les différentes expressions du marché. Elles spécialisent leurs activités vers des types de produits comme les articles de protection du cheval, la bridage et les enrênements, les harnais, la selle, les articles de bagage de selle... Cela induit pour les opérateurs de fabrication une bonne connaissance du processus de fabrication des articles et du milieu équestre.

Les recherches sur le ROME ne permettent d'identifier qu'une seule fiche :

B1802 - Réalisation d'articles en cuir et matériaux souples (hors vêtement)

L'activité de sellier harnacheur est citée dans les activités spécifiques.

La définition est libellée comme suit :

« Réalise toutes les opérations nécessaires à la fabrication et à la vente d'objets en cuir (sacs, selles, chaussures, objets d'art...) selon les techniques de la maroquinerie (rembordage) ou de la sellerie (bords rognés). Fabrique des articles, souvent de luxe, toujours en nombre limité. Assure l'ensemble du processus de fabrication pouvant aller de l'achat de la matière première jusqu'à la vente directe sur le lieu de production. Peut aussi occasionnellement remettre en état des objets endommagés. Selon l'expérience et le niveau de formation, peut exercer une activité formative ou d'encadrement, ou assumer des tâches liées à la gestion et au fonctionnement de l'entreprise. »

Cette description met en valeur la forte implication des composantes du métier dans l'expression professionnelle, ce qui se vérifie sur le terrain dans la plupart des emplois tenus, notamment indépendants.

2. Définition de l'emploi type et de ses composantes

2.1. Recensement des activités professionnelles

Deux approches sont possibles pour définir les activités professionnelles : l'approche processus ou l'approche typologie de produits induisant des savoir-faire particuliers.

Tous les articles passent par les processus habituels, soit coupe, préparation, assemblage par collage, montage par couture ou piquage, finition. Les techniques varient toutefois en fonction des articles fabriqués et peuvent permettre un certain nombre de rapprochements par typologies d'articles. A noter que les emplois occupés s'expriment le plus souvent sur un type d'articles et non sur une activité liée au processus de fabrication.

En ce sens, nous retiendrons l'approche des activités professionnelles par les types d'articles.

♦ **A.P.1 : Concevoir et mettre au point les articles de la sellerie harnachement**

Cette activité se rencontre aussi bien dans les entreprises de plus de 10 salariés que chez les artisans à même d'initier leur propre fabrication en fonction d'une demande standard ou spécifique.

Nous pouvons la rapprocher de la fiche ROME Patronier-gradeur/patronière-gradeuse des industries des matériaux souples mais aussi de la fiche B1802 - Réalisation d'articles en cuir et matériaux souples (hors vêtement) qui décrit l'emploi dans son contexte artisanal et des capacités liées à l'emploi dans le domaine de la création, conception.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	4/50

Les missions relevant de cette activité sont :

- Prendre les mesures sur le cheval en fonction des articles à concevoir
 - Réaliser le dessin en vue d'ensemble des articles de sellerie harnachement
 - Réaliser les plans d'exécution des articles de sellerie harnachement
 - Réaliser ou faire réaliser les prototypes de sellerie harnachement
 - Mettre au point les plans, gabarits et gammes opératoires d'articles de sellerie harnachement
 - Calculer le coût de production des articles de sellerie harnachement
- Elles peuvent se rassembler dans deux compétences :
- *Réaliser les dessins et plans d'articles de sellerie harnachement*
 - *Réaliser la mise au point et les dossiers techniques d'articles de sellerie harnachement*

Cette activité d'un niveau supérieur à la production ne peut être considérée comme d'extension du noyau dur de l'emploi.

- ◆ **A.P.2 : Réaliser des articles de bridage équestre** (bridons, colliers de chasse, martingales, enrênements, rênes, sangles...)
- ◆ **A.P.3 : Réaliser des harnais d'attelage du cheval** (brides d'attelage, sellettes, dossières, ronds de dossières, sous-ventrières, mantelets de poste...)
- ◆ **A.P.4 : Réaliser des articles de bagagerie de selle et de bâtage** (paire de sacoches, fontes, trousse de maréchalerie, sacs de bât...)
- ◆ **A.P.5 : Réaliser des articles de protection des accessoires du cavalier** (chaps, étuis divers moulés...)

Ces activités ont en commun une coupe manuelle de cuirs lourds, des assemblages prépondérants par couture main, des finitions sellier à bords rognés. La part de piquage machine est très faible.

Elles font appel aux compétences suivantes :

- *Couper avec différents outils manuels les éléments en cuir destinés à des articles d'harnachement (collet, 1/2 dosset, « butt », bande de vachette)*
 - *Préparer les éléments constitutifs d'articles de harnachement en vue de leur assemblage (abat-carrer et former en lignes droites, parer des enchapures, teinter, couper et sculpter de la mousse, choisir la bouclerie)*
 - *Mouler du cuir en humidité*
 - *Assembler par collage les éléments constitutifs d'articles de harnachement (coller à plat ou en forme, à la main ou au pistolet, ...)*
 - *Coudre à la main et à la machine les éléments d'articles de harnachement assemblés par collage (griffer, coudre à la main, arrêter, marteler...)*
 - *Réaliser une finition sellier (à la main)*
- ◆ **A.P.6 : Réaliser tous types de protections du cheval**
 Ces articles sont principalement réalisés en matières homogènes (tissus, toiles enduites) et assemblés principalement par piquage machine.
 Les compétences de cette activité sont :
 - *Couper à la main les pièces constitutives d'articles en matériaux homogènes à partir de leur gabarit (ciseaux à main, scie à mousse)*
 - *Constituer et assembler des sous-ensembles d'articles de protection du cheval par piquage*

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	5/50

◆ **A.P.7 : Réaliser des selles d'équitation**

Cette activité nécessite la mise en œuvre de différents types de cuir et des techniques de préparation des pièces et de montage particuliers.

Les compétences de cette activité sont :

- Couper à la main les pièces constitutives de selles anglaises à partir de leur gabarit
- Préparer et sangler des arçons de selle anglaise
- Mettre en forme un siège de selle anglaise
- Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'une selle anglaise
- Assembler les sous-ensembles d'une selle anglaise

◆ **A.P.8 : Réparer les articles de sellerie harnachement**

Cette activité demande une parfaite connaissance non seulement des techniques de fabrication mais aussi des particularités fonctionnelles de chaque article. Ces connaissances ne sont acquises que par une expérience de fabrication. La réparation devient alors un transfert des connaissances de la fabrication en prenant en compte les particularités de montage des articles.

Cette activité s'intègre donc de fait aux activités de fabrication.

2.2. Construction de l'emploi type et des activités type

2.2.1. Construction des activités types :

En prenant en compte la typologie des articles fabriqués et des emplois salariés, l'hypothèse de construction des activités types pourrait être la suivante :

Activité type1 : **Réaliser des articles de sellerie harnachement à dominante cousu main**

Cette activité type rapproche les activités professionnelles 2, 3, 4 et 5 qui produit des articles mettant en œuvre des techniques de base communes et de présentation finale proche.

Mission :

A partir de gabarits et de données techniques, réaliser, en cuir, des étuis, sacoches, articles de chasse et de vénerie, articles de selle, briderie, enrênements et harnais d'attelage, montés, cousus et finis à la main.

Critères de configuration :

Significative : OUI car représentant un poids réel dans l'emploi

Accès à l'emploi : OUI vu la spécialisation des entreprises

Autonome : OUI

Compétences dans l'ordre logique :

1	Couper avec différents outils manuels les éléments en cuir destinés à des articles de harnachement
2	Préparer les éléments constitutifs d'articles de harnachement en vue de leur assemblage
3	Mouler du cuir en humidité
4	Assembler par collage les éléments constitutifs d'articles de harnachement
5	Coudre à la main et à la machine les éléments d'articles de harnachement assemblés par collage
6	Réaliser une finition sellier

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	6/50

Activité type2 : Réaliser tous types d'articles de protections du cheval

Issue de l'activité professionnelle 6, elle se suffit à elle-même de par la typologie des articles fabriqués et des techniques mises en œuvre.

Mission :

A partir de gabarits et de données techniques, réaliser à la main et à la machine à piquer, les articles en cuir, toiles, tissus enduits servant à la protection du cheval lors du transport, du repos et de l'activité.

Critères de configuration :

Significative : OUI car représentant un poids réel dans l'emploi

Accès à l'emploi : OUI vu la spécialisation des entreprises

Autonome : OUI

Compétences dans l'ordre logique :

7	Couper à la main les pièces constitutives d'articles de protection du cheval en matériaux homogènes à partir de leurs gabarits
8	Constituer et assembler des sous-ensembles d'articles de protection du cheval par piquage

Activité type3 : Réaliser des selles d'équitation

Issue de l'activité professionnelle 7, sa mise en œuvre nécessite des pré-requis dans les techniques de coupe, de préparation, de piquage et de couture main. Cependant, l'aboutissement de la fabrication des selles dépend de savoir-faire additionnels au service de compétences très contextualisées.

Mission :

A partir de gabarits et de données techniques, réaliser à la main et à la machine à piquer, les selles de type anglais.

Critères de configuration :

Significative : OUI car représentant un poids réel dans l'emploi

Accès à l'emploi : OUI vu la spécialisation des entreprises

Autonome : OUI

Compétences dans l'ordre logique :

9	Couper à la main les pièces constitutives de selles anglaises à partir de leur gabarit
10	Préparer et sangler des arçons de selle anglaise
11	Mettre en forme un siège de selle anglaise
12	Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'une selle anglaise
13	Assembler les sous-ensembles d'une selle anglaise

2.2.3. Configuration de l'emploi type :

<i>Processus de fabrication</i>	TITRE PROFESSIONNEL		
	CCP	CCP	CCP
Coupe	AT1	AT2	AT3
Préparation	Réaliser des articles de sellerie harnachement à dominante cousu main	Réaliser tous types d'articles de protections du cheval	Réaliser des selles d'équitation
Assemblage			
Montage			
Finition			

Elargissement – diversification

Croisement des activités types et des compétences : Voir annexe 1

Vérification des activités type : Voir annexe 2

Rapprochement AFPA/ANPE : Voir annexe 3

EMPLOI TYPE :

Mission : Réaliser à partir de données fournies (mesures, gabarits) les articles destinés au cheval pour la pratique de l'équitation, la randonnée, l'attelage.

Titre : SELLIER HARNACHEUR (SH)

Niveau : en l'absence de compétences en conception, organisation ou encadrement, la qualification se situe au niveau **V**.

Croisement des activités type et des compétences

	ACTIVITES TYPE COMPETENCES	AT1 Articles de sellerie	AT2 Articles de protection	AT3 Selles d'équitation
1	Couper avec différents outils manuels les éléments en cuir destinés à des articles de harnachement	X		X Coupe au couteau à pied, au tranchet de coupe
2	Préparer les éléments constitutifs d'articles de harnachement en vue de leur assemblage	X		X Parage, abat-carrage, formage, teinture
3	Mouler du cuir en humidité	X		
4	Assembler par collage les éléments constitutifs d'articles de harnachement	X		
5	Coudre à la main et à la machine les éléments d'articles de harnachement assemblés par collage	X		X Capacités en couture et piquage
6	Réaliser une finition sellier	X		
7	Couper à la main les pièces constitutives d'articles de protection du cheval en matériaux homogènes à partir de leurs gabarits		X	
8	Constituer et assembler des sous-ensembles d'articles de protection du cheval par piquage		X	
9	Couper à la main les pièces constitutives de selles anglaises à partir de leur gabarit			X
10	Préparer et sangler des arçons de selle anglaise			X
11	Mettre en forme un siège de selle anglaise			X
12	Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'une selle anglaise			X
13	Assembler les sous-ensembles d'une selle anglaise			X

Fiche de vérification des activités-type

Critères ⇒	Significative / représentative	Non redondante	Commune à plusieurs titres	Autonome	Emploi	
					tenu	accessible
1- REALISER DES ARTICLES DE SELLERIE HARNACHEMENT A DOMINANTE COUSU MAIN	Oui	Oui	Non	Oui	Oui	Oui
2- REALISER TOUS TYPES D'ARTICLES DE PROTECTIONS DU CHEVAL	Oui	Oui	Non	Oui	Oui	Oui
3- REALISER DES SELLES D'EQUITATION	Oui	Partiellement	Non	Oui	Oui	Oui

Tableau de rapprochement AFPA/ANPE

SELLIER HARNACHEUR SH – 5331		B1802 - Réalisation d'articles en cuir et matériaux souples (hors vêtement)	
A.T.1	REALISER DES ARTICLES DE SELLERIE HARNACHEMENT A DOMINANTE COUSU MAIN	Sélectionner à partir du patron ou du plan, différents matériaux (cuirs, colles, fils, cartons) en fonction de l'objet à réaliser	CTB1
		Découper le matériau à la main ou à l'aide d'outils (couteau à parer, couteau de pelletier, coupe-ceintures...)	CTB2
A.T.2	REALISER TOUS TYPES D'ARTICLES DE PROTECTIONS DU CHEVAL	Fabriquer les diverses pièces (parer, refendre, ajuster, pré-encoller...)	CTB3
		Assembler les pièces (coudre, riveter, sertir, coller...)	CTB4
A.T.3	REALISER DES SELLES D'EQUITATION	Assurer les finitions	CTB5
		S'adapter à des types de fabrication différents	CLE3
		Travailler avec dextérité	CLE2
		Equipement du cheval	AS-DA 2
		Ceintures, ceinturons	AS-DA 4
	Equipement militaire	AS-DA 6	

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	10/50

FICHE EMPLOI-TYPE

LISTE DES EMPLOIS-TYPES

1 - SELLIER HARNACHEUR

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	11/50

INTITULE DE L'EMPLOI-TYPE SELLIER HARNACHEUR

FET01 FICHE(S) ROME DE RATTACHEMENT:

B1802 - Réalisation d'articles en cuir et matériaux souples (hors vêtement)

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

Sans objet

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: 192Z - Fabrication d'articles de voyage et de maroquinerie

NSF: 243 s - Cuirs et peaux

FORMACODE: 21884 - sellerie

FET04 DEFINITION:

Réaliser à partir de données fournies (mesures, gabarits) les articles destinés au cheval pour la pratique de l'équitation, la randonnée, l'attelage.

FET05 CONDITIONS GENERALES D'EXERCICE:

Le travail s'effectue en atelier de moins de 50 personnes affectées à la production, ou de manière artisanale pour des selliers installés à leur compte.

L'emploi se situe plutôt dans des zones où l'utilisation du cheval pour les loisirs et les courses reste développée.

Suivant la taille de l'entreprise, une autonomie plus ou moins importante est demandée pour la réalisation des articles.

La gamme de produits est importante, essentiellement à base de cuir, mettant en oeuvre des fournitures très différentes les unes des autres. (accessoires, bouclerie, garnitures).

La réalisation des articles garde souvent un caractère unitaire ou de petite série.

Selon la taille de l'entreprise et en fonction des articles fabriqués, différents matériels sont mis en oeuvre: presse à découper hydraulique, machine à colorer les tranches, poste d'encollage au pistolet, machine à parer, à sertir, machines à piquer triple entraînement plates et à canon. La fabrication des articles de harnachement nécessitent toutefois une forte dominance manuelle, surtout pour la couture.

Les horaires sont généralement ceux de la journée.

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

Les emplois sont accessibles aux hommes et aux femmes de niveau V (CAP, BEP).

Les emplois peuvent être salariés sur tout ou partie des activités en fonction de la taille de l'entreprise. L'installation artisanale nécessite une possession des compétences de l'emploi et des compétences en conception permettant d'offrir aux clients un panel de services professionnels.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	12/50

FET07 CHAMPS D'INTERVENTION ET DE RESPONSABILITE:

Autonome dans son travail, l'exécutant(te) doit rendre compte toutefois auprès de sa hiérarchie de proximité (patron, chef d'atelier) de son activité et de la qualité de son travail.

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

Le titulaire de l'emploi gère sa charge de travail en fonction de la durée d'exécution et des délais qui lui sont impartis.

Il peut être en situation de partage des tâches ou de réalisation complète des articles.

Il exécute les travaux demandés en mettant en oeuvre les matériels nécessaires, en appliquant les techniques du métier et en s'appuyant sur les documents techniques à sa disposition.

Il peut participer au maintien de l'approvisionnement en articles et fournitures nécessaires à la pratique des activités.

FET09 DESCRIPTION DES SITUATIONS PARTICULIERES DE MISE EN OEUVRE:

En situation d'artisan, le sellier harnacheur peut avoir à effectuer de nombreux déplacements pour collecter auprès des utilisateurs de chevaux, les articles à réparer ou prendre des mesures et commandes d'articles à fabriquer. Il est parfois en capacité de réaliser les petites réparations sur place.

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

AT1 - Réaliser des articles de sellerie harnachement à dominante cousu main

AT2 - Réaliser tous types d'articles de protections du cheval

AT3 - Réaliser des selles d'équitation

FET11 COMPETENCES DIRECTEMENT RATTACHEES A L'EMPLOI-TYPE:**FET12 LISTE DES ACTIVITES-TYPES D'EXTENSION DE L'EMPLOI-TYPE:**

Sans objet

FET13 NIVEAU DE QUALIFICATION ET EVOLUTION PROFESSIONNELLES:

L'emploi correspond à un niveau V.

Par un complément de formation ou une expérience en conception l'emploi peut évoluer vers l'installation artisanale et la conception et mise au point des articles

FET14 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Sans objet

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-0392-05

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	13/50

FICHES ACTIVITES-TYPES

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

- 1 - Réaliser des articles de sellerie harnachement à dominante cousu main
- 2 - Réaliser tous types d'articles de protections du cheval
- 3 - Réaliser des selles d'équitation

LISTES 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
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	14/50

INTITULE DE L'ACTIVITE-TYPE 1

Réaliser des articles de sellerie harnachement à dominante cousu main

FAT01 DEFINITION DE L'ACTIVITE-TYPE:

A partir de gabarits et de données techniques, réaliser, en cuir, des étuis, sacoches, articles de chasse et de vénerie, articles de selle, briderie, enrênements et harnais d'attelage, montés, cousus et finis à la main.

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

Cette activité est exercée en parallèle des autres.

Suivant les entreprises et leurs orientations de marché cette activité peut représenter la totalité ou une partie des activités de l'entreprise.

FAT03 CONDUITE DE L'ACTIVITE-TYPE:

Cette activité se conduit seul ou à plusieurs dans un système de partage des tâches en atelier spécialisé.

Le sellier choisit les fournitures adaptées aux articles à fabriquer et s'appuie sur les gabarits et documents techniques existants.

Les articles sont réalisés intégralement à l'unité, ou en petites séries, en regroupant si possible les travaux de même nature.

Chaque article est identifié par un bon de commande.

Les délais imposés par la clientèle peuvent obliger à exécuter les travaux au fur et à mesure de leur réception. (travaux spéciaux sur mesure)

Une fiche d'activité est souvent renseignée.

FAT04 DEGRE D'AUTONOMIE - NIVEAU DE RESPONSABILITE:

Les opérateurs(rices) sont autonomes dans leur travail mais doivent en rendre compte auprès d'un responsable d'atelier qui veille au respect des instructions techniques et à la qualité de réalisation.

FAT05 DESCRIPTION DE L'ACTIVITE-TYPE:

- .. Prendre connaissance du bon de commande
- .. Préparer les fournitures nécessaires
- .. Découper les pièces
- .. Préparer les pièces en vue de leur assemblage
- .. Assembler les éléments par collage et couture main
- .. Réaliser les opérations de finition
- .. Noter les fournitures à approvisionner.

Moyens utilisés :

Table de coupe, couteau à pied, couteau mécanique, tranchet de coupe, diviseuse, scie à mousse, lame à parer, machine à refendre manuelle, compas, réglet, griffes, formoir, abat-carre, emporte-pièces à frapper, lissette, outillage de couture main, machine à parer classique à couteau cloche, machine à sertir, machine à piquer plate, machine à canon pour cuirs lourds.

FAT06 CONTEXTE DE REALISATION:

Le travail est effectué dans un atelier séparé de l'espace client.

Les locaux et postes de travail doivent être correctement éclairés pour la réalisation d'opérations qui nécessitent attention et précision.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	15/50

La propreté et l'ordre des locaux et du matériel s'impose étant donné la valeur des objets réalisés ou confiés par la clientèle pour réparation.

FAT07 CONDITIONS SPECIFIQUES DE MISE EN OEUVRE:

Le travail est très manuel et précis.

Les déplacements sont généralement faibles et très localisés.

L'éclairage ambiant (naturel et artificiel) est généralement suffisant. (reflets indésirables)

Les travaux de couture main s'effectuent assis.

La position debout au poste de travail peut être soulagée par l'utilisation d'un siège adapté.

L'utilisation des produits volatiles et inflammables oblige le personnel à respecter les règles de sécurité et de prévention des différents risques.

Des normes de qualité à appliquer sont définies par le responsable.

Des temps de réalisation des différents articles sont à respecter.

FAT08 INTERLOCUTEURS ET NATURE DES RELATIONS:

Le personnel de production est placé sous la responsabilité d'un chef d'entreprise ou d'un chef d'atelier qui lui transmet les instructions courantes ou spécifiques.

Il peut être en relation avec d'autres opérateurs dans un système de partage des tâches.

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

Réparation d'articles de sellerie harnachement cousus main.

Travaux de sellerie maroquinerie cousus main.

FAT10 LISTE DES COMPETENCES DE L'ACTIVITE-TYPE:

C1 - Couper avec différents outils manuels les éléments en cuir destinés à des articles de harnachement

C2 - Préparer les éléments constitutifs d'articles de harnachement en vue de leur assemblage

C3 - Mouler du cuir en humidité

C4 - Assembler par collage les éléments constitutifs d'articles de harnachement

C5 - Coudre à la main les éléments d'articles de harnachement assemblés par collage

C6 - Réaliser le piquage au bord de pièces de harnachement collées entre elles

C7 - Réaliser une finition sellier

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

B1802 - Réalisation d'articles en cuir et matériaux souples (hors vêtement)

FAT12 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

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: FAT-01808-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	16/50

INTITULE DE L'ACTIVITE-TYPE 2

Réaliser tous types d'articles de protections du cheval

FAT01 DEFINITION DE L'ACTIVITE-TYPE:

A partir de gabarits et de données techniques, réaliser à la main et à la machine à piquer, les articles en cuir, toiles, tissus enduits servant à la protection du cheval lors du transport, du repos et de l'activité.

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

Cette activité est exercée en parallèle des autres.

Suivant les entreprises et leurs orientations de marché cette activité peut représenter la totalité ou une partie des activités de l'entreprise.

FAT03 CONDUITE DE L'ACTIVITE-TYPE:

Cette activité se conduit seul ou à plusieurs dans un système de partage des tâches en atelier spécialisé.

Le sellier choisit les fournitures adaptées aux articles à fabriquer et s'appuie sur les documents techniques existants.

Les articles sont réalisés intégralement à l'unité, ou en petites séries, en regroupant si possible les travaux de même nature.

Chaque article est identifié par un bon de commande.

Les délais imposés par la clientèle peuvent obliger à exécuter les travaux au fur et à mesure de leur réception. (travaux spéciaux sur mesure)

Une fiche d'activité est souvent renseignée.

FAT04 DEGRE D'AUTONOMIE - NIVEAU DE RESPONSABILITE:

Les opérateurs(rices) sont autonomes dans leur travail mais doivent en rendre compte auprès d'un responsable d'atelier qui veille au respect des instructions techniques et à la qualité de réalisation.

FAT05 DESCRIPTION DE L'ACTIVITE-TYPE:

.. Prendre connaissance du bon de commande

.. Préparer les fournitures nécessaires

.. Découper les pièces

.. Préparer les pièces en vue de leur assemblage

.. Assembler les éléments par collage et/ou piquage, rivetage

.. Réaliser les opérations de finition

.. Noter les fournitures à approvisionner.

Moyens utilisés :

Table de coupe, couteau à pied, tranchet de coupe, ciseaux, compas, réglet, griffes, formoir, abat-carre, emporte-pièces à frapper, lissette, outillage de couture main, pistolet à colle, machines à piquer plate et canon triple entraînement pour travaux moyens et lourds, guide bordeur, machine à surjeter, machine à sertir.

FAT06 CONTEXTE DE REALISATION:

Le travail est effectué dans un atelier séparé de l'espace client.

Les locaux et postes de travail doivent être correctement éclairés pour la réalisation d'opérations qui nécessitent attention et précision.

La propreté et l'ordre des locaux et du matériel s'impose étant donné la valeur des objets réalisés ou confiés par la clientèle pour réparation.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	17/50

FAT07 CONDITIONS SPECIFIQUES DE MISE EN OEUVRE:

La table de coupe peut être équipée d'un dévidoir dont l'approvisionnement se réalise à deux personnes.

Le travail est très manuel et précis.

Les déplacements sont généralement faibles et très localisés.

L'éclairage ambiant (naturel et artificiel) est généralement suffisant. Les machines à piquer bénéficient d'un éclairage d'appoint.

L'utilisation des produits volatiles et inflammables oblige le personnel à respecter les règles de sécurité et de prévention des différents risques.

Des normes de qualité à appliquer sont définies par le responsable.

Des temps de réalisation des différents articles sont à respecter.

FAT08 INTERLOCUTEURS ET NATURE DES RELATIONS:

Le personnel de production est placé sous la responsabilité d'un chef d'entreprise ou d'un chef d'atelier qui lui transmet les instructions courantes ou spécifiques.

Il peut être en relation avec d'autres opérateurs dans un système de partage des tâches.

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

Réparation d'articles de protection.

Travaux de piquage en sellerie générale

FAT10 LISTE DES COMPETENCES DE L'ACTIVITE-TYPE:

C8 - Couper à la main les pièces constitutives d'articles de protection du cheval en matériaux homogènes

C9 - Constituer et assembler des sous-ensembles d'articles de protection du cheval par piquage

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

B1802 - Réalisation d'articles en cuir et matériaux souples (hors vêtement)

FAT12 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):**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: FAT-01809-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	18/50

INTITULE DE L'ACTIVITE-TYPE 3

Réaliser des selles d'équitation

FAT01 DEFINITION DE L'ACTIVITE-TYPE:

A partir de gabarits et de données techniques, réaliser à la main et à la machine à piquer, les selles de type anglais.

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

Cette activité est exercée en parallèle des autres.

Suivant les entreprises et leurs orientations de marché cette activité peut représenter la totalité ou une partie des activités de l'entreprise.

FAT03 CONDUITE DE L'ACTIVITE-TYPE:

Cette activité se conduit seul ou à plusieurs dans un système de partage des tâches en atelier spécialisé.

Le sellier choisit les fournitures adaptées aux selles à fabriquer et s'appuie sur les documents techniques existants.

Les articles sont réalisés intégralement à l'unité, ou en petites séries, en regroupant si possible les travaux de même nature.

Chaque article est identifié par un bon de commande.

Les délais imposés par la clientèle peuvent obliger à exécuter les travaux au fur et à mesure de leur réception. (travaux spéciaux sur mesure)

Une fiche d'activité est souvent renseignée.

FAT04 DEGRE D'AUTONOMIE - NIVEAU DE RESPONSABILITE:

Les opérateurs(rices) sont autonomes dans leur travail mais doivent en rendre compte auprès d'un responsable d'atelier qui veille au respect des instructions techniques et à la qualité de réalisation.

FAT05 DESCRIPTION DE L'ACTIVITE-TYPE:

.. Prendre connaissance du bon de commande

.. Préparer les fournitures nécessaires

.. Découper les pièces

.. Préparer les pièces en vue de leur assemblage

.. Assembler les éléments par collage et/ou piquage, agrafage, couture main, laçage main.

.. Réaliser les opérations de finition

.. Noter les fournitures à approvisionner.

Moyens utilisés :

Table de coupe, couteau à pied, tranchet de coupe, compas, compas à rainette, réglet, griffes, formoir, abat-carre, emporte-pièces à frapper, lissette, outillage de couture main, machine à piquer plate triple entraînement pour travaux lourds, scie à mousse, pistolet à colle, ciseau électrique, agrafeuse pneumatique ou manuelle, ponceuse à bande, pince à tendre, étau à sangler, marteau aimanté, machine à parer à couteau cloche.

FAT06 CONTEXTE DE REALISATION:

Le travail est effectué dans un atelier séparé de l'espace client.

Les locaux et postes de travail doivent être correctement éclairés pour la réalisation d'opérations qui nécessitent attention et précision.

La propreté et l'ordre des locaux et du matériel s'impose étant donné la valeur des objets réalisés ou confiés par la clientèle pour réparation.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	19/50

FAT07 CONDITIONS SPECIFIQUES DE MISE EN OEUVRE:

Le travail est très manuel et précis.

Les déplacements sont généralement faibles et très localisés.

L'éclairage ambiant (naturel et artificiel) est généralement suffisant. Les machines à piquer bénéficient d'un éclairage d'appoint.

L'utilisation des produits volatiles et inflammables oblige le personnel à respecter les règles de sécurité et de prévention des différents risques.

Des normes de qualité à appliquer sont définies par le responsable.

Des temps de réalisation des différents articles sont à respecter.

FAT08 INTERLOCUTEURS ET NATURE DES RELATIONS:

Le personnel de production est placé sous la responsabilité d'un chef d'entreprise ou d'un chef d'atelier qui lui transmet les instructions courantes ou spécifiques.

Il peut être en relation avec d'autres opérateurs dans un système de partage des tâches.

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

Réparation des selles anglaises et d'autres types.

FAT10 LISTE DES COMPETENCES DE L'ACTIVITE-TYPE:

C10 - Couper à la main les pièces constitutives de selles anglaises à partir de leur gabarit

C11 - Préparer et sangler des arçons de selle anglaise

C12 - Mettre en forme un siège de selle anglaise

C13 - Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'une selle anglaise

C14 - Assembler les sous-ensembles d'une selle anglaise

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

B1802 - Réalisation d'articles en cuir et matériaux souples (hors vêtement)

FAT12 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):**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: FAT-01810-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	20/50

FICHES COMPETENCES

LISTE DES COMPETENCES

- 1 - Couper avec différents outils manuels les éléments en cuir destinés à des articles de harnachement
- 2 - Préparer les éléments constitutifs d'articles de harnachement en vue de leur assemblage
- 3 - Mouler du cuir en humidité
- 4 - Assembler par collage les éléments constitutifs d'articles de harnachement
- 5 - Coudre à la main les éléments d'articles de harnachement assemblés par collage
- 6 - Réaliser le piquage au bord de pièces de harnachement collées entre elles
- 7 - Réaliser une finition sellier
- 8 - Couper à la main les pièces constitutives d'articles de protection du cheval en matériaux homogènes
- 9 - Constituer et assembler des sous-ensembles d'articles de protection du cheval par piquage
- 10 - Couper à la main les pièces constitutives de selles anglaises à partir de leur gabarit
- 11 - Préparer et sangler des arçons de selle anglaise
- 12 - Mettre en forme un siège de selle anglaise
- 13 - Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'une selle anglaise
- 14 - Assembler les sous-ensembles d'une selle anglaise

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	21/50

INTITULE DE LA COMPETENCE 1

Couper avec différents outils manuels les éléments en cuir destinés à des articles de harnachement

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

A partir des gabarits ou des plans du modèle à fabriquer, placer, tracer et couper les pièces en cuir épais à l'aide du couteau à pied, du couteau mécanique, du tranchet de coupe. Approvisionner les accessoires métalliques nécessaires.

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

La coupe se réalise dans des collets, des ½ dossets nourris à tannage végétal ou minéral de 2,5 à 4 mm d'épaisseur, des " butts ", des bandes de vachette. Le placement est primordial pour la qualité des articles et leur fonctionnalité à l'usage. La gestion de l'économie matière est prépondérante pour la maîtrise des prix de revient.

La coupe se réalise debout, sur des tables équipées d'un billot synthétique permettant de recevoir la plus grande partie de la matière coupée.

La coupe se réalise directement autour du gabarit ou d'après traçage pour les cuirs lourds, au couteau mécanique pour les cuirs en bande.

Une adaptation des largeurs de coupe des bandes proposées par le plan peut être nécessaire en fonction de la bouclerie disponible.

La technique de coupe au couteau à pied impose le plus souvent le prélèvement global des pièces tracées pour permettre la finalisation de la coupe.

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

Dimensions :

Les pièces coupées sont conformes aux gabarits et aux dimensions du plan

La surface allouée est respectée

Les pièces à la paire sont coupées symétriquement

Fonctionnalité :

Le choix de placement respecte la qualité des pièces

Les pièces sont appairées (même sens et même partie pour des pièces identiques et en regard)

Le sens prêtant recommandé est conforme

Les points de repères sont tracés à leur place

Apparence :

Les bords sont perpendiculaires

Les lignes de coupe sont harmonieuses

La forme des bouts est conforme au modèle

Ordre :

Les pièces sont rangées à l'unité produit

Les déchets sont évacués

Le rendu est remis au stock

Production :

Les quantités sont conformes à la commande

Le temps alloué à la coupe des pièces est respecté.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	22/50

FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:

Placer les pièces à couper sur du collet, du 1/2 dosset, une bande de vachette, en tenant compte de la qualité et de l'aspect souhaité, du sens prêtant éventuel, de l'économie matière.

Tracer autour d'un gabarit en pointant les repères.

Couper en lignes droites et courbes au couteau à pied

Couper autour d'un gabarit au tranchet de coupe

Redresser un butt, un dosset.

Régler et couper des bandes de cuir au couteau mécanique

Maintenir l'affûtage du couteau à pied et du tranchet de coupe et du couteau mécanique

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Crouponnage de la peau et les appellations de commercialisation

Qualités et défauts naturels, accidentels du cuir

Le tannage végétal rapide, le tannage au chrome

Finition de surface des cuirs

Nomenclature des pièces coupées et leur qualité attendue selon les articles

Règles générales de la coupe

Styles et qualités de bouclerie

Critères de recevabilité des pièces.

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux

Repérer et interpréter des codes et des symboles

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

Informar la hiérarchie des incidents d'exécution et des ruptures d'approvisionnement

S'informer en utilisant la documentation technique et les modèles disponibles

Organiser son poste de travail en fonction des principes d'économie des mouvements

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):

Sans objet

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: FC-009460-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	23/50

INTITULE DE LA COMPETENCE 2

Préparer les éléments constitutifs d'articles de harnachement en vue de leur assemblage

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

Effectuer les amincissements, les refentes, la préparation des bords, les perforages et le sertissage des accessoires nécessaires avant le montage des articles.

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

Les pièces sont traitées individuellement, généralement sur une table de travail pouvant être la table de coupe.

Les indications de parage et de teinture figurent sur les documents techniques à disposition. Il est fait usage d'abat-carre, de formoir, de fers à fileter, de teinture, d'emporte pièces à frapper et à mortaise, de couteau à parer, de machine à refendre manuelle pour cuirs épais, de machine à parer à couteau cloche, matrices et machine à sertir.

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

Dimensions :

Les caractéristiques du parage sont celles attendues

Les perforages et mortaisages sont à la dimension prescrite

Les refentes sont aux emplacements définis, d'épaisseur et de longueur voulue

Fonctionnalité :

Les perforages et mortaisages sont aux emplacements prévus

Les accessoires sont aux emplacements et dans le sens prévu

Les sertissages sont résistants

L'abat-carrage correspond à l'utilisation finale de l'article

Apparence :

L'abat-carrage est régulier

La teinture et/ou le gommage et l'astiquage de pré finition sont constants et non débordants

Le formage et le filetage sont sans à coups et suffisamment imprimés

Propreté :

Les pièces ne sont pas tachées

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé

Ordre :

Les pièces sont rangées à l'unité produit avec leurs accessoires

Production :

Le temps alloué à la réalisation des opérations est respecté

FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:

Abat-carrer les bords de pièces en cuir

Refendre partiellement ou en totalité à la machine manuelle

Parer à la main (couteau à pied, couteau à parer)

Régler et parer à la machine à couteau cloche

Former, fileter les bords de pièces en cuir

Poser des accessoires par sertissage

Teinter manuellement des tranches à l'unité

Perforer, couper les bouts à l'emporte-pièce à frapper

Maintenir les outils coupants en état d'affûtage (couteau à parer, abat-carre, machine à refendre manuelle et à couteau cloche)

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	24/50

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Technologie de l'outillage à main.

Les accessoires à sertir et leurs matrices

Caractéristiques des différents types de parage

Résistance du cuir à la chaleur.

Méthodes et produits de pré finition des tranches

Critères de recevabilité des pièces.

Les organes principaux et réglages du matériel (machine à parer, machine à refendre manuelle, machine à sertir)

Consignes d'entretien des machines et des outillages.

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux

Adapter les paramètres de réglage des matériels en fonction des résultats obtenus.

Repérer et interpréter des codes et des symboles

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

Informers la hiérarchie des pannes matérielles.

Informers la hiérarchie des incidents d'exécution.

S'informer en utilisant la documentation ou le modèle disponible.

Organiser son poste de travail en fonction des principes d'économie des mouvements.

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):

Sans objet

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: FC-009461-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	25/50

INTITULE DE LA COMPETENCE 3

Mouler du cuir en humidité

- FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en oeuvre):**
Travailler le cuir en milieu humide sur une forme pour en obtenir le volume et donner la forme définitive à la pièce moulée en vue de son montage.
- FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN OEUVRE:**
Le travail s'effectue à partir d'une ébauche de la forme de la pièce à mouler.
Les pièces sont humidifiées par immersion dans l'eau, puis maintenues en humidité pendant quelques heures pour mettre le cuir en humeur.
Le moulage s'effectue manuellement par modelage progressif du cuir sur la forme posée sur une planchette et arrêtage du débordant par clouage ou par remplissage à la graine de lin et cintrage sur une forme (culeron).
Après séchage, les valeurs de couture sont déterminées et les pièces recoupées à leur dimensions définitives.
- FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):**
Dimensions :
Le volume et le galbe obtenus sont représentatifs du modèle ou de la forme
Les repères de moulage ont été respectés
Les valeurs de couture permettent de respecter le volume
Fonctionnalité :
Le culeron présente un remplissage régulier en volume
Le culeron est dur au toucher et régulier en dureté
La couture du culeron est orientée conformément au modèle
Apparence :
Les angles sont marqués régulièrement
Absence de traces de clous et de rouille sur les prises de couture
Propreté :
Les pièces sont sans tâches
L'entretien courant du poste est réalisé
Production :
Le temps alloué à la réalisation de l'opération est respecté
- FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:**
Humidifier un cuir à mouler
Mouler du cuir sur une forme posée sur un plan
Remplir et former un culeron
Nettoyer du cuir à l'acide oxalyque
- FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:**
Réactions du cuir à l'humidité et au séchage
Sensibilité du cuir végétal aux oxydes de fer
Propriétés des graines de lin
Techniques de nettoyage et de nourriture du cuir et les produits utilisés
Critères de recevabilité des pièces.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	26/50

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux.

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

Informar la hiérarchie des incidents d'exécution.

S'informer en utilisant la documentation ou le modèle disponible.

Organiser son poste de travail en fonction des principes d'économie des mouvements.

Respecter les méthodes de rangement des pièces.

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

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Sans objet

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: FC-009462-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	27/50

INTITULE DE LA COMPETENCE 4

Assembler par collage les éléments constitutifs d'articles de harnachement

- FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en oeuvre):**
 Assembler par collage les différentes pièces, à plat ou en forme, en plein ou partiellement avant de les assembler définitivement par couture main ou piquage machine.
- FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN OEUVRE:**
 Les pièces sont traitées à l'unité ou en petite série.
 L'encollage se réalise à la main ou au pistolet pour les pièces de grande surface.
 Les colles utilisées sont principalement des colles polychloroprène à double encollage.
 Les encollages peuvent avoir un caractère provisoire pour permettre un positionnement avant couture ou définitif pour le doublage et la pose de mousses.
 Le positionnement peut être réalisé à plat, en forme suivant des repères avec ou sans l'aide d'une forme de galbage.
- FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):**
 Fonctionnalité :
 Les repères de positionnement sont respectés
 Les galbes prévus sont obtenus
 Apparence :
 Les surfaces sont lisses, sans " grattons " de poussière ou de colle
 Propreté :
 Les pièces sont sans colle
 L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé
 Production :
 Le temps alloué à la réalisation de la pièce ou de la série est respecté
- FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:**
 Préparer des surfaces en cuir avant encollage
 Encoller à la main à la colle polychloroprène, au bord sur une largeur définie .
 Encoller en plein des pièces au pistolet
 Afficher des pièces par collage en plein ou partiel, à plat ou en forme.
 Entretenir le matériel d'encollage.
- FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:**
 Technologie des colles et du collage
 Critères de recevabilité des pièces.
 Ergonomie et sécurité au poste de travail
- FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:**
 Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux.
 Adapter sa gestuelle en fonction des résultats obtenus.
- FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:**
 Informer la hiérarchie des incidents d'exécution.
 Organiser son poste de travail en fonction des principes d'économie des mouvements
 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
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	28/50

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Sans objet

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:** FC-009463-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	29/50

INTITULE DE LA COMPETENCE 5

Coudre à la main les éléments d'articles de harnachement assemblés par collage

- FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en oeuvre):**
Fixer entre elles les différentes pièces assemblées par collage par une couture exécutée à la main .
- FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN OEUVRE:**
Les pièces sont traitées à l'unité ou en petite série.
La couture nécessite le repérage de la position des points (griffage)
La couture se réalise assis à l'aide de la pince de sellier, d'une alêne, d'aiguilles à bout rond, de fil de lin retors ou synthétique tressé.
Les caractéristiques du point et la régularité de la couture sont prépondérants pour la fonctionnalité et l'aspect final du produit.
- FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):**
Dimensions :
La rainure ou la gravure est de profondeur et distance au bord régulières
La distance de la couture au bord est respectée.
Le choix de la griffe et du fil sont corrects
Les points de départ et d'arrêt sont en vis à vis
La distance au bord des points du dessous est identique à celle des points du dessus
Fonctionnalité :
La griffe est fortement marquée dans le cuir
Les points d'arrêt sont conformes aux instructions
La couture est serrée sans déchirer le cuir
Les passants coulants sont conformes à l'usage futur
Apparence :
L'inclinaison des points est régulière
La longueur des points est régulière
Les points du dessous sont identiques en aspect à ceux du dessus
Les points d'arrêt sont confondus avec les points de couture
La coupe des points d'arrêt est invisible
Le serrage des brédissures et des tresses est régulier
Ordre et propreté :
Les pièces ne sont pas tachées.
Les fils restent propres
Production :
Le temps alloué à la réalisation de la pièce ou de la série est respecté
- FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:**
Griffer à la griffe à frapper et à molette
Percer le cuir à l'alêne aux pinces
Préparer du fil pour couture main
Enfiler des aiguilles sellier
Coudre à la main
Marteler une couture
Positionner un passant fixe
Réaliser un passant coulant
Mandriner des passants

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	30/50

Positionner des cales d'épaisseur
 Réaliser un cousu rond
 Réaliser des fonçures
 Brédir et tresser des cuirs
 Réaliser des jointures et coutures d'angle
 Réaliser des montages bords francs rognés
 Réaliser un montage cousu retourné avec jonc
 Réaliser un bordage à la main
 Affûter des alènes

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Technologie des fils de couture main
 Rapports griffe, fil, alêne, aiguille
 Technologie de l'outillage de couture main
 Technologie des montages en sellerie
 Critères de recevabilité des pièces.
 Ergonomie et sécurité au poste de travail

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

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

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

Informer la hiérarchie des incidents d'exécution.
 Organiser son poste de travail en fonction des principes d'économie des mouvements
 Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Sans objet

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: FC-009464-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	31/50

INTITULE DE LA COMPETENCE 6

Réaliser le piquage au bord de pièces de harnachement collées entre elles

- FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en oeuvre):**
Réaliser des opérations de piquage au bord ou sur tracé, et de piqûre simple d'éléments positionnés par collage.
- FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN OEUVRE:**
La piqûre se réalise sur une machine triple entraînement, plate ou à canon équipée d'un plateau, munie d'un guide bord escamotable.
Les caractéristiques du point et les éléments d'équipement de la machine sont imposés (type, coloris et numéro du fil, type et numéro d'aiguille).
Les pièces à piquer sont contrecollées ou prépositionnées.
Un tracé, des points de repères pour le début et fin de piqûre peuvent être matérialisés.
- FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):**
Dimensions :
La longueur du point, la distance au bord, les points d'arrêt correspondent aux données prescrites.
Les fils coupés ont la longueur voulue
Apparence :
Le nouage du point est au milieu de la matière
Propreté :
L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé
Ordre :
La machine est équipée conformément aux instructions
Production :
Le temps alloué à la réalisation de la pièce est respecté
- 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 une piqûre sur tracé
Piquer des pièces contrecollées bord franc (ex. collier de chien)
Piquer des pièces positionnées (ex. dos et chape de sacoche)
Réaliser l'entretien courant d'une machine à piquer
Détecter les pannes mineures
- FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:**
Nomenclature des éléments de produit concernés
Les différents organes de la machine à piquer (plate et canon)
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

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	32/50

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

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

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

Informar la hiérarchie des pièces évaluées non recevables
 Organiser son poste de travail en fonction des principes d'économie des mouvements
 S'informer en utilisant la documentation disponible au poste ou dans son environnement immédiat
 Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Sans objet

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: FC-009473-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	33/50

INTITULE DE LA COMPETENCE 7

Réaliser une finition sellier

- FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en oeuvre):**
Donner, aux tranches apparentes d'un article sellier un aspect lisse, uniforme, et résistant à l'usage.
- FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN OEUVRE:**
La finition est réalisée en totalité à la main, à froid au formoir ou à chaud à l'aide de fers. Les pièces sont traitées à l'unité ou en petites séries. Suivant le résultat recherché (brillance, coloration..) des procédures différentes sont mises en oeuvre.
- FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):**
Dimensions :
Les tranches restent perpendiculaires après verrage
Le verrage respecte les coutures et leur distance au bord
Apparence :
Le filetage ou le formage est régulier
Les carres sont arrondies
Les tranches sont régulièrement garnies de teinture
L'éclat est celui souhaité
Propreté :
Il n'y a pas de tâches de teinture sur les produits
Production :
Le temps alloué à la réalisation des opérations est respecté
- FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:**
Verrer des tranches à la main
Colorer des tranches
Former et fileter des tranches
Lisser des tranches au fer chaud
Astiquer des tranches
Finir le dessus des cuirs naturels et couleur.
- FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:**
Technologie des produits de finition
Méthodes de finition selon les supports et l'aspect recherché
Technologie des fers à fileter et du matériel de filetage
Critères de recevabilité des pièces.
- FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:**
Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux
Adapter sa gestuelle en fonction des résultats obtenus

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	34/50

- FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:**
Informar la hiérarchie des incidents d'exécution et des incidents matériels
S'informer en utilisant la documentation disponible au poste
Organiser son poste de travail en fonction des principes d'économie des mouvements
Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail
- FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):**
Sans objet
- 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:** FC-009465-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	35/50

INTITULE DE LA COMPETENCE 8

Couper à la main les pièces constitutives d'articles de protection du cheval en matériaux homogènes

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

Couper à l'unité des pièces en toiles diverses et toiles enduites en tenant compte du sens des pièces, de la matière et des règles générales de la coupe.

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

Les pièces sont traitées à l'unité ou en petites séries.

Certaines pièces peuvent être coupées à la paire (retournement du gabarit)

Les pièces sont tracées au crayon (tapissage) puis découpées aux ciseaux à main.

Les mousses de forte épaisseur sont débitées à la scie à mousse.

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

Dimensions :

Les pièces coupées sont conformes au gabarit

Les surfaces allouées sont respectées

Fonctionnalité :

Le sens des pièces est respecté et en relation avec la structure matière

Les marquages de positionnement sont réalisés

Apparence :

La coupe est régulière et les lignes harmonieuses

Ordre :

Les pièces sont rangées par nature

Production :

Le temps alloué à la réalisation des opérations est respecté

FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:

Calculer un débit utile

Confectionner un matelas en fonction d'une commande

Tapisser un débit matière de simple épaisseur en tenant compte du sens de la matière, du sens de coupe des pièces, de l'économie matière

Prédécouper et couper les pièces en tissus et toiles enduites aux ciseaux

Couper des pièces en mousse à la scie à mousse

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Nomenclature des pièces correspondant aux produits

Technologie des toiles et toiles enduites

Technologie des mousses

Technologie des outils coupants par cisaillement

Critères de recevabilité des pièces.

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	36/50

- FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:**
Informar la hiérarchie des incidents d'exécution et des incidents matériels
S'informer en utilisant la documentation disponible
Organiser son poste de travail en fonction des principes d'économie des mouvements
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):**
Sans objet
- 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:** FC-009466-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	37/50

INTITULE DE LA COMPETENCE 9

Constituer et assembler des sous-ensembles d'articles de protection du cheval par piquage

- FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en oeuvre):**
Préparer et assembler par piquage des pièces et des sous-ensembles soit directement (à sec) ou positionnées par collage, pour constituer le produit définitif.
- FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN OEUVRE:**
Les opérations se réalisent sur :
 .. machine à surjeter
 .. machine plate ou à canon équipée d'un plateau, triple entraînement avec guide bord réglable et escamotable.
 .. machine à canon avec guide bordeur
 .. machine zig-zag
 Les pièces peuvent être piquées directement à partir de repères (à sec) ou après positionnement par collage, à la colle ou à l'adhésif double face.
- 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 fils à brûler ont la longueur voulue
 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
 Apparence :
 La piqûre est régulière
 Propreté :
 L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé
 Ordre :
 La machine est équipée et les pièces sont rangées conformément aux instructions
 Production :
 Le temps alloué à la réalisation des sous-ensembles est respecté
- FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:**
 Equiper, régler une machine à surfiler
 Surler le bord de pièces en toile
 Remborder des pièces en toile, tissus enduits.
 Equiper une machine à piquer (fil, aiguille, canette, guide, pied presseur)
 Régler une machine à piquer (tension, longueur de point, pression du pied, guide)
 Jointer à sec des pièces à des distances diverses avec guide bord
 Former un jointage
 Surpiquer un jointage, simple ou double
 Assembler des pièces bord à bord à la machine zig-zag
 Piquer des pièces au bord et sur tracé
 Réaliser des piqûres d'assemblage à plat de pièces positionnées (machine plate une ou deux aiguilles)
 Réaliser des piqûres parallèles à une et deux aiguilles

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	38/50

Réaliser des piqûres d'assemblage à plat de pièces, à sec, suivant des points de repères (machine plate)
 Piquer un liseré synthétique ou cuir (machine plate)
 Poser une bordure anglaise et à cheval
 Poser une bordure à cheval à la machine à border
 Repiquer les éléments d'un assemblage à plat dans les trous d'origine, suite à une réparation.
 Réaliser l'entretien courant d'une machine à piquer
 Détecter les pannes mineures

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Nomenclature des éléments de produit concernés
 Technologie des fermetures auto agrippantes
 Technologie des assemblages par piquage à plat
 Les différents organes des machines à piquer et surjeter
 Technologie du piquage à point noué (formation du point, fils et aiguilles)
 Les accessoires des machines à piquer (guides bord, pieds presseurs et entraîneurs) 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
 Particularités des machines zig-zag, à deux aiguilles

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux
 Adapter les paramètres de réglage du matériel en fonction des résultats obtenus

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

Informar la hiérarchie des incidents d'exécution et des incidents matériels
 Organiser son poste de travail en fonction des principes d'économie des mouvements
 S'informer en utilisant la documentation disponible au poste
 Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Sans objet

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: FC-009467-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	39/50

INTITULE DE LA COMPETENCE 10

Couper à la main les pièces constitutives de selles anglaises à partir de leur gabarit

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

A partir du dossier technique et des gabarits à disposition, couper à la main les pièces nécessaires à la fabrication de selles anglaises dans divers cuirs et matériaux.

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

Les pièces de nature différente sont coupées dans des croupons grainés de bovin, veaux à siège et à panneaux, croupon pré-étiré, mousse, feutre, sangles.

La coupe est réalisée sur une table équipée d'un billot des coupe.

L'outillage comporte le couteau à pied, le tranchet de coupe, la scie à mousse.

L'appairage de certaines pièces est de rigueur.

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

Dimensions :

Les pièces coupées sont conformes aux gabarits

Fonctionnalité :

Le choix de la partie du cuir est adapté à l'utilisation de la pièce

Les pièces sont appairées (même sens et même partie pour des pièces symétriques)

Les points de repère sont marqués

Les pièces nécessaires à la fabrication de la selle sont complètes

Apparence :

La coupe est nette et régulière

Ordre :

Les pièces sont rangées conformément aux instructions, les outillages à leur place

Production :

Le temps alloué à la réalisation des opérations est respecté

FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:

Marquer les défauts impropres à la coupe

Placer des quartiers et petits quartiers sur un ½ croupon grainé

Placer des faux quartiers sur un ½ croupon lisse ou sur un collet équipement.

Placer la doublure des faux quartiers (si doublés) sur un veau chromé.

Placer le siège et avancées sur un veau à siège

Placer l'ampleur des panneaux sur un veau à panneaux

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Nomenclature des pièces constitutives d'une selle anglaise

Préconisations de débit et placement des différentes pièces

Technologie des matières utilisées

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	40/50

- FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:**
Informar la hiérarchie des incidents d'exécution et des incidents matériels
Organiser son poste de travail en fonction des principes d'économie des mouvements
S'informer en utilisant la documentation disponible
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):**
Sans objet
- 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:** FC-009468-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	41/50

INTITULE DE LA COMPETENCE 11

Préparer et sangler des arçons de selle anglaise

- FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en oeuvre):**
Equiper, par agrafage et clouage, les arçons des éléments préalablement nécessaires au montage du siège (sangles, mamelles, cales, matelassure de siège).
- FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN OEUVRE:**
Les arçons sont livrés nus, mais équipés des couteaux porte étrivières.
Les arçons peuvent être équipés à l'unité ou en petite série.
Selon la destination de la selle (obstacle, dressage...), les sangles, les mamelles et les cales de siège sont positionnées différemment.
Les mamelles, cales, matelassure de siège peuvent être achetées toutes prêtes ou fabriquées à l'unité ou en série dans l'atelier.
Du bon sanglage et de la conformation des différents éléments dépendra la recevabilité de la selle.
Le positionnement et la courbe finale des sangles peut être contrôlé avec un gabarit en creux.
Les opérations sont entièrement manuelles.
- FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):**
Dimensions :
Le creux de la selle est à l'emplacement déterminé par la nature de la selle
Les mamelles sont à leur emplacement
La matelassure de siège est collée symétriquement sur les sangles selon l'axe de la selle.
La longueur de la traverse permet de coudre le contre sanglon.
Les perçages recevant les clous de selle et les crampons de martingale sont du bon diamètre et aux emplacements voulus (symétrie entre le côté montoir et hors montoir)
Fonctionnalité :
L'arrête du troussequin est arrondie (ponçage et/ou cuir collé)
Les mamelles sont de rembourrage identique (pour celles qui ne sont pas injectées)
Les cales de siège injectées ou fabriquées donnent une pente constante et symétrique.
Apparence :
Le clouage et l'agrafage sont alignés
Propreté :
L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé
Ordre :
Les pièces sont rangées conformément aux instructions
Production :
Le temps alloué à la réalisation de l'opération est respecté
- FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:**
Sangler un arçon de selle de dressage à l'agrafeuse et à la semence de tapissier
Sangler un arçon de selle d'obstacle à l'agrafeuse et à la semence de tapissier
Confectionner des mamelles en cuir ou en mousse
Positionner et fixer des mamelles sur un arçon à la semence de tapissier
Réaliser un calage de siège ou poser des cales injectées
Positionner et coller la matelassure
Poncer un troussequin et percer des pointes d'arçon

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	42/50

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Différents types de selles anglaises : caractéristiques principales des arçons et des différents sous-éléments.

Technologie des sangles.

Critères de recevabilité des arçons préparés.

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.

Organiser son poste de travail en fonction des principes d'économie des mouvements

S'informer en utilisant la documentation technique disponible

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):

Sans objet

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: FC-009469-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	43/50

INTITULE DE LA COMPETENCE 12

Mettre en forme un siège de selle anglaise

- FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en oeuvre):**
Tendre un siège en cuir humide sur un arçon préparé en vue de lui donner son galbe définitif.
- FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN OEUVRE:**
Le cuir du siège est humidifié à coeur.
Il est placé sur la matelassure de siège et fortement tendu manuellement à l'aide de pinces à tendre ou à monter dans sa largeur et sa longueur.
La fixation est réalisée à l'aide de semences.
- FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):**
Dimensions :
L'excédent de montage est suffisant pour une utilisation future.
Fonctionnalité :
Le siège est parfaitement tendu à l'enfourchure.
L'enfoncement des semences permet un démontage aisé
Apparence :
Le troussequin ne présente pas de plis
Le cuir n'est pas blessé, ni taché.
Production :
Le temps alloué à la réalisation de l'opération est respecté
- FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:**
Arrêter le montage d'un siège
Tendre un siège humide à la semence et à la pince à tendre ou à monter sur un arçon préparé
Résorber des plis de montage.
- FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:**
Procédés d'humidification en fonction de la nature du siège
Technique d'arrêtage et de mise en tension du siège.
- FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:**
Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux
Adapter sa gestuelle en fonction du résultat obtenu.
- FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:**
Informar la hiérarchie des incidents d'exécution.
Organiser son poste de travail en fonction des principes d'économie des mouvements
Respecter les règles de propreté au poste de travail.
- FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):**
Sans objet

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	44/50

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: FC-009470-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	45/50

INTITULE DE LA COMPETENCE 13

Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'une selle anglaise

- FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en oeuvre):**
Préparer des avancées, taquets, joncs, tirants, panneaux, quartiers et le siège en vue de leur assemblage définitif entre eux et sur la selle.
- FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN OEUVRE:**
Les pièces sont traitées à l'unité ou en petite série.
Certaines parties sont piquées sur machine plate triple entraînement, d'autres sont cousues à la main.
Une documentation technique est à disposition.
Un équilibre d'apparence est recherché entre les piqûres machine et la couture main.
La préparation des différents éléments entraîne une variété d'exécutions.
- FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):**
Dimensions :
Les parages en marche sont aux dimensions voulues
Le rainurage des grands quartiers est à distance et profondeur constante
Les joncs sont de section constante.
La longueur du point de piqûre est en relation avec la griffe choisie
Les chaussons sont positionnés et cousus conformément au gabarit
Le façage du cuir de panneau sur le feutre n'entraîne pas de déformation des panneaux
Fonctionnalité :
Le cuir de recouvrement des avancées est bien tendu et collé
Les taquets sont symétriques
Les points d'arrêt sont conformes aux instructions
L'emplacement des petits quartiers sur le siège est conforme aux instructions
Le traçage de la prise de couture des petits quartiers avec le siège, ainsi que les repères sont bien marqués.
La découpe séparant les tirants du siège est conforme au tracé
La couture des tirants avec les petits quartiers est conforme aux instructions
Les panneaux sont symétriques
Apparence :
Les piqûres sont parallèles au bord
La piqûre des avancées est dans le creux des rainures
Les tranches sont correctement abat-carrées, teintées et cirées
Propreté :
Les pièces ne sont pas tachées
Les piqûres et coutures sont propres
Ordre :
Les pièces sont rangées conformément aux instructions
Production :
Le temps alloué à la réalisation des opérations est respecté
- FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:**
Confectionner des joncs de selle
Confectionner des taquets
Préparer des avancées
Confectionner des panneaux de selle

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	46/50

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Technologie des différents joncs utilisés en sellerie
Différents types d'avancées
Types et densités spécifiques des mousses utilisés pour la selle.

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux
Adapter les paramètres de réglage du matériel en fonction des résultats obtenus

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

Informar la hiérarchie des incidents d'exécution.
Organiser son poste de travail en fonction des principes d'économie des mouvements
S'informer en utilisant la documentation disponible
Respecter les méthodes de rangement des pièces
Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Sans objet

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: FC-009471-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	47/50

INTITULE DE LA COMPETENCE 14

Assembler les sous-ensembles d'une selle anglaise

- FC01 DESCRIPTION DE LA COMPETENCE (Processus de mise en oeuvre):**
Assembler les sous-ensembles sur l'arçon par couture main, agrafage, vissage, laçage, pour donner à la selle son aspect définitif.
- FC02 CONTEXTE(S) PROFESSIONNEL(S) DE MISE EN OEUVRE:**
Une méthode opératoire est strictement à observer.
Des moyens différenciés d'assemblage sont mis en œuvre.
Une documentation technique est à disposition.
Les différentes phases de l'assemblage peuvent être réalisées à l'unité ou en petite série.
- FC03 INDICATEUR DE PERFORMANCE (Seuils pour l'Activité-Type):**
Dimensions :
Montés sur le siège, les petits quartiers sont de hauteur identique par rapport à l'axe de la selle
L'écartement des trous de laçage est régulier
Les trous de laçage sont en vis à vis
Le positionnement des contre sanglons sur la traverse ainsi que leur perçage est conforme aux instructions.
Les deux panneaux sont symétriquement positionnés par rapport à l'axe de la selle
Fonctionnalité :
Le montage du jonc avant avec les grandes quartiers est conforme aux instructions
L'assemblage cousu retourné avec jonc du siège et des petits quartiers est non saillant
Les clous de selle et crampons de martingale sont repliés et rivés correctement dans l'arçon.
Le siège est correctement tendu
Il n'y a pas de vide entre les grands quartiers et le petit quartier.
Les caractéristiques des coutures sont conformes aux instructions
Apparence :
Le piqué retourné du siège et des petits quartiers présente une ligne harmonieuse
Les petits quartiers n'offrent pas de dépression au départ des mamelles
La tension du laçage plaque les pièces l'une sur l'autre sans déformations
Les clous de selle ne sont pas déformés.
Les coupes des tirants au couteau porte étrivière est propre et ne laisse pas apparaître l'arçon.
Le jonc arrière est bien rabattu et cache le laçage des panneaux
Le troussequin et le pommeau ne sont pas blessés
Propreté :
La selle finie est nette et non tachée
Ordre :
L'espace de travail et l'outillage sont rangés
Production :
Le temps alloué au montage de la selle respecté

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	48/50

FC04 SAVOIR-FAIRE GENERAUX ET TECHNIQUES MOBILISES:

Réaliser un cousu retourné avec jonc fin
 Poser et piquer ou coudre un jonc avant avec les grands quartiers
 Sculpter des taquets
 Fabriquer des avancées
 Fabriquer des panneaux
 Enrober des taquets, des panneaux artisanaux et industriels
 Rabattre des clous de selle et crampons
 Lacer des panneaux et des taquets
 Tendre les tirants
 Coudre des bouffettes
 Monter des contre sanglons

FC05 CONNAISSANCES ASSOCIEES:

Enchaînement des opérations d'assemblage
 Outillage et fournitures utiles au laçage
 Techniques de pose du jonc avant
 Accessoires spéciaux de la machine à piquer
 Critères de recevabilité d'une selle.

FC06 DEMARCHE INTELLECTUELLE:

Suivre des processus logiques et méthodiques rigoureux
 Adapter les paramètres de réglage du matériel en fonction des résultats obtenus

FC07 CAPACITES RELATIONNELLES ET ORGANISATIONNELLES:

Informar la hiérarchie des incidents d'exécution.
 Organiser son poste de travail en fonction des principes d'économie des mouvements
 S'informer en utilisant la documentation disponible
 Respecter les règles de propreté et de sécurité au poste de travail

FC08 BIBLIOGRAPHIE (RESSOURCES DOCUMENTAIRES):

Sans objet

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: FC-009472-01

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	TP-00157	REAC	5	29/07/2016	28/07/2016	49/50

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 art ou un procédé quelconques."



association nationale pour la formation professionnelle des adultes
Ministère chargé de l'emploi