

CQP GAINIER

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS, DE COMPÉTENCES ET D'ÉVALUATION

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p>Activité 1 Préparation et suivi des opérations de gainerie selon les documents de travail et instructions transmis</p> <p>Analyse des instructions et des caractéristiques techniques pour la réalisation des opérations de gainerie.</p> <p>Prise en compte de la particularité des matières lors des opérations.</p> <p>Organisation et entretien du poste de travail, des équipements et outillages nécessaires selon les règles de sécurité d'hygiène et d'environnement</p> <p>Renseignement et transmission des informations de suivi de la fabrication.</p>	<p>Bloc 1 : Préparer et assurer le suivi des opérations de gainerie nécessaires à l'habillage de l'objet en tenant compte des prescriptions</p> <p>C1 Analyser le document de travail et exploiter les données techniques afin d'apprécier les caractéristiques de l'objet et réaliser les opérations de gainerie conformément aux instructions.</p> <p>C2 Apprécier les caractéristiques des cuirs et/ou autres matériaux utilisés pour appréhender leur particularité dans l'exécution des opérations de gainerie.</p> <p>C3 Organiser et entretenir son poste de travail, le matériel en appliquant les règles de sécurité d'hygiène et d'environnement, afin de maintenir un environnement de travail efficace et sûr.</p> <p>C4 Rendre compte de son activité, en utilisant le système d'information de l'entreprise, afin d'assurer la traçabilité des opérations et de tout ce qui se rapporte au fonctionnement du poste.</p>	<p>Les évaluations sont organisées et conduites par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise.</p> <p>Livret du candidat réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement.</p> <p>Questionnaire technique réalisé individuellement sur l'ensemble des connaissances mobilisées dans l'exercice des activités professionnelles. Durée 1 h 30-2 h maximum.</p> <p>Observation et questionnement au poste en entreprise. Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 1. Durée de l'observation de 30 minutes environ. Cette observation peut être conduite en binôme : évaluateur de l'organisme de formation habilité et référent entreprise.</p> <p>Entretien réalisé individuellement avec le candidat. Durée 30 minutes.</p>	<p>C1 Les documents techniques et consignes transmis sont identifiés et leurs fonctions correctement appréhendées : ordre de fabrication, fiche technique, nomenclature, mode opératoire...</p> <p>Les modalités techniques et les consignes, ayant trait aux opérations à effectuer, sont identifiées et expliquées.</p> <p>Les caractéristiques du support à habiller (matière, forme, taille, fonctionnalité...) sont identifiées. Les points de vigilance en termes d'exécution et les difficultés éventuelles dans la réalisation des opérations sont repérés. Les critères de qualité et les tolérances sont explicités.</p> <p>Les différentes sortes de langages (symboliques, schématiques, graphiques) relatives aux opérations de gainerie sont correctement décodées. Les principaux termes techniques utilisés dans le domaine de la gainerie sont correctement interprétés. Les termes sont utilisés à bon escient.</p> <p>C2 L'adéquation entre les pièces approvisionnées au poste et les documents techniques est contrôlée qualitativement et quantitativement. Les non-conformités/défauts qualitatifs et quantitatifs sont correctement identifiées. Les mesures correctives (signalement, isolement de la pièce...) sont appliquées selon les consignes.</p> <p>Les principales caractéristiques et propriétés des cuirs utilisés sont correctement décrites.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les différentes zones de qualité d'un cuir. • Les différentes parties d'un cuir (fleur, chair, flanc, pattes, collet, culée...), les zones de prêtant et le sens de résistance à l'étirement. • L'origine du cuir (espèce animale) et les principales étapes de transformation des peaux en cuirs. • L'état de surface (nubuck, naturel, vernis...) et le type de finition (finition pigmentée...) <p>Et/ou</p> <p>Les principales caractéristiques et propriétés des matières souples utilisées sont correctement décrites.</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'origine des fibres • La structure (tissé, non-tissé, maille...), les caractéristiques (sens du droit fil, chaine, trame, biais, laize, motif, endroit/envers...)

Les caractéristiques et particularités des matières sont bien évaluées et appréhendées dans l'incidence des opérations de gainerie.

C3 Le matériel nécessaire à la bonne exécution du travail est correctement identifié (et leurs fonctions expliquées), préparé et vérifié : pointe de coupe, cutter, couteau à pied, ciseau, plioir, pistolet à colle, pinceaux, couteau/machine à parer, filet... Les opérations nécessaires à un entretien préventif des équipements/outillages sont clairement identifiées et mises en œuvre selon les procédures et les consignes de sécurité. Tout incident de fonctionnement de l'outillage/équipement est détecté. Les dysfonctionnements/anomalies élémentaires pouvant être solutionnés, par le gainier, par des opérations simples sont correctement identifiés. Les dysfonctionnements/pannes plus importantes qui nécessitent l'intervention d'un tiers sont identifiés.

Le poste de travail est organisé de manière rationnelle pour permettre les opérations de gainerie de manière optimale.

Les procédures de nettoyage et de rangement du poste de travail sont appliquées. La propreté des équipements et du poste de travail est maintenue en continu.

Les règles de sécurité sont respectées tout au long des opérations. Le port des équipements de protection individuelle (EPI) est conforme aux instructions.

En cas d'incident ou de situation d'urgence, les procédures sont respectées.

Les consignes et procédures environnementales en vigueur dans l'entreprise sont appliquées : tri des déchets, recyclage, utilisation responsable des ressources, limitation du gaspillage...

C4 Le système d'information de l'entreprise (pour collecter, traiter, et diffuser les documents de travail, les consignes...) est clairement identifié (outils/supports utilisés). Les principaux objectifs de ces outils/supports sont explicitement cités.

Dans le cas de l'utilisation d'un système d'information numérique, les fonctionnalités de base (sur ordinateur, tablette...) sont correctement utilisées pour trouver les informations demandées et transmettre des données de suivi de production à son poste.

Les informations/indicateurs à transmettre sont correctement identifiés. Les informations/indicateurs (temps, dysfonctionnements/panne, défauts, difficultés de réalisation, indicateur de suivi de production...) transmis sont clairs, justes et exploitables par un tiers. Les interlocuteurs à solliciter ou à alerter sont clairement identifiés (interrogation sur le mode opératoire, alerte sur un dysfonctionnement...).

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p>Activité 2 À partir des données techniques transmises et en tenant compte des caractéristiques des matériaux, habillage de l'extérieur de l'objet</p> <p>Réalisation des opérations de préparation des pièces selon les instructions : parage, refente, assemblage...</p> <p>Réalisation des opérations d'habillage de l'extérieur de l'objet : collage en plein ou partiel, application des pièces sur le support à recouvrir...</p> <p>Réalisation des opérations de finition : pose d'accessoires (clous, coins, serrures, équerres), coupe de fil, teinte des tranches, filetage...</p> <p>Contrôle qualité des opérations d'habillage de l'extérieur et de finition</p>	<p>Bloc 2 : Réaliser et contrôler les opérations de l'habillage de l'extérieur de l'objet en tenant compte des caractéristiques techniques, esthétiques et des matériaux utilisés.</p> <p><i>Le gainier réalise, à la main et/ou à la machine les différentes opérations.</i></p> <p>C5 Réaliser les opérations de préparation des pièces coupées en cuir et/ou autres matériaux approvisionnés au poste afin de faciliter le processus d'habillage et garantir sa conformité.</p> <p>C6 Réaliser les opérations d'habillage de l'extérieur de l'objet à partir des pièces coupées et préparées afin d'obtenir un résultat conforme aux spécifications techniques, esthétiques de l'objet.</p> <p>C7 Réaliser les opérations de finition afin d'obtenir un résultat conforme aux spécifications techniques, esthétiques de l'objet.</p> <p>C8 Contrôler les opérations d'habillage de l'extérieur et de finition pour garantir la qualité et la conformité finales de l'objet.</p>	<p>Les évaluations sont organisées et conduites par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise.</p> <p>Livret du candidat réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement.</p> <p>Questionnaire technique réalisé individuellement sur l'ensemble des connaissances mobilisées dans l'exercice des activités professionnelles. Durée 1 h 30-2 h maximum.</p> <p>Observation et questionnement au poste en entreprise. Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 2. Durée de l'observation de 45 minutes. Cette observation peut être conduite en binôme : évaluateur de l'organisme de formation habilité et référent entreprise.</p> <p>Entretien réalisé individuellement avec le candidat. Durée 30 minutes.</p>	<p>C5 Les opérations de parage, refente sont correctement mises en œuvre. Le sens prêtant du cuir est correctement pris en compte. Les épaisseurs des pièces sont contrôlées et sont conformes aux instructions. Les zones refendues et parées sont conformes aux instructions techniques. Les différents types de parage et leurs caractéristiques sont correctement appréhendés.</p> <p>Dans le cas de l'utilisation d'une machine à refendre et à parer (programmable ou non), le réglage (affûtage, épaisseur, vitesse, largeur, hauteur, inclinaison, position du couteau, distance du galet entraîneur par rapport au couteau) est adapté aux caractéristiques matières et aux travaux à réaliser.</p> <p>Les opérations de préparation des matières autres que le cuir (cranter le tissu, couper...) sont correctement mises en œuvre. Le cas échéant, le sens de la matière (endroit/envers) est correctement pris en compte.</p> <p>Les éventuelles opérations de rembordage (repli sur les bords) et/ou (facultatif - selon l'organisation de l'atelier) d'assemblage des pièces par piquage ou par thermocollage sont réalisées à la main et/ou au moyen de machines (programmables ou non). Les réglages sont adaptés aux matières et aux travaux à réaliser. Les réglages sont vérifiés régulièrement et réajustés en cas de dérive. L'incidence du réglage sur la qualité des opérations est prise en compte.</p> <p>L'ensemble des opérations sont réalisées avec précision, vigilance (concentration maintenue) et dans les délais impartis (vitesse d'exécution). Le mode opératoire, les étapes chronologiques de réalisation et les délais sont respectés.</p> <p>C6 L'encollage des pièces coupées et préparées et du support est effectué correctement selon les consignes (collage en plein ou partiel) et avec la colle adaptée. L'encollage est net, propre. La pièce est appliquée sur le support selon la technique adaptée.</p> <p>L'habillage est effectué en tenant compte des contraintes du support et de la particularité de la matière : sens de la matière, motif, prêtant, contour du support...</p> <p>Les opérations sont réalisées avec précision, vigilance (concentration maintenue). Le mode opératoire, les étapes chronologiques de réalisation et les délais sont respectés.</p>

			<p>C7 Les opérations de finition sont effectuées conformément aux prescriptions techniques et aux critères qualité. Les techniques mises en œuvre sont exécutées avec précision ainsi que le maniement des outils correspondants.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Précision dans la pose des accessoires, bonne tenue des accessoires. • Coupe nette et précise. • Teinte uniforme et précise sur les tranches. • Régularité, profondeur et cohérence du filet. <p>C8 Un contrôle qualité est effectué sur chaque opération, assurant la conformité aux spécifications requises. La qualité du travail demandée est respectée. Elle est appréciée selon l'aspect extérieur général de l'objet et les critères relatifs à chaque opération.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Absence de plis • Angles nets • Rembords conformes • Alignement précis • Fixation solide • Absence de défauts visuels : marques, ou irrégularités. • Conformité aux spécifications techniques, dimensionnelles, esthétique • Intégrité des matériaux • Etc. <p>Les non-conformités/défauts sont correctement identifiées. Leur gravité est évaluée. Leurs causes sont correctement identifiées. Les mesures correctives (signalement, rectification, isolement...) sont appliquées selon les consignes. L'action engagée est justifiée et concertée avec la hiérarchie. Le cas échéant, une ou plusieurs propositions de solutions techniques pertinentes sont partagées en équipe et/ou à sa hiérarchie.</p>
--	--	--	---

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p>Activité 3 À partir des données techniques transmises et en tenant compte des caractéristiques des matériaux, habillage de l'intérieur de l'objet</p> <p>Réalisation des fournitures intérieure (coussin plat, baguier, gorge...)</p> <p>Réalisation des opérations d'habillage de l'intérieur de l'objet : garnissage, capitonnage, pose des fournitures</p> <p>Contrôle qualité des opérations d'habillage de l'intérieur et de finition</p>	<p>Bloc 3 : Réaliser et contrôler les opérations d'habillage de l'intérieur de l'objet en tenant compte des caractéristiques techniques, esthétiques et des matériaux utilisés</p> <p><i>Le gainier réalise, à la main et/ou à la machine les différentes opérations.</i></p> <p>C9 Réaliser la confection des fournitures intérieures de l'objet afin de satisfaire aux spécifications d'habillage et d'organisation interne de l'objet.</p> <p>C10 Réaliser les opérations d'habillage de l'intérieur de l'objet à partir des pièces préparées afin d'obtenir un résultat conforme aux spécifications techniques, esthétiques de l'objet.</p> <p>C11 Finaliser et contrôler les opérations d'habillage de l'intérieur pour garantir la qualité et la conformité finales de l'objet.</p>	<p>Les évaluations sont organisées et conduites par l'organisme habilité en centre de formation et/ou en entreprise.</p> <p>Livret du candidat réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement.</p> <p>Questionnaire technique réalisé individuellement sur l'ensemble des connaissances mobilisées dans l'exercice des activités professionnelles. Durée 1 h 30-2 h maximum.</p> <p>Observation et questionnement au poste en entreprise. Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 3. Durée de l'observation de 45 minutes. Cette observation peut être conduite en binôme : évaluateur de l'organisme de formation habilité et référent entreprise.</p> <p>Entretien réalisé individuellement avec le candidat. Durée 30 minutes.</p>	<p>C9 Les opérations de confection des fournitures internes sont correctement mises en œuvre selon les spécifications requises à la main et/ou au moyen d'équipements adaptés. Les opérations sont réalisées avec précision, vigilance (concentration maintenue) et dans les délais impartis (vitesse d'exécution). Le mode opératoire, les étapes chronologiques de réalisation et les délais sont respectés.</p> <p>C10 Les opérations de garnissage et/ou de capitonnage, pose des fournitures sont correctement mises en œuvre selon les spécifications requises à la main et/ou au moyen d'outillages adaptés.</p> <p>Les opérations sont exécutées avec une précision minutieuse, une attention soutenue, en respectant rigoureusement le processus opérationnel, la séquence chronologique des étapes.</p> <p>C11 La présentation de l'objet est vérifiée, améliorée si besoin : nettoyage des traces de colle, dépoussiérage, pose d'un film (ou autre) protecteur...</p> <p>Un contrôle qualité est effectué sur chaque opération, assurant la conformité aux spécifications requises. La qualité du travail demandée est respectée. Elle est appréciée selon l'aspect général des fournitures internes et de l'habillage interne de l'objet et les critères relatifs à chaque opération.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Qualité des coutures/assemblages intérieurs • Qualité des assemblages intérieurs • Alignement des éléments intérieurs • Bords intérieurs nets • Uniformité du garnissage • Épaisseur et régularité du capitonnage • Propreté, netteté, pas de trace de colle • Cohérence esthétique globale • Résistance et tenue des éléments intérieurs <p>Les non-conformités/défauts sont correctement identifiées. Leur gravité est évaluée. Leurs causes sont correctement identifiées. Les mesures correctives (signalement, rectification...) sont appliquées selon les consignes. L'action engagée est argumentée et concertée avec la hiérarchie. Le cas échéant, une ou plusieurs propositions de solutions techniques pertinentes sont partagées en équipe et/ou à sa hiérarchie.</p>