

CQP PIQUEUR EN MAROQUINERIE

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Prise de poste et préparation du travail</p> <ul style="list-style-type: none"> Analyse des prescriptions de réalisation et des consignes de travail. Vérification de la conformité des pièces, sous-ensembles et consommables (fils) approvisionnés au poste. Organisation et installation au poste de travail. Réglage, vérification entretien et mise route des équipements. Renseignement et transmission des documents et informations de suivi des activités à son poste. 	<p>C1 Consulter les documents de travail et exploiter les données techniques et les consignes en appréhendant le vocabulaire technique et les différentes formes de langages spécifiques afin d'identifier les opérations à réaliser.</p> <p>C2 Apprécier les caractéristiques relatives aux cuirs pour appréhender leur particularité dans l'exécution des opérations.</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 Livret du candidat réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement. Durée : 1h maximum.</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 individuelle (réelle ou simulée) en situation de travail 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 à 45 minutes.</p> <p>Entretien réalisé individuellement avec le candidat. Durée 30 minutes.</p>	<p>Les documents techniques et consignes transmis sont identifiés et leurs fonctions correctement appréhendées</p> <p>Les caractéristiques de l'article, les différentes pièces composant le modèle, sont identifiées avec exactitude. Les modalités techniques et les consignes ayant trait aux opérations à effectuer sont identifiées et mises en œuvre.</p> <p>Les points de vigilance en termes de qualité d'exécution sont repérés.</p> <p>Les contraintes de réalisation (délais/quantité) sont prises en compte.</p> <p>Les différentes sortes de langages (symboliques, schématiques, graphiques) relatives aux opérations sont correctement décodées.</p> <p>Les principaux termes utilisés dans le domaine du piquage et dans le secteur de la maroquinerie sont correctement interprétés et utilisés à bon escient.</p> <p>Les particularités des matières sont identifiées. L'incidence de la matière dans les opérations de piquage est prise en compte. Les principales caractéristiques et propriétés des cuirs sont appréhendées : l'origine, les différentes parties du cuir, l'état de surface et le type de finition, les zones de qualité, le prêtant et le sens de résistance à l'étirement, les procédés de transformation.</p> <p>Les moyens nécessaires (outillages, consommables, moyens de contrôle) à la bonne exécution du travail sont rassemblés et préparés au poste.</p> <p>Toutes les vérifications nécessaires lors de la prise de poste sont effectuées conformément aux procédures de l'entreprise.</p> <p>Le poste de travail est réglé et organisé en tenant compte des opérations à réaliser.</p> <p>Les consignes de sécurité de la personne à la prise de poste sont appliquées.</p> <p>Les procédures d'hygiène, de nettoyage et de rangement du poste et des aires de travail sont appliquées. Le matériel, le poste de travail et l'atelier sont propres et non encombrés. Le poste de travail est tenu de façon à veiller et à assurer la propreté et la non-détérioration du produit en cours de fabrication (vigilance vis-à-vis des salissures, accros,</p>
	<p>C3 Préparer sa prise de poste (matériel nécessaire), organiser et régler son espace de travail en fonction des opérations à réaliser et en appliquant les consignes de rangement, nettoyage et les règles d'hygiène et de sécurité et d'environnement en vigueur dans l'entreprise afin de prévenir les risques professionnels.</p> <p>C4 Vérifier en nature et en quantité les pièces et consommables approvisionnées au poste de travail au regard des documents de travail afin de prévenir les risques d'anomalies et signaler les erreurs d'approvisionnement.</p>		

			<p>déchirures...). La propreté est maintenue en continu. Les consignes et procédures environnementales en vigueur dans l'entreprise sont appliquées : tri des déchets, recyclage, utilisation responsable des ressources, limitation du gaspillage...</p> <p>La conformité des pièces, sous-ensembles et consommables approvisionnés au poste est vérifiée quantitativement et qualitativement par rapport au document de travail. Les défauts (ou anomalies) éventuels sont détectés, signalés et/ou corrigés selon les prérogatives.</p>
	<p>C5 Identifier et sélectionner les différentes machines de piquage (plate, pilier, canon programmable ou automatique) et les outillages associés (guides, pieds presseurs, etc.) en fonction des opérations de piquage à réaliser afin de garantir la qualité et la conformité des assemblages.</p> <p>C6 Mettre en route, monter les outillages et régler les machines de piquage en identifiant les différentes parties des machines et leurs organes de réglage et en conformité avec les prescriptions techniques afin d'assurer des opérations de piquage optimales.</p> <p>C7 Repérer les dysfonctionnements et les pannes machines et assurer la maintenance de niveau 1* relevant de sa responsabilité, conformément aux procédures et consignes de sécurité, afin de garantir le bon fonctionnement des équipements.</p> <p><i>*Selon la norme Afnor :</i> - Réglages simples au moyen d'éléments accessibles sans aucun démontage ou ouverture de l'équipement - Échanges d'éléments consommables accessibles en toute sécurité</p>		<p>Les différents types de machines sont correctement identifiés et leur principale fonction expliquée. Les outillages associés sont correctement identifiés et leur fonction expliquée.</p> <p>Les organes de réglage, les principaux éléments de la machine (bloc de tension, entraînement, pieds presseurs, molette, différentiel, canette, tête, bloc de canette, moteur...) sont connus et situés.</p> <p>Les procédures de mise en service et d'arrêt des machines sont respectées. Les outillages sont correctement sélectionnés (justifiés au regard des opérations à réaliser), et installés sur l'équipement dans le respect des consignes (fil, aiguille, canette, guide, pied presseur).</p> <p>Les réglages (manuels et/ou les programmes sélectionnés) et la sélection des points sont correctement réalisés, contrôlés et justes (tension, longueur de point, pression du pied, guide, programme). Les paramètres de réglage sont vérifiés régulièrement et réajustés en cas de dérive. L'incidence du réglage et la bonne utilisation du matériel sur la qualité des articles sont connues, notamment la tension du fil. L'adaptation du réglage aux différentes matières et types de travaux (exemple : pièces qui ont des épaisseurs différentes) est assurée de façon continue.</p> <p>L'utilisation de différents types de machines de piquage est démontrée (machine plate, machine canon, machine pilier, bordeuse, machine programmable, machine de piquage automatique).</p> <p>Tout incident de fonctionnement est décelé. Les pannes élémentaires (aiguilles cassées ou époinçées, point de manque...) sont réparées par des changements de pièces ou des opérations simples. Les anomalies/pannes nécessitant l'intervention d'un tiers sont constatées et remontées aux bons acteurs.</p> <p>Les opérations nécessaires à un entretien préventif des machines sont correctement mises en œuvre dans le respect des consignes de sécurité.</p>

	<p>C8 Relayer les informations, les propositions et 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 acteurs de l'entreprise sont correctement identifiés par rapport à leur rôle et responsabilité dans l'organisation. Le poste est correctement situé dans la chaîne de production. Les postes en amont et en aval sont expliqués.</p> <p>Le système d'information de l'entreprise est clairement identifié (outils/supports utilisés). Les principaux objectifs de ces outils/supports sont explicitement cités.</p> <p>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.</p> <p>Les informations/indicateurs à transmettre sont correctement identifiés. Toute information liée à l'activité est restituée clairement et exploitable par un tiers.</p> <p>Une ou plusieurs propositions d'amélioration techniques ou organisationnelles à son poste, envisagées ou déjà partagées en équipe et/ou à sa hiérarchie, sont clairement expliquées.</p>
--	--	--	---

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Réalisation des assemblages à plat, déjà préfixés ou non.</p> <ul style="list-style-type: none"> Utilisation de machines à coudre pour la réalisation des opérations de piquage à plat sur une ou plusieurs épaisseurs de matière. Finalisation des assemblages par des points d'arrêt. Contrôle des opérations de piquage à plat selon les critères de qualité définis. 	<p>C9 Assortir les pièces et sous-ensembles constitutifs d'un article de maroquinerie à partir des éléments préparés et approvisionnés au poste pour garantir la cohérence de l'assemblage.</p> <p>C10 Réaliser des piqures sur lignes droites, courbes et angles, avec et sans tracé, axes de pivotement en utilisant les techniques appropriées afin d'assurer la précision et la qualité des coutures.</p> <p>C11 Réaliser des assemblages à plat par piquage d'éléments préfixés par collage en suivant les modes opératoires et les consignes pour assurer la solidité de l'assemblage.</p> <p>C12 Réaliser des assemblages à plat par piquage à sec en respectant les spécifications de qualité pour garantir la conformité des produits.</p> <p>C13 Assurer des autocontrôles réguliers au fur et à mesure des opérations pour vérifier la qualité et la conformité des assemblages réalisés.</p> <p>C14 Identifier, corriger ou signaler les défauts détectés durant les opérations de piquage afin de maintenir un niveau de qualité optimal.</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 Livret du candidat réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement. Durée : 1h maximum.</p> <p>Observation individuelle (réelle ou simulée) en situation de travail 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 30 à 45 minutes.</p> <p>Entretien réalisé individuellement avec le candidat. Durée 30 minutes.</p>	<p>L'assortiment des pièces puis des sous-ensembles est correctement réalisé. Le grain, la nuance, l'éclat (mat ou brillant) des pièces sont en harmonie.</p> <p>L'ouvrage est correctement positionné sur l'équipement utilisé. La gestuelle est adaptée au guidage par rapport à la matière d'œuvre travaillée.</p> <p>La vitesse de la machine est maîtrisée, sa cadence est régulière, sans reprise excessive. Le guidage est effectué si besoin par rapport à la vitesse requise. Les opérations sont réalisées avec précision, vigilance (concentration maintenue).</p> <p>La longueur du point, la distance au bord, les axes de pivotements, le nombre de points attendus et les points d'arrêt sont conformes aux indications techniques.</p> <p>Les points de pique retombent bien dans les points de repère. La pique est régulière, nette (en ligne, en arrondi, en angle). Le résultat est conforme aux attentes.</p> <p>Les résultats d'assemblage sont conformes aux spécifications techniques attendues. Le mode opératoire et les étapes chronologiques de réalisation sont respectés.</p> <p>Les fils coupés en sortie de pique ont la longueur nécessaire pour permettre le brûlage ou autre modalité.</p> <p>Les opérations de piquage machine sont assurées conformément aux règles de sécurité (dont gestes et postures), aux exigences de qualité et délai. Le temps alloué à la réalisation est respecté.</p> <p>L'autocontrôle en cours de travail est effectué de manière régulière et suivant les critères de qualité fixés.</p> <p>Les défauts éventuels sont identifiés. La gravité du défaut est appréciée. L'action engagée face à un défaut est argumentée et concertée avec la hiérarchie.</p> <p>La qualité du travail demandée est respectée. Les résultats sont conformes aux spécifications de qualité attendues par l'entreprise et le client.</p>

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Réalisation des assemblages en forme par piquage</p> <ul style="list-style-type: none"> Utilisation de machines à coudre pour la réalisation des assemblages en forme par piquage à partir de pièces piquées ou assemblées en sous-ensemble. Réalisation des opérations de bordage. Contrôle des assemblages en forme par piquage selon les critères de qualité définis. 	<p>C15 Réaliser par piquage le montage d'éléments préfixés par collage. En suivant les instructions techniques afin de garantir l'assemblage correct des sous-ensembles.</p> <p>C16 Réaliser par piquage le montage à sec d'éléments en suivant les instructions techniques pour assurer la conformité et la solidité de l'assemblage.</p> <p>C17 Réaliser le bordage de sous-ensembles en utilisant des techniques appropriés afin d'obtenir des finitions de qualité.</p> <p>C18 Réaliser le piquage final d'articles de maroquinerie montés en veillant à l'esthétique et à la fonctionnalité pour garantir la conformité des articles.</p> <p>C19 Assurer des autocontrôles réguliers au fur et à mesure des opérations pour garantir la conformité des articles aux critères de qualité.</p> <p>C20 Identifier, corriger ou signaler les défauts détectés afin de maintenir un niveau de qualité optimal.</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. Durée : 1h maximum.</p> <p>Observation individuelle (réelle ou simulée) en situation de travail 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 30 à 45 minutes.</p> <p>Entretien réalisé individuellement avec le candidat. Durée 30 minutes.</p>	<p>Les différents types de montage pratiqués en entreprise sont correctement exécutés (exemple : Bordure anglaise, bordure à cheval, montage retourné, pose d'un jonc, montage à l'Allemande, le jointé retourné, le jointé retourné surpiqué...)</p> <p>L'ouvrage est correctement positionné sur l'équipement utilisé. La gestuelle est adaptée au guidage par rapport à la matière d'œuvre travaillée.</p> <p>La vitesse de la machine est maîtrisée, sa cadence est régulière, sans reprise excessive. Le guidage est effectué si besoin par rapport à la vitesse requise. Les opérations sont réalisées avec précision, vigilance (concentration maintenue).</p> <p>Les repères, côtes et tolérances de montage sont respectés. Les points de repère de positionnement sont respectés. La longueur du point, la distance au bord, les points d'arrêt sont conformes aux indications techniques.</p> <p>La bordure est correctement plaquée contre la matière. L'arrêt de la bordure est conforme aux prescriptions. La pique est régulière, nette (en ligne, en arrondi, en angle). Le résultat est conforme aux attentes.</p> <p>Les fils sont rentrés et tirés selon les consignes. Les fils coupés en sortie de pique ont la longueur nécessaire pour permettre le brûlage.</p> <p>Les résultats sont conformes aux spécifications techniques attendues. Le mode opératoire et les étapes chronologiques de réalisation sont respectés. Les articles sont d'aplombs (non vrillés).</p> <p>Les opérations de piquage machine sont assurées conformément aux règles de sécurité (dont gestes et postures), aux exigences de qualité et délai. Le temps alloué à la réalisation est respecté.</p> <p>L'autocontrôle en cours de travail est effectué de manière régulière et suivant les critères de qualité fixés.</p> <p>Les défauts éventuels sont identifiés. La gravité du défaut est appréciée. L'action engagée face à un défaut est argumentée et concertée avec la hiérarchie.</p> <p>La qualité du travail demandée est respectée. Les résultats sont conformes aux spécifications de qualité attendues par l'entreprise et le client.</p>