



COUPEUR MATIERES EN CONFECTION

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS, DE COMPÉTENCES ET D'ÉVALUATION

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Activité 1 Approvisionnement préparation et suivi des activités</p> <p>Analyse des prescriptions de réalisation, des données techniques et des consignes de travail.</p> <p>Approvisionnement du poste au regard des documents de travail</p> <p>Vérification des approvisionnements et prise en compte de la particularité des matières à couper et du modèle à réaliser.</p> <p>Renseignement et transmission des documents et informations de suivi des activités à son poste.</p>	<p>C1 Situer ses activités dans le processus de fabrication en vue d'atteindre des objectifs de qualité et communiquer efficacement.</p> <p>C2 Consulter les documents de travail et exploiter les données techniques afin d'apprécier les caractéristiques du modèle à fabriquer et réaliser les opérations de coupe conformément aux instructions.</p> <p>C3 Apprécier les caractéristiques des matériaux souples pour assurer l'approvisionnement du poste, vérifier leur conformité au regard du document de travail et prendre en compte leur particularité dans l'exécution de l'ensemble des opérations liées à la coupe.</p> <p>C4 Assurer le partage et la remontée d'informations renseigner et transmettre le suivi de la production à son poste, en utilisant le système d'information de l'entreprise, pour contribuer au bon fonctionnement de l'équipe/atelier et à l'amélioration continue.</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>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</p> <p>Observation et questionnaire 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 à 45 minutes.</p> <p>Entretien réalisé individuellement avec le candidat. Durée 30</p>	<p>C1 Les différentes étapes de fabrication dans la chaîne de production sont correctement décrites depuis la conception des modèles jusqu'à la finition et l'expédition des articles. Le poste est correctement situé dans la chaîne de production.</p> <p>Les postes en amont et en aval sont expliqués. Les résultats des actions menées en amont, visite de la matière et décatissage, sont contrôlés.</p> <p>L'organisation de l'atelier est correctement décrite : les différentes zones, la structure hiérarchique et les rôles des différents acteurs de l'atelier.</p> <p>C2 Les documents techniques et consignes transmis sont identifiés et leurs fonctions correctement appréhendées (ordre de fabrication/coupe, patronnage, nomenclature, plan de placement/coupe, consignes de matelassage, fiches de rendement, documents qualité...)</p> <p>Les données techniques transmises permettant la réalisation du travail sont extraites des documents, comprises et exploitées (système d'échelle/gradation, métrage, surface, quantité, hauteur du matelas, références matières...) Les caractéristiques du modèle, des différentes pièces composant le modèle, sont identifiées avec exactitude sur le patronnage. Les modalités techniques et les consignes, ayant trait aux opérations à effectuer, sont identifiées et expliquées. Les points de vigilance, de difficulté dans la réalisation du modèle sont repérés.</p> <p>Les différentes sortes de langages (symboliques, schématiques, graphiques) relatives à la coupe et au secteur du textile ou de l'habillement sont correctement décodées.</p> <p>Les principaux termes utilisés dans le domaine de la coupe et au secteur du textile ou de l'habillement sont correctement interprétés et utilisés à bon escient.</p> <p>C3 Les matériaux souples sont correctement identifiés (références, quantité, lieu de stockage) et acheminés au poste de travail pour permettre la continuité des opérations sans interruption.</p> <p>La conformité des matières approvisionnées (référence, teinte, quantité, dimension...) au regard du document de travail est vérifiée. Les anomalies sont détectées et signalées.</p> <p>Les principales caractéristiques et propriétés des étoffes, non-tissés et/ou des cuirs utilisés au poste sont correctement décrites. Les caractéristiques des matières sont bien évaluées et appréhendées dans l'incidence des opérations de coupe.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pour les étoffes et non-tissés : l'origine des fibres, la structure (tissé, non-tissé,

		minutes.	<p>maille...), les caractéristiques (sens du droit-fil, chaîne, trame, biais, laize, motif, endroit/envers...) et les propriétés (élasticité, souplesse, glissant...), normes de traçabilité, labels (GOTS ...)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pour les cuirs : l'origine, procédé de transformation, les différentes parties du cuir (fleur, chair, flanc, pattes, collet, culée...), l'état de surface et le type de finition des cuirs, les zones de qualités des cuirs, le prêtant et le sens de résistance à l'étirement, normes de traçabilité. <p>C4 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>La remontée et le partage d'informations (anomalies, dysfonctionnements/panne, consommation matières/métrage, défauts matières, résultats des contrôles, questions sur les opérations à réaliser, difficultés de réalisation...) sont effectués aux acteurs concernés. La communication est claire, compréhensible et efficace dans un objectif de travail collaboratif et de maintien de relations positives.</p> <p>Les indicateurs de suivi de production au poste sont correctement renseignés/enregistrés dans le système d'information de l'entreprise (sous forme numérique ou non numérique). Les données sont fiables et exploitables 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>Activité 2 Préparation et/ou matelassage des pièces à couper</p> <p>Vérification des matières approvisionnées, détection et marquage des défauts.</p> <p>Pour les étoffes et non-tissés, réalisation du matelassage selon les prescriptions</p> <p>Vérification de l'adéquation du placement des pièces à couper au regard des caractéristiques de la matière à couper.</p> <p>Positionnement des patronnages ou tracés (manuels ou numérique) sur la matière à couper en tenant compte des modèles à réaliser et des caractéristiques matières.</p>	<p>C5 Repérer les éventuels défauts de la matière et appliquer les mesures appropriées pour garantir un placement optimal des pièces à couper.</p> <p>C6* Organiser, réaliser et contrôler les opérations connexes de préparation et de matelassage des étoffes en tenant compte des instructions données et des règles d'hygiène, d'environnement et de sécurité afin de réaliser les opérations de coupe conformes.</p> <p><i>* Cette compétence n'est pas évaluée si l'entreprise utilise exclusivement des cuirs.</i></p> <p>C7 Vérifier et appliquer le placement des pièces à couper en fonction des patronnages ou tracés (manuels ou numérique) en respectant les caractéristiques spécifiques de la matière à couper (sens, raccord, motifs, etc.) et les critères de qualité afin d'obtenir des pièces coupées conformes.</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>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 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 30 à 45 minutes.</p> <p>Entretien réalisé individuellement avec le candidat. Durée 30 minutes.</p>	<p>C5 Les méthodes préconisées d'identification des défauts sur la matière sont appliquées. Les principaux types de défauts sur la matière sont identifiés et caractérisés (gros fil, fil étranger, trou, tâche, problème de coloris, maille coulée, tâche de teinture, défaut d'unisson, maille mordue, barrures, défaut « longueur de fils, fil absorbé », pli marqué, grille à trou, volards, fil tiré, cicatrices, différence de grain...). L'origine des défauts est correctement expliquée.</p> <p>Les procédures de marquage des défauts de l'entreprise sur la matière (pose de repères, sonnette, marque au crayon d'argent) sont appliquées. Le défaut est repéré et la surface impactée délimitée.</p> <p>La qualité de la matière est correctement appréhendée au regard des tolérances fixées et les incidences sur le placement et la qualité finale de l'article produit sont identifiées.</p> <p>C6 le poste est correctement organisé avec la matière, le matériel, et les documents de travail disposés de manière ordonnée et accessible. La propreté du poste est maintenue, un nettoyage régulier du poste est effectué à l'aide d'équipements adaptés, les règles d'hygiène, d'environnement (tri des déchets, mise hors tension des équipements et extinction des lumières en fin de poste, utilisation responsable des ressources, limitation du gaspillage...) et de sécurité sont strictement respectées. Les principaux enjeux du développement durable sont correctement appréhendés.</p> <p>Selon les besoins, la matière est correctement préparée (décatie, thermocollée, repassée, reposée...) et conforme aux prescriptions de réalisation et de qualité.</p> <p><i>Une technique au minimum de matelassage est maîtrisée : automatique (chariot matelasseur, tubulaire, automatique...), ou manuelle (à plat, à table à pointes/aiguilles...)</i></p> <p>Les différents types de matelassage (accordéon, escalier, à plat, etc.) et équipements sont correctement appréhendés et choisis en fonction des spécificités du matériau (épaisseur, longueur, fragilité, motifs).</p> <p>Le métrage à couper est correctement repéré. Le besoin matière est calculé avec justesse et conformément aux documents de travail.</p> <p>L'étoffe est positionnée sur l'équipement en toute sécurité, en respectant le sens et les caractéristiques du tissu. La matière est disposée à plat, sans plis, dans le bon sens (endroit/envers, sens du poil) avec une marge respectée pour minimiser les pertes. Les couches de matière sont superposées de manière régulière et alignée, avec une attention au respect du droit-fil et à l'alignement des bords.</p> <p>Le cas échéant, la coupe aux extrémités est propre, le nombre de couches est vérifié, et le matelas est déplacé sur la zone de découpe ou de stockage conformément aux consignes.</p>

C7 Avant la coupe, une vérification du placement est effectuée en tenant compte des caractéristiques spécifiques de la matière (sens, raccord, motifs, etc.).

Les éventuelles incohérences entre le placement proposé et la matière sont identifiées et signalées de manière appropriée.

Le positionnement des patronnages (ou emporte-pièces) ou tracés des pièces est réalisé avec méthode et organisation en respectant les spécifications techniques, les caractéristiques de la matière et les contraintes de temps.

Les notions de surface allouée, surface donnée, surface utilisée sont maîtrisées. Les calculs simples de rendement (efficacité matière) sont appliqués.

Dans le cas de l'utilisation d'un système de placement numérique, les fonctionnalités de base sont correctement utilisées.

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Activité 3 Organisation et réalisation des opérations de coupe et connexes</p> <p>Organisation du poste de travail en tenant compte des consignes de sécurité, d'hygiène et d'environnement</p> <p>Réglage, vérification et entretien des équipements de coupe.</p> <p>Réalisation et contrôle des opérations de coupe selon les prescriptions</p> <p>Contrôle des pièces coupées</p> <p>Réalisation des opérations connexes post-coupe</p>	<p>C8 Organiser son travail au poste de coupe en tenant compte des règles d'hygiène, d'environnement et de sécurité afin d'assurer une production conforme.</p> <p>C9** Effectuer les réglages et/ou la programmation des équipements de coupe et la maintenance préventive de 1er niveau pour assurer une production conforme et en sécurité.</p> <p>C10** Couper les pièces manuellement et/ou à l'aide de machines mécaniques ou automatique et contrôler la qualité les pièces coupées pour obtenir une production conforme.</p> <p>** Au moins deux modes de coupe est maîtrisé : coupe-main, coupe-machine mécanique ou coupe machine automatique</p> <p>C11 Effectuer les opérations connexes post-coupe, à l'aide des moyens appropriés afin d'assurer la conformité des pièces aux critères de qualité et de préparer leur transfert vers les étapes de production suivantes.</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>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 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 30 à 45 minutes.</p> <p>Entretien réalisé individuellement avec le candidat. Durée 30 minutes.</p>	<p>C8 Le poste de coupe est organisé de manière efficace et optimale pour les opérations à venir. La matière est approvisionnée, le matériel et l'outillage sont rassemblés et disposés de façon rationnelle.</p> <p>Le poste de travail est tenu de façon à veiller et à assurer la propreté et la non-détérioration des matières et des pièces coupées. Le nettoyage du poste de travail est assuré à l'aide des moyens et équipements adaptés et selon les consignes préconisées.</p> <p>Les règles d'hygiène, d'environnement (tri des déchets, mise hors tension des équipements et extinction des lumières en fin de poste, tri et recyclage des chutes, utilisation responsable des ressources, limitation du gaspillage...) et de sécurité sont strictement respectées. Les équipements de protection individuels et collectifs sont identifiés et utilisés tout au long des opérations. Les principaux enjeux du développement durable sont correctement appréhendés.</p> <p>C9 Pour la coupe-main des étoffes et/ou des cuirs, les différents outils utilisés et leurs fonctions sont correctement identifiés (pointe de coupe, cutter, couteau à pied, ciseau à main ou électrique, cisaille à main...).</p> <p>Pour la coupe-machine (mécanique ou automatique), les différentes machines utilisées et leurs modes de fonctionnement sont identifiés (presse à pont, presse à chariot mobile, presse à bras, presse ou machine de coupe à commande numérique, scie à ruban ciseau vertical). Les principaux éléments et accessoires composant les machines sont identifiés. Les organes de réglage sont situés et définis.</p> <p>Les opérations de réglage simples des machines (entrée des paramètres, programmation, réglage de la vitesse de coupe, de la pression, réglages de l'espacement et de la hauteur des couteaux/lames, mise en place des emporte-pièces, réglage de la tête de coupe, réglage de la longueur, largeur, marge...) SONT réalisées en tenant compte des spécificités de la matière et des modèles. Pour la coupe automatique/numérique, l'utilisation adéquate du logiciel/programme est démontrée.</p> <p>L'incidence du réglage et de la bonne utilisation du matériel sur la qualité des produits est correctement appréhendée.</p> <p>Les opérations nécessaires à un entretien préventif de niveau 1 des outils et machines sont clairement identifiées et mises en œuvre selon les procédures et les consignes de sécurité. Les critères d'usure des tapis, billots, lames, couteaux sont assimilés. Les méthodes d'affutage des lames et couteaux sont appliquées (si autorisé par l'entreprise) conformément aux procédures et en sécurité.</p> <p>Tout incident de fonctionnement de l'outillage/machine est détecté. Les dysfonctionnements/anomalies élémentaires pouvant être solutionnés, par le coupeur, par des opérations simples sont correctement identifiés. Les dysfonctionnements/pannes plus importantes qui nécessitent l'intervention d'un tiers sont correctement identifiés.</p>

C10 Les différents modes de coupe (coupe-main, coupe-machine mécanique ou automatique) sont identifiés.

Les différentes phases d'exécution de la coupe-main et/ou de la coupe-machine sont correctement mises en œuvre.

Pour la coupe-main : L'utilisation et le maniement des outils sont correctement mis en œuvre.

Les règles de sécurité sont respectées. La gestuelle est adaptée aux opérations à effectuer et à la matière.

Pour la coupe-machine : la conduite effective des machines est démontrée. Les règles de sécurité sont respectées. La gestuelle est adaptée aux opérations à effectuer.

Les opérations de coupe sont assurées, selon les spécifications techniques et conformément aux exigences de quantité, qualité et délai. Les contraintes de temps sont prises en compte.

La surface utilisée est optimisée, la perte matière est minimisée.

Des contrôles qualité sont réalisés, en cours de coupe et en fin de réalisation sur les pièces coupées. Les pièces coupées contrôlées sont conformes aux critères qualité (*coupe nette, droite ou arrondie, propre, alignement, symétrie, marge adéquate, absence de chevauchement présence et cohérence des crans/repères*). Les non-conformités/défauts sont correctement identifiées. Leur gravité est évaluée. Leurs causes sont correctement identifiées. Les mesures correctives (rectification, isolement de la pièce...) sont appliquées selon les consignes.

C11 Les opérations connexes post-coupe (tri, dédoubleage, comptage appairage constitution de bûches étiquetages) sont correctement identifiées et mise en œuvre conformément aux prescriptions techniques et aux critères de qualité, sans défauts visibles ou erreurs.

Les équipements et outils nécessaires aux opérations sont utilisés de manière efficace et en sécurité.

Les pièces sont vérifiées et prêtes pour être transférées aux étapes de production suivantes avec un respect des délais et des impératifs de production.