



OPÉRATEUR CONFECTION MAIN

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 du poste de travail, des opérations liées à la confection main d'articles textiles et d'habillement et des opérations de couture ou connexes sur équipements adaptés</p> <p>A1.1 - Prise en compte de son environnement de travail, des consignes et des moyens de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement.</p> <p>A1.2 - Décodage et analyse des instructions techniques (gamme opératoire/de montage) nécessaires à la réalisation des opérations de confection main et opérations de couture à la machine ou connexe (coupe ou pressage/repassage)</p> <p>A1.3 - Vérification des pièces approvisionnées au poste et détection des anomalies, des erreurs d'approvisionnement.</p> <p>A1.4 - Organisation et installation au poste, entretien de son espace de travail, tri des déchets et chutes recyclable/réutilisable.</p>	<p>Bloc 1 : Préparer le poste de travail, les opérations de confection main d'articles textiles et d'habillement et les opérations de couture ou connexes par la mise en œuvre d'équipements adaptés.</p> <p>C1 Appréhender les étapes dans la chaîne de production de l'entreprise et l'organisation de l'atelier de production ainsi que le système d'information de l'entreprise (sous forme numérique ou non numérique) afin de situer ses activités dans une démarche qualité et collaborative.</p> <p>C2 Décoder la gamme opératoire, les prescriptions et les critères qualité fixés en appréhendant le vocabulaire technique et les différentes formes de langages spécifiques à la confection afin d'identifier les opérations à réaliser et communiquer efficacement.</p> <p>C3 Vérifier en nature (tissus/étoffes, fils, boutons, fermetures éclair, etc.) et en quantité les pièces approvisionnées au poste de travail au regard de la gamme opératoire afin de prévenir les risques d'anomalies et signaler les erreurs d'approvisionnement.</p> <p>C4 Apprécier les caractéristiques relatives aux tissus/étoffes pour appréhender leur particularité dans l'exécution des opérations de confection (main et machine) et connexes.</p> <p>C5 Préparer sa prise de poste, 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 en vigueur dans l'entreprise afin de prévenir les risques professionnels dans le cadre de ses activités.</p> <p>C6 Appliquer les consignes environnementales en vigueur dans l'entreprise pour garantir une gestion appropriée des déchets et une utilisation responsable des ressources dans le cadre de son poste de travail.</p>	<p>Livret du candidat réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement (1h), en centre de formation ou en entreprise.</p> <p>Questionnaire technique à visée professionnelle, réalisé individuellement. (1h30 max), en centre de formation en entreprise.</p> <p>Mise en situation de travail. Observation et questionnement en entreprise et/ou sur plateau technique. Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 1 (30 à 45 minutes).</p> <p>Entretien final réalisé individuellement avec le candidat en centre ou en entreprise (30 à 45 minutes).</p>	<p>C1 Les différentes étapes de fabrication dans la chaîne de production sont correctement décrites depuis la réception des matières premières jusqu'à la finition et l'expédition des articles. Le poste est correctement situé dans la chaîne de production. Les postes en amont et en aval sont expliqués.</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. Les interlocuteurs à solliciter ou à alerter sont clairement identifiés (interrogation sur le mode opératoire, alerte sur un dysfonctionnement de la machine...).</p> <p>Le système d'information de l'entreprise (pour collecter, traiter, et diffuser les gammes opératoires, les consignes...) est clairement identifié (outils/supports utilisés). Les principaux objectifs de ces outils/supports sont explicitement cités pour faciliter la production et la gestion de la qualité.</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>C2 Dans une gamme opératoire, les modalités techniques et les consignes ayant trait aux opérations de confection (main et machine) à effectuer sont correctement identifiées et expliquées. Les points de vigilance, les critères de qualité, les tolérances sont repérés.</p> <p>Les principaux termes techniques utilisés sont correctement interprétés. Les différents symboles ou autres formes de représentation utilisée en confection (schéma/croquis de couture) sont correctement décodés.</p> <p>Les prescriptions techniques et de qualité des opérations connexes (coupe ou pressage/repassage) à effectuer sont correctement identifiées et expliquées. Les points de vigilance, les critères de qualité, sont repérés.</p>

			<p>C3 Les pièces approvisionnées au poste (bûche/paquet) sont contrôlées qualitativement et quantitativement et sont en adéquation avec la gamme opératoire/de montage. Les différentes pièces (éléments de la bûche/paquet) sont correctement identifiées : type de tissu/étoffe, fils, boutons, fermetures éclair, etc.</p> <p>Les défauts ou erreurs d'approvisionnement au poste de travail sont détectés et signalés conformément aux consignes.</p> <p>C4 Les différents tissus/étoffes utilisés sont correctement identifiés et nommés. L'origine des fibres (naturelles, synthétiques ou artificielles), la structure (tissé, non-tissé, maille...), les caractéristiques (sens du droit fil, chaîne, trame, biais, laize, motif, endroit/envers...) et les propriétés (élasticité, souplesse, glissant...) des tissus/étoffes utilisés sont correctement décrites.</p> <p>C5 Toutes les vérifications nécessaires lors de la prise de poste sont effectuées : outillage disponible, équipement en état de fonctionnement...</p> <p>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.</p> <p>Les consignes de sécurité et d'hygiène à la prise de poste sont appliquées (tenue de travail portée, lavage des mains réalisé régulièrement, cheveux attachés, bijoux ôtés...). Les équipements de protection sont utilisés (protège doigts, dés, carter de protection...).</p> <p>Le poste de travail est réglé, organisé, éclairé en tenant compte des opérations à réaliser et en application des techniques de gestes et postures et de prévention des troubles musculo-squelettiques (TMS) (exercices d'échauffement avant la prise de postes...).</p> <p>C6 Les consignes et procédures environnementales en vigueur dans l'entreprise sont appliquées : tri des déchets, mise hors tension des équipements et extinction des lumières en fin de poste, recyclage des chutes, utilisation responsable des ressources (fil par exemple) limitation du gaspillage... Les principaux enjeux du développement durable sont correctement appréhendés.</p>
--	--	--	---

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p>Activité 2 Réalisation des opérations de confection main d'articles textiles et d'habillement.</p> <p>A2.1 Préparation des opérations de confection main.</p> <p>A2.2 Réalisation des opérations de préparation, d'assemblage, de montage ou de finition à la main.</p> <p>A2.3 Contrôle qualité des pièces/ouvrages en cours et en fin de confection.</p>	<p>Bloc 2 : Réaliser les opérations de confection main d'articles textiles et d'habillement.</p> <p>C7 Préparer l'aiguillée en sélectionnant l'aiguille et fil appropriés, le couper à la bonne longueur et fixer solidement la piqûre du début d'ouvrage afin de garantir une couture solide, durable et de qualité.</p> <p>C8 Réaliser à la main, dans le respect de la gamme opératoire/de montage, des critères qualité et délais impartis, les coutures d'assemblage, de montage ou de finition en appréhendant les différents points et techniques de couture à la main et en adaptant la gestuelle et le guidage en fonction des travaux à réaliser et de l'incidence de la matière pour garantir un résultat final de qualité.</p> <p>C9 Contrôler la qualité de son travail d'assemblage, de montage ou de finition à la main en cours et en fin de confection en respectant les critères de qualité et les spécifications techniques afin de garantir la conformité des pièces/articles réalisés.</p>	<p>Livret du candidat réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement (1h), en centre de formation ou en entreprise.</p> <p>Questionnaire technique à visée professionnelle, réalisé individuellement. (1h30 max), en centre de formation en entreprise.</p> <p>Mise en situation de travail. Observation et questionnement en entreprise et/ou sur plateau technique. Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 2 (30 à 45 minutes).</p> <p>Entretien final réalisé individuellement avec le candidat en centre ou en entreprise (30 à 45 minutes).</p>	<p>C7 Le fil et l'aiguille sont sélectionnés conformément aux prescriptions et en fonction des opérations à réaliser et de la matière travaillée.</p> <p>L'aiguillée est correctement préparée (enfilage de l'aiguille, choix du dé et de sa bonne utilisation, détermination de la longueur du fil sur l'aiguille).</p> <p>La piqûre du début de l'ouvrage est correctement fixée selon les consignes de réalisation et les critères de qualité fixés.</p> <p>C8 Les différents points mains de base (point avant, point arrière, point de surjet, point de bâti, point invisible, point de chausson, point noué...) et ceux mis en œuvre dans l'entreprise sont identifiés, nommés et correctement exécutés.</p> <p>Les pièces/sous-ensemble à assembler ou à monter sont correctement superposées ou pliées de façon précise, dans le bon sens et dans le respect des valeurs de couture.</p> <p>Les pièces requérant des opérations de finition (ourlets, bordures, biais, surpiqûres, pose d'accessoire ou de décoration...) sont correctement positionnées selon les travaux à réaliser.</p> <p>Les opérations liées au savoir-faire spécifique de la couture points main sont correctement mises en œuvre (maintien de l'ouvrage adapté respect de la tension du fil entre chaque point, inclinaison et dégagement de l'aiguille, espacement entre chaque point...).</p> <p>Les opérations d'assemblage, montage ou de finition à la main sont réalisées avec précision, dextérité (gestuelle adaptée), vigilance (concentration maintenue), dans les délais impartis (respect des cadences, du travail minuté, de la vitesse d'exécution) et selon les consignes de sécurité en vigueur (gestes et postures).</p> <p>C9 L'autocontrôle en cours de travail est effectué de manière régulière (mesures, solidité des coutures, valeurs de couture, aspect général, propreté des coutures, etc.) suivant les critères de qualité fixés.</p> <p>Les non-conformités/défauts sont correctement identifiées. Leur gravité est évaluée. Leurs causes sont correctement identifiées.</p>

			<p>En cas de non-conformité/défauts de couture, les mesures correctives (rectification, isolement de la pièce...) sont appliquées selon les consignes. L'action engagée est argumentée et concertée avec la hiérarchie.</p> <p>Les résultats d'assemblage, de montage ou de finition réalisés à la main sont conformes aux spécifications de qualité attendues. Le mode opératoire et les étapes chronologiques de réalisation sont respectés.</p>
--	--	--	--

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p>Activité 3 Réalisation et suivi des opérations de confection sur machine ou des opérations connexes liées à la confection d'articles textiles et d'habillement.</p> <p>A2.1 Montage des outillages/accessoires et réglage de l'équipement utilisé programmable ou non (piqueuse plate ou surjeteuse ou machine spéciale pour la confection/équipement de coupe ou de repassage/pressage pour les opérations connexes).</p> <p>A2.2 Réalisation des opérations de préparation, de confection ou des opérations connexes au moyen d'un équipement programmable ou non.</p> <p>A2.3 Contrôle du bon fonctionnement de l'équipement, détection des dysfonctionnements et maintenance de 1er niveau de l'équipement utilisé.</p> <p>A2.4 Contrôle qualité des pièces/ouvrage en cours et en fin de confection/opérations.</p> <p>A2.5 Remontée d'information, renseignement et</p>	<p>Bloc 3 : Réaliser les opérations de confection (sur piqueuse plate, surjeteuse ou machine spéciale) ou connexes (coupe ou pressage/repassage) sur équipements adaptés et assurer le suivi de la production à son poste</p> <p>C10 Monter les accessoires et outillages adaptés aux opérations à réaliser, mettre en route l'équipement programmable ou non et procéder aux réglages nécessaires en fonction des tissus/étoffes (légers, fluides, plus ou moins lourds, renforcées d'entoilage) pour assurer une utilisation optimale de l'équipement et des travaux de confection ou connexe de qualité.</p> <p>C11 Réaliser, dans le respect des contraintes techniques, de qualité et délais impartis, les opérations nécessaires à la préparation des pièces (marquage des repères de couture, surfilage, glaçage, etc.) en respectant les consignes et les critères qualité établis pour garantir un résultat final de qualité.</p> <p>C12 Installer les pièces/l'ouvrage sur l'équipement de manière appropriée en fonction des opérations à réaliser pour garantir la précision et la qualité des coutures, de la coupe ou du repassage/pressage.</p> <p>C13 Réaliser, dans le respect de la gamme opératoire, des critères qualité et délais impartis, les coutures d'assemblage et/ou de finition (ourlets, bordures, biais, surpiqûres...) sur machine à coudre en adaptant la vitesse de défilement de la machine et le guidage en fonction des travaux à réaliser et de l'incidence de la matière pour garantir un résultat final de qualité. Ou Réaliser, dans le respect de la gamme opératoire, des critères qualité et délais impartis, les opérations de coupe en prenant en compte l'incidence de la matière pour garantir un résultat final de qualité. Ou</p>	<p>Livret du candidat réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement (1h), en centre de formation ou en entreprise.</p> <p>Questionnaire technique à visée professionnelle, réalisé individuellement. (1h30 max), en centre de formation en entreprise.</p> <p>Mise en situation de travail. Observation et questionnement en entreprise et/ou sur plateau technique. Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 3 (30 à 45 minutes).</p> <p>Entretien final réalisé individuellement avec le candidat en centre ou en entreprise (30 à 45 minutes).</p>	<p>C10 Les principaux sous-ensembles, les éléments composants l'équipement et les organes de réglage sont identifiés et leurs principales fonctions décrites. Les opérations de mise en route/arrêt, de montage/démontage des accessoires et outillages sont correctement mises en œuvre, selon les instructions et les consignes de sécurité. Les accessoires/outillages sélectionnés et installés sont adaptés aux travaux à réaliser. Le réglage de l'équipement est adapté aux caractéristiques des tissus/étoffes et aux travaux à réaliser. Pour les machines programmables, les fonctionnalités de l'écran de commande sont correctement utilisées et les paramètres de réglages correctement sélectionnés/enregistrés. Les réglages sont vérifiés régulièrement et réajustés en cas de dérive. L'incidence du réglage sur la qualité de la production est prise en compte.</p> <p>C11 Les opérations nécessaires à la préparation des pièces sont effectuées selon les consignes techniques, avec les équipements/outillages adaptés, dans le respect des délais et des critères de qualité.</p> <p>C12 Les pièces/ouvrages sont positionnés de manière appropriée pour éviter les plis, les fronces ou les déformations qui peuvent altérer la précision et à la qualité...</p> <p>C13 Les opérations liées à l'utilisation de la piqueuse ou de la surjeteuse ou d'une machine spéciale sont correctement mises en œuvre. 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) et dans les délais impartis (vitesse d'exécution). Les résultats obtenus sont conformes aux critères de qualité attendus.</p>

<p>transmission du suivi de la production.</p>	<p>Réaliser, dans le respect de la gamme opératoire, des critères qualité et délais impartis, les opérations de repassage/pressage en prenant en compte l'incidence de la matière pour garantir un résultat final de qualité.</p> <p>C14 Contrôler le bon fonctionnement de l'équipement utilisé, détecter/signaler les éventuels dysfonctionnements et effectuer, selon les consignes définies par l'entreprise, la maintenance préventive et corrective de 1er niveau afin de prévenir les risques d'incidents, de garantir la continuité de la production et le respect des critères qualité.</p> <p>C15 Contrôler la qualité de son travail en cours et en fin des opérations de confection ou connexes en respectant les critères de qualité et les spécifications techniques afin de garantir la conformité des pièces/articles réalisés.</p> <p>C16 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, à l'amélioration continue des processus de production et de qualité de l'entreprise.</p>		<p>L'incidence de la matière dans les opérations de confection est prise en compte. Les éventuelles difficultés techniques liées à la matière sont appréhendées. La gestuelle est adaptée au guidage par rapport à la matière.</p> <p>Le mode opératoire, les étapes chronologiques de réalisation et les délais sont respectés.</p> <p>Ou</p> <p>Les opérations liées à l'utilisation d'équipements de coupe sont correctement mises en œuvre. Les opérations sont réalisées avec précision, vigilance (concentration maintenue) et dans les délais impartis (vitesse d'exécution). Les résultats obtenus sont conformes aux spécifications techniques et de qualité attendues.</p> <p>L'incidence de la matière dans les opérations de coupe est prise en compte. Les éventuelles difficultés techniques liées à la matière sont appréhendées.</p> <p>Le mode opératoire, les étapes chronologiques de réalisation et les délais sont respectés.</p> <p>Ou</p> <p>Les opérations liées au poste de repassage/pressage en cours de fabrication et/ou au contrôle final sont correctement mises en œuvre. Les opérations sont réalisées avec précision, vigilance (concentration maintenue) et dans les délais impartis (vitesse d'exécution). Les résultats obtenus sont conformes aux spécifications de qualité attendues.</p> <p>L'incidence de la matière dans les opérations repassage/pressage est prise en compte. Le mode opératoire, les étapes chronologiques de réalisation et les délais sont respectés.</p> <p>C14</p> <p>Tout incident de fonctionnement de l'équipement utilisé est détecté. Les dysfonctionnements/anomalies élémentaires pouvant être solutionnés, par l'opérateur, par des changements de pièces ou des opérations simples sont correctement identifiés. Les dysfonctionnements/pannes plus importantes qui nécessitent l'intervention d'un tiers sont identifiés.</p>
--	---	--	---

			<p>Les opérations nécessaires à un entretien préventif de l'équipement sont clairement identifiées et mises en œuvre selon les procédures et les consignes de sécurité.</p> <p>C15 L'autocontrôle en cours de travail est effectué de manière régulière suivant les critères de qualité fixés.</p> <p>Les non-conformités/défauts sont correctement identifiées. Leur gravité est évaluée. Leurs causes sont correctement identifiées. En cas de non-conformité/défauts des pièces, les mesures correctives (rectification, isolement de la pièce...) sont appliquées selon les consignes. L'action engagée est argumentée et concertée avec la hiérarchie.</p> <p>Le contrôle final est conforme aux exigences qualité et aux spécifications techniques de la gamme opératoire.</p> <p>C16 La remontée et le partage d'informations (anomalies, dysfonctionnements/panne, défauts, résultats des contrôles, questions sur la gamme opératoire, difficultés de réalisation...) sont effectués aux acteurs concernés (collègue, hiérarchie...). La communication est claire, compréhensible et efficace.</p> <p>Le partage d'information, l'écoute, l'intégration dans l'équipe et le respect des procédures internes sont assurés 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>
--	--	--	---