



MONTEUR PROTOTYPISTE EN CONFECTION

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 Analyse des données techniques, fonctionnelles du modèle d'article textile et d'habillement, définition d'une méthodologie de montage et préparation du travail</p> <p>A1.1 - Décodage et analyse des caractéristiques, des matières, des prescriptions de qualité et des contraintes techniques et fonctionnelles du modèle.</p> <p>A1.2 - Recherche et propositions de solutions techniques de montage en fonction des spécifications du modèle.</p> <p>A1.3 - Sélection des matériaux nécessaires pour la réalisation du prototype.</p> <p>A1.4 - Vérification des patrons du modèle et détection des anomalies, des défauts.</p> <p>A1.5 - Vérification des pièces de tissus/étoffes coupées approvisionnées au poste de travail pour la réalisation du prototype et détection des anomalies, des défauts.</p>	<p>Bloc 1 : Analyser le modèle d'un d'article textile et d'habillement à concevoir, rechercher et proposer des solutions techniques et des méthodes de montage et préparer son travail.</p> <p>C1 Identifier et analyser, à partir des documents transmis (dossier technique, cahier des charges...), les caractéristiques, les prescriptions de qualité et les contraintes techniques et fonctionnelles du modèle afin de trouver des solutions techniques et la méthode de montage.</p> <p>C2 Décoder, sur les documents transmis, les données techniques et fonctionnelles du modèle, 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 Décomposer les différentes étapes à effectuer pour réaliser le modèle, rechercher et proposer des solutions techniques et de montage en fonction des spécifications du modèle afin de réaliser un prototype conforme et permettre la mise en production du modèle.</p> <p>C4 Sélectionner les matériaux (fournitures, accessoires ou annexes, fil, renfort...) nécessaires et apprécier les caractéristiques relatives aux tissus/étoffes pour appréhender leur particularité dans l'exécution des opérations.</p> <p>C5 Vérifier la conformité des patrons transmis par le modéliste (sous forme digitalisée ou non) en comparant les dimensions et les formes avec les spécifications du modèle, afin de s'assurer de la conformité du prototype aux attentes et exigences de qualité.</p> <p>C6 Vérifier les pièces coupées approvisionnées au poste de travail (dimensions, formes, qualité de la coupe, écart de couleur...) en utilisant les outils et méthodes appropriés</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. (2h max), en centre de formation en entreprise</p> <p>Observation et questionnement au poste en entreprise. Le candidat est observé et invité à expliciter les documents sur lesquels il travaille et les activités mises en œuvre : la méthodologie pour rechercher et proposer des solutions techniques et de montage, la préparation des opérations/du poste, les points de contrôle sur les patrons... (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 La nomenclature des différents éléments du modèle est appréhendée avec justesse et exhaustivité. Les caractéristiques des différents éléments du modèle sont correctement identifiées (type de col, poche, manche...).</p> <p>Les contraintes techniques et fonctionnelles du modèle sont identifiées. Les points de vigilance/critique, de difficulté dans la réalisation du modèle sont repérés et expliqués. Les points clés d'obtention de la qualité sont identifiés. Les données relatives au tableau des mesures sont correctement prises en compte.</p> <p>C2 Les principaux termes techniques utilisés sont correctement interprétés. Les différents symboles ou autres formes de représentation utilisée en confection (schéma/croquis de couture, schéma de montage coupes et sections, patron...) sont correctement décodés.</p> <p>C3 Les différentes étapes sont correctement décomposées et décrites de manière détaillée avec détermination : du matériel/des équipements nécessaires, l'ordre chronologique de réalisation des différentes étapes de montage, des types de couture à réaliser, des consignes de qualité...</p> <p>Des solutions techniques et de montage pertinentes sont proposées au regard des points critiques et des difficultés de réalisation repérées. Ces solutions garantissent la faisabilité, la qualité et la conformité du modèle au regard des spécifications attendues.</p> <p>La méthode de montage est explicitée (par écrit et/ou oralement) de manière claire et précise. Les schémas utilisés pour illustrer la méthode de montage sont pertinents et compréhensibles.</p> <p>C4 Le choix des matériaux est adapté aux spécifications et critères qualité attendus. 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</p>

<p>A1.6 - Sélection des équipements, organisation et installation au poste, entretien de son espace de travail, tri des déchets et chutes recyclable/réutilisable selon les consignes et des moyens de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement.</p>	<p>afin de s'assurer de la conformité du prototype aux attentes et exigences de qualité.</p> <p>C7 Sélectionner les équipements et les outils, préparer son 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>C8 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>(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 Les patrons sont vérifiés et sont en adéquation avec les spécifications du modèle. Les défauts ou anomalies sont détectés et signalés conformément aux consignes.</p> <p>C6 Les pièces coupées sont vérifiées et sont en adéquation qualitativement et quantitativement avec les spécifications du modèle. Les défauts ou anomalies sont détectés et signalés conformément aux consignes.</p> <p>Les défauts simples/élémentaires pouvant être solutionnés par le monteur prototypiste sont correctement identifiés et mis en œuvre.</p> <p>C7 Le choix équipements et outils est adapté aux spécifications et critères qualité attendus.</p> <p>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>C8 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 À partir des solutions techniques et de montage définies, réalisation et mise au point du prototype d'un article textile et d'habillement</p> <p>A2.1 Montage des outillages/accessoires et réglage des machines utilisées programmables ou non (piqueuse plate, surjeteuse et machine spéciale)</p> <p>A2.2 Contrôle du bon fonctionnement des machines, détection des dysfonctionnements et maintenance de 1er niveau des machines utilisées (piqueuse plate, surjeteuse et machine spéciale)</p> <p>A2.3 Réalisation, en application des solutions techniques et de montage définies, des opérations de préparation, d'assemblage et de montage au moyen de différentes machines programmables ou non (piqueuse plate, surjeteuse et machine spéciale) et des opérations de finition</p> <p>A2.4 Analyse de la conformité du prototype en cours et en fin de réalisation, identification des besoins</p>	<p>Bloc 2 : Réaliser et mettre au point le prototype d'un article textile et d'habillement</p> <p>C9 Monter les accessoires et outillages adaptés aux opérations à réaliser, mettre en route différents types de machines programmables ou non et procéder aux réglages nécessaires en fonction des tissus/étoffes (légers, fluides, plus ou moins lourds, renforcés d'entoilage) pour assurer une utilisation optimale des machines et des travaux de confection de qualité.</p> <p>C10 Contrôler le bon fonctionnement des machines utilisées, 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>C11 Réaliser, à partir des solutions techniques et de montage définies et dans le respect des contraintes de qualité, les opérations nécessaires à la préparation des pièces (marquage des repères de couture, surfilage, glaçage thermocollage, préformage, etc.) pour garantir un résultat final de qualité.</p> <p>C12 Réaliser, à partir des solutions techniques et de montage définies et dans le respect des contraintes de qualité, des coutures d'assemblage et de montage sur différents types de machines en adaptant la vitesse de défilement des machines 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>C13 Réaliser, à partir des solutions techniques et de montage définies et dans le respect des contraintes de qualité, les opérations de finition (couture de finition, pose de boutons/pressions, retournement de pointes de cols et angles, élimination des épaisseurs de tissus, rabat des</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. (2h max), en centre de formation en entreprise</p> <p>Mise en situation pratique en entreprise/ou sur plateau technique Travaux de prototypage sur une partie d'un modèle. Observation avec questionnement de l'évaluateur. (1h)</p> <p>Entretien final réalisé individuellement avec le candidat en centre ou en entreprise (30 à 45 minutes).</p>	<p>C9 Les principaux sous-ensembles, les éléments composants les machines et les organes de réglage (système de tension du fil, système d'entraînement du tissu, vitesse) sont identifiés et leurs principales fonctions décrites.</p> <p>Les opérations de mise en route/arrêt, de montage/démontage des accessoires et outillages (pied presseur, plaque à aiguille, aiguille, canette, bobine de fil...) 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.</p> <p>Le réglage des machines est adapté aux caractéristiques des tissus/étoffes et aux travaux à réaliser : tension du fil, longueur de point, pression du pied presseur, etc.</p> <p>Pour les machines programmables, les fonctionnalités de l'écran de commande sont correctement utilisées et les paramètres de réglages correctement sélectionnés/enregistrés.</p> <p>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>C10 Tout incident de fonctionnement des machines est détecté. Les dysfonctionnements/anomalies élémentaires (aiguilles cassées, ou épointées, point de manque...) 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 (hauteur des griffes, changement/affutage couteaux...).</p> <p>Les opérations nécessaires à un entretien préventif des machines sont clairement identifiées et mises en œuvre selon les procédures et les consignes de sécurité.</p> <p>C11 Les opérations nécessaires à la préparation des pièces sont effectuées selon les spécifications et les critères de qualité attendus, avec les équipements/outillages adaptés.</p>

<p>d'amélioration, réalisation des essais, ajustements et adaptation de la méthode de montage.</p>	<p>coutures, repassage,) pour obtenir le prototype final de qualité et conforme aux spécifications attendues.</p> <p>C14 Examiner le prototype pour identifier des opportunités d'améliorations et les éventuelles non-conformités avec les spécifications du modèle.</p> <p>C15 Réaliser des essais techniques, effectuer les ajustements, les modifications sur le prototype et adapter/modifier la méthode de montage en fonction des modifications apportées au prototype afin de garantir la conformité finale du prototype aux spécifications attendues et permettre la mise en production du modèle.</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>Les opérations liées à l'utilisation de la piqueuse plate, de la surjeteuse et d'une machine spéciale sont correctement mises en œuvre. La vitesse des machines est maîtrisée, leur 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). Les résultats obtenus sont conformes aux critères de qualité attendus.</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>C13 Les opérations de finition sont réalisées dans le respect des critères techniques et de qualité. La présentation du prototype est améliorée dans le respect des critères techniques et de qualité.</p> <p>C14 L'autocontrôle en cours de travail est effectué de manière régulière (mesures, points clés, solidité des coutures, valeurs de couture, grignage, aspect général, propreté des coutures, etc.) suivant les critères de qualité fixés.</p> <p>Le prototype est vérifié dans une optique de progrès (exigences constantes d'amélioration du prototype et de sa manière de travailler).</p> <p>Les non-conformités/défauts ou les opportunités d'amélioration sont correctement identifiées.</p> <p>C15 Les problèmes de confectionnabilité rencontrés sont limités par la mise en œuvre d'essais et de modifications techniques et de montage.</p> <p>Des propositions de modifications, de rectifications sont proposées et justifiées. Les actions correctives apportées sont satisfaisantes.</p> <p>Des modifications/adaptation pertinentes et efficaces sont apportées à la méthode de montage pour répondre aux spécifications attendues.</p>
--	---	--	--

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p>Activité 3 Transmission des informations techniques et de montage et contribution à l'amélioration continue</p> <p>A3.1 - Prise en compte de son environnement de travail, des acteurs impliqués dans la conception.</p> <p>A3.2 Remontée d'information, renseignement et transmission du suivi de ses activités.</p> <p>A3.3 Participation aux actions d'amélioration.</p>	<p>Bloc 3 : Collaborer avec les équipes jusqu'à la validation finale du prototype et contribuer à l'amélioration continue</p> <p>C16 Appréhender les étapes dans la chaîne de conception et de production de l'entreprise, l'organisation du service (atelier de prototypage, service de développement produit...) 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>C17 Assurer le partage et la remontée d'informations, renseigner et transmettre le suivi de ses activités à son poste, en utilisant le système d'information de l'entreprise, pour garantir la réalisation d'un prototype conforme, contribuer au bon fonctionnement du service, à l'amélioration continue des processus de conception et de qualité de l'entreprise.</p> <p>C18 En collaboration avec les équipes, proposer des adaptations, des améliorations ou des alternatives au modèle à concevoir ou existant pour répondre aux exigences du client ou pour améliorer leur qualité ou leur rentabilité ou contribuer au développement durable.</p>	<p>Livret du candidat réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement (1h), en centre de formation ou en entreprise.</p> <p>Elaboration d'un écrit professionnel et présentation orale associée décrivant : -Les étapes dans la chaîne de conception et de production de l'entreprise -L'organisation du service -Le système d'information de l'entreprise -Un exemple de participation à une action d'amélioration/ou une proposition d'action d'amélioration</p> <p>Entretien final réalisé individuellement avec le candidat en centre ou en entreprise (45 minutes).</p>	<p>C16 Les différentes étapes de conception et de fabrication dans la chaîne de production sont correctement décrites. Le poste est correctement situé dans la chaîne de conception et de production. Les postes en amont et en aval sont expliqués.</p> <p>L'organisation du service est correctement décrite : les différentes zones, la structure hiérarchique et les rôles des différents acteurs. Les interlocuteurs à solliciter ou à alerter sont clairement identifiés (interrogation sur le modèle, 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.</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 son activité, les fiches techniques de montage actualisées, les principales difficultés et anomalies rencontrées, ses remarques...</p> <p>C17 La remontée et le partage d'informations (anomalies, dysfonctionnements/pannes, défauts, résultats des contrôles, questions et propositions sur les solutions de montage, difficultés de réalisation, présentation et explication de la méthode de montage...) sont effectués aux acteurs concernés. 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>Le suivi de ses activités, les fiches techniques sont correctement renseignés/enregistrés dans le système d'information de l'entreprise (sous forme numérique ou non numérique). Les données sont actualisées fiables et exploitables par un tiers (les étapes et techniques de montage, les modifications apportées au prototype, les résultats des contrôles...)</p>

			<p>C18</p> <p>Une ou plusieurs propositions d'amélioration pertinentes sont partagées en équipe : choix de matériaux et fourniture durables, solutions de montage qui réduisent la consommation de matières, possibilité de recyclage ou de réutilisation de matériaux, solutions de montage innovant, résolution de problèmes de qualité/performance amélioration des délais, réduction des coûts, propositions de simplification, d'amélioration ou d'optimisation des processus et/ou techniques de montage afin d'optimiser la faisabilité industrielle...</p>
--	--	--	---