

CQP METTEUR AU POINT EN MAROQUINERIE

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC 1 – Concevoir la mise au point technique des procédés et des processus de fabrication industriels d'articles de maroquinerie			
<p>Activité 1 Analyse de l'article de maroquinerie à fabriquer, étude de sa faisabilité technique, recherche et mise au point des procédés et processus de fabrication.</p> <ul style="list-style-type: none"> Étude des différents éléments et caractéristiques de l'article, des matériaux, accessoires mis en œuvre, des contraintes techniques et fonctionnelles et des critères qualité. Recherche et propositions de solutions techniques de coupe, préparation, d'assemblage et de piquage. Détermination des besoins en matériaux, accessoires et en outillage. Commande des outillages nécessaires. Participation à l'évaluation des coûts prévisionnels de l'article final. Formalisation et mise à jour des procédés et des processus techniques de 	<p>C1- Étudier, à partir des informations transmises, les spécifications de l'article afin d'analyser sa faisabilité et proposer des solutions techniques de mise au point.</p> <ul style="list-style-type: none"> C1.1 Analyser les caractéristiques fonctionnelles et techniques attendues de l'article. C1.2 Identifier les différents types de matières qui seront mis en œuvre. C1.3 Identifier les critères de qualité attendus. C1.4 Effectuer une analyse de risques liés à la fabrication de l'article. <p>C2- Rechercher et définir, à partir du patron plan, les outils de coupe pour concevoir une gamme de coupe des différentes pièces constitutives à l'article à fabriquer.</p> <ul style="list-style-type: none"> C2.1 Réaliser et/ou exploiter des gabarits à partir du patron plan. C2.2 Concevoir la nomenclature des pièces de l'article. C2.3 Définir et commander les outils de coupe, de surcoupe et les emporte-pièces et en faire le suivi. <p>C3- Rechercher et définir les procédés, les processus et les moyens de montage pour concevoir des gammes opératoires de préparation, d'assemblage et de piquage de l'article à fabriquer.</p> <ul style="list-style-type: none"> C3.1 Rechercher des solutions techniques en mobilisant ses connaissances sur les différentes opérations et procédés utilisés en maroquinerie et en tenant compte des spécificités des matières mises en œuvre. C3.2 Vérifier la faisabilité des solutions au regard des contraintes matérielles, le cas échéant ergonomiques et d'accessibilité aux personnes en situation de handicap, économiques, environnementales et de délais de l'entreprise. Et déterminer les modalités et 	<p>Livret du candidat avec auto-positionnement réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise</p> <p>Questionnaire technique à visée professionnelle réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise Questions techniques se rapportant à des situations professionnelles.</p> <p>Dossier technique et présentation orale associée sur l'étude et la mise au point des processus de coupe et de fabrication d'un article de maroquinerie Lieu de la présentation : En centre de formation ou en entreprise</p> <p>Entretien final réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise</p>	<p>C1 Les caractéristiques fonctionnelles de l'article à fabriquer sont correctement analysées. Les différents ensembles et sous-ensembles composant le modèle sont identifiés et leurs fonctionnalités expliquées.</p> <p>Les caractéristiques et contraintes techniques sont correctement identifiées et analysées (spécifications dimensionnelles, de forme, de volume, de position, d'orientation, contrainte de piquage, d'assemblage...).</p> <p>Les caractéristiques et propriétés des cuirs entrant dans la composition de l'article sont identifiées. Les différentes parties du cuir, l'état de surface et les types de finition, les zones de qualités sont correctement appréhendés et pris en compte dans le choix des solutions retenues.</p> <p>Les caractéristiques et propriétés des autres matériaux souples entrant dans la composition du modèle sont correctement identifiées et prises en compte dans le choix des solutions retenues.</p> <p>Les critères et les exigences de qualité de l'entreprise, du client sont correctement appréhendés. Les grades de qualité et de tolérance des différents ensembles et sous-ensembles composant l'article sont identifiés.</p> <p>Les points de vigilance et les difficultés dans la réalisation de l'article sont repérés. Une analyse des risques liés à la fabrication de l'article est effectuée.</p> <p>C2 La conformité du patron plan est vérifiée. Les surfaces nécessaires sont déterminées. Les gabarits sont réalisés ou adaptés et vérifiés. Tout écart est repéré et corrigé. Les gabarits sont conformes au patron. Les conventions, normes de dessin technique sont respectées.</p>

<p>fabrication dans des documents techniques.</p>	<p>les processus techniques de préparation, d'assemblage et de piquage.</p>		<p>Une nomenclature des éléments de l'article est réalisée avec justesse et exhaustivité. Les besoins prévisionnels (quantités, surfaces) en matériaux et accessoires sont identifiés sur la nomenclature. Le vocabulaire technique est utilisé à bon escient.</p> <p>Les différents outils de coupe, de surcoupe et les emporte-pièces sont définis conformément aux procédés de coupe de l'entreprise et aux gabarits des pièces de l'article à fabriquer.</p> <p>Les outils de coupe, de surcoupe et les emporte-pièces sont conçus sur système informatique (logiciel de dessin). Les conventions, normes de dessin technique sont respectées. Toutes les informations techniques nécessaires à la fabrication des outils de coupe, de surcoupe et les emporte-pièces sont précisées et transmises. Les commandes des outils sont réalisées (en interne/externe) et un suivi est réalisé.</p> <p>C3</p> <p>En mobilisant ses connaissances sur les différentes opérations et procédés utilisés en maroquinerie, des solutions techniques sont recherchées afin d'établir la mise au point des procédés et des processus de fabrication dans les différents secteurs de l'atelier : préparation, assemblage, piquage.</p> <p>Les procédés et processus respectent les contraintes de l'article ainsi que les critères de qualité demandés. Les moyens (pied de machine à coudre...) définis sont cohérents avec les matériels de l'entreprise et les procédés retenus. Les choix des solutions techniques sont cohérents et adaptés aux contraintes matérielles, ergonomiques, économiques, environnementales et de délais de l'entreprise. Les procédés et processus tiennent compte, le cas échéant, de l'accessibilité aux personnes en situation de handicap.</p> <p>Les choix de solutions techniques sont présentés, argumentés et justifiés pour validation auprès des services internes concernés et du client.</p> <p>C4</p> <p>Les acteurs sont correctement identifiés par rapport à leur rôle et responsabilité dans l'organisation et le développement de produit. Toute information liée à l'activité est restituée (oralement et/ou par écrit) de manière structurée, clairement et précisément aux intervenants concernés. Les informations transmises sont exploitables par un tiers.</p>
	<p>C4- Elaborer, mettre à jour et transmettre les informations et le dossier technique (cahier des charges) pour permettre la réalisation des prototypes industriels, des préséries, et des séries.</p> <ul style="list-style-type: none"> • C4.1 Rendre compte des points techniques, des modifications et de l'avancée des différentes phases d'activités dans le processus de mise au point. • C4.2 Intégrer au dossier technique les données permettant de définir les coûts prévisionnels de fabrication de l'article. • C4.3 Constituer et vérifier le dossier technique. 		

			<p>Les coûts prévisionnels sont évalués à partir de besoins en matériaux, outillages et accessoires. Les coûts sont correctement calculés pour l'ensemble des éléments de l'article.</p> <p>Les fiches (qualité, contrôle, réglage, instruction...) et les documents techniques (nomenclature, gamme de coupe, gammes opératoires de préparation, d'assemblage et de piquage) sur les processus de coupe et de fabrication sont correctement formalisés (utilisation de logiciels spécifiques de dessin et de traitement de texte) et enrichis à toutes les étapes de la mise au point de l'article.</p> <p>Les fiches, schémas, graphiques et documents techniques créés ou adaptés sont à jour (prise en compte des modifications sur le prototypage industriel et la présérie), lisibles, respectent les codes de normalisation et comportent toutes les informations indispensables et sans ambiguïté, au lancement, au suivi et au contrôle des prototypes industriels, préséries, puis des séries.</p>
--	--	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC 2 - Participer à la réalisation et la validation des prototypes industriels et des préséries d'articles de maroquinerie.			
<p>Activité 2 Supervision de la réalisation des prototypes industriels et des préséries d'articles de maroquinerie</p> <ul style="list-style-type: none"> Vérification de la conformité des matériaux, accessoires et outillages approvisionnés. Suivi des opérations de coupe et de fabrication des prototypes industriels et des préséries en application des processus mis au point. Contrôle de qualité et de la conformité des prototypes industriels et des préséries. Analyse des résultats issus des contrôles. Recherche et propositions d'actions correctives ou d'amélioration en fonction des écarts constatés. Validation des solutions correctives ou d'amélioration apportées aux processus de réalisation. Contribution à la 	<p>C5- Apporter un appui technique à l'équipe pour permettre la réalisation des prototypes industriels et des préséries selon le dossier technique.</p> <ul style="list-style-type: none"> C5.1 Suivre la réalisation des prototypes industriels et des préséries C5.2 Conseiller techniquement, apporter son expertise. 	<p>Livret du candidat avec auto-positionnement réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise</p> <p>Questionnaire technique à visée professionnelle réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise Questions techniques se rapportant à des situations professionnelles.</p> <p>Dossier technique et présentation orale associée sur les activités mises en œuvre en phase d'industrialisation et sur les méthodes de contrôles et de résolution de problème lors de la réalisation des prototypes industriels et des préséries Lieu de la présentation : En centre de formation ou en entreprise</p> <p>Entretien final réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise</p>	<p>C5 Un suivi est organisé et mis en place. Ce suivi permet de rendre compte de l'avancement : - des prototypes industriels et des préséries, - des échanges et des modifications apportées, - des points de validation.</p> <p>Les demandes et besoins techniques ou méthodologiques sont pris en compte. Un appui technique est apporté en fonction des besoins.</p> <p>Des réponses, conseils et explications sont donnés sur les processus de coupe et de fabrication suite aux interrogations de l'équipe en charge de la réalisation des prototypes industriels et des préséries.</p> <p>La communication est adaptée à la situation et efficace. Les informations transmises sont claires, compréhensibles et exploitables.</p>
	<p>C6- Contrôler les prototypes industriels et les préséries pour identifier les potentielles non-conformités.</p> <ul style="list-style-type: none"> C6.1 Détecter les difficultés de montage, les non-conformités. C6.2 Rechercher les causes et définir les axes de progrès. 		<p>C6 La conformité des matériaux, accessoires et outils approvisionnés est contrôlée au regard du dossier technique. Les non-conformités sont correctement identifiées et les actions correctives sont mises en œuvre de manière efficace.</p> <p>Les anomalies et les défauts de fabrication sont détectés suite aux contrôles des prototypes industriels et les préséries.</p> <p>Une démarche de résolution de problème est mise en œuvre pour identifier la ou les causes à l'origine du problème, du défaut.</p> <p>La ou les causes sont correctement décrites, les explications sont données de manières efficaces et compréhensibles.</p> <p>Les axes de progrès sont correctement définis.</p>

<p>validation finale des prototypes industriels et des préséries.</p>	<p>C7- Proposer des actions correctives ou d'amélioration dans la mise au point des processus de fabrication pour obtenir la qualité et le rendu souhaité jusqu'à la validation finale.</p> <ul style="list-style-type: none"> • C7.1 Rechercher et valider des solutions d'amélioration, des modifications à apporter. • C7.2 Vérifier la prise en compte des solutions d'amélioration, des modifications. • C7.3 Présenter le prototype industriel, les préséries pour validation. 		<p>C7</p> <p>Des solutions d'amélioration, des modifications dans les gammes opératoires, dans les techniques de fabrication sont recherchés en lien avec l'équipe en charge de la réalisation des prototypes industriels et des préséries et les services concernés.</p> <p>Les solutions d'améliorations ou de modifications pertinentes sont proposées.</p> <p>Des essais techniques pertinents et cohérents sont préconisés et supervisés pour vérifier et valider les solutions d'améliorations, des modifications.</p> <p>Les solutions d'améliorations, les modifications retenues permettent d'être en conformité. Les prototypes industriels et les préséries sont conformes et validés.</p>
-----------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
BLOC 3 Accompagner la mise en production d'articles de maroquinerie et contribuer à l'amélioration continue			
<p>Activité 3 Participation au lancement de la mise en production et amélioration continue dans son domaine d'activité</p> <ul style="list-style-type: none"> Définition des contrôles de l'article final au regard des critères qualité et critères d'acceptation définis. Présentation et communication des solutions techniques de fabrication pour le lancement de la mise en production. Appui technique et remédiation des dysfonctionnements en cours de fabrication. Veille dans son domaine d'activité au service de l'amélioration continue 	<p>C8- Participer à l'élaboration des chemins de contrôle de l'article de final pour permettre la conception des procédures et consignes de qualité destinées à la production.</p> <ul style="list-style-type: none"> C8.1 Identifier les actions (mesures, vérifications) à mettre place à chaque phase du processus de fabrication pour s'assurer de la qualité et de la conformité de l'article. C8.2 Participer à la validation des chemins de contrôle. 	<p>Livret du candidat avec auto-positionnement réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise</p> <p>Questionnaire technique à visée professionnelle réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise</p> <p>Questions techniques se rapportant à des situations professionnelles.</p> <p>Dossier technique et présentation orale associée sur les activités mises en œuvre en phase de lancement de production, sur les méthodes et bonnes pratiques en termes de communication et de transfert des solutions, de support technique et de veille dans un objectif d'amélioration continue. Lieu de la présentation : En centre de formation ou en entreprise</p> <p>Entretien final réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise</p>	<p>C8 Les points clés d'obtention de la qualité et les tolérances sont définis avec justesse et formalisés en vue de la mise en place d'un processus de contrôle avec le service qualité.</p> <p>Les contrôles nécessaires aux différentes postes sont identifiés de manière pertinente et exhaustive.</p> <p>Les actions (prise de mesures, vérifications) et les moyens à utiliser (pige, réglelet...) pour s'assurer de la qualité et de la conformité de l'article sont formulés avec précisions.</p> <p>Des instructions concernant les mesures à mettre en œuvre si une non-conformité est détectée sont précisées de manière claire et précise.</p> <p>Un chemin de contrôle est co-construit et validé avec le service qualité.</p> <p>C9 Les gammes opératoires et les procédés de réalisation sont expliqués de manière précise, structurée et organisée dans le cadre d'une information/formation technique à une équipe : opérateur référent, responsable d'équipe... La mise en œuvre d'une technique ou d'un matériel est expliquée, démontrée.</p> <p>La communication est adaptée à la situation et est efficace. Les informations, savoir-faire transmis sont clairs, compréhensibles et exploitables en atelier de production. Les outils de communication sont adaptés aux objectifs visés.</p> <p>Les dysfonctionnements en cours de production sont pris en compte. Les dysfonctionnements liés aux procédés et aux processus de fabrication, aux matériaux, aux outillages et leurs origines sont correctement identifiés.</p>
	<p>C9- Accompagner au démarrage de la mise en production pour garantir une production conforme.</p> <ul style="list-style-type: none"> C9.1 Présenter et transmettre les solutions techniques de fabrication validées à un groupe de personnes. C9.2 Participer aux remédiations des dysfonctionnements techniques et aux améliorations continues. 		
	<p>C10- Assurer une veille régulière pour maintenir à jour ses connaissances, savoir-faire, les bonnes pratiques et les propositions d'évolution pour s'inscrire dans une démarche d'amélioration continue.</p> <ul style="list-style-type: none"> C10.1 Effectuer un travail de veille. C10.2 Recueillir et analyser les propositions de l'atelier de production. 		

			<p>Des améliorations continues pertinentes et adaptées sont proposées, en groupe de travail, afin de tenir les objectifs de la production (coût, qualité, délais).</p> <p>Un support technique est assuré à la production en fonction des besoins pour la résolution des problèmes techniques, le suivi et l'amélioration continue des articles, notamment ceux en vie série.</p> <p>C10 Une veille relative aux produits, techniques et aux procédés dans son domaine d'activité est assurée. Les bases de données sont enrichies et actualisées.</p> <p>Un recueil des savoir-faire internes, des bonnes pratiques, des propositions d'innovation ou d'amélioration est conduit en lien avec les experts métiers de l'atelier de production.</p> <p>L'analyse du recueil de ces informations est effectuée et permet une optimisation des processus de mise au point des articles de maroquinerie de l'entreprise.</p>
--	--	--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------