

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION

I. COMPÉTENCES. ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES ET COMPÉTENCES

Fonctions	Activités	Tâches professionnelles	Compétences
Préparation du travail	1. Collecte et décodage des informations techniques relatives au produit à réaliser	1.1 : Prendre connaissance du travail à réaliser.	<u>C1 : S'INFORMER</u> C1-1 Collecter, synthétiser et traiter les données de la demande. C1-2 Repérer sur l'animal le positionnement du produit à réaliser. C1-3 Effectuer les mesures nécessaires pour la réalisation du produit. C1-4 Participer à l'estimation du coût du produit.
		1.2 : Relever les informations pertinentes relatives au produit à réaliser.	
		1.3 : Prendre les mesures sur l'animal en fonction du produit à réaliser.	
		1.4 : Décoder des informations techniques.	
		1.5 : Participer à l'élaboration ou à la transformation du produit et à l'estimation de son coût.	
	2. Préparation des matières d'œuvre et des fournitures	2.1 : Préparer les matières d'œuvre, les crouponner et/ou les débiter.	<u>C2 : S'ORGANISER ET PRÉPARER</u> C2-1 Identifier, préparer les matériaux. C2-2 Identifier, préparer les fournitures. C2-3 Renseigner une fiche d'état des stocks. C2-4 Préparer et entretenir le(s) poste(s) de travail. C2-5 Sélectionner les outils manuels et les matériels adaptés au travail à réaliser. C2-6 Maintenir en état l'outillage manuel. C2-7 Régler les matériels et les maintenir en état en respectant les règles de sécurité en vigueur.
	2.2 : Préparer les fournitures.		
3. Préparation des postes de travail	3.1 : Préparer et entretenir le(s) poste(s) de travail en fonction de l'espace de travail mis à disposition.		
	3.2 : Maintenir en état l'outillage manuel.		
	3.3 : Régler et maintenir en état les matériels, entretenir l'espace de travail.		
	3.4 : Respecter les consignes de sécurité.		
Réalisation du produit	4. Fabrication, réparation ou transformation du produit à partir de consignes opératoires et de sécurité	4.1 : Réaliser les opérations de placement et de coupe manuelles et/ou mécaniques et/ou informatisées.	
		4.2 : Réaliser les opérations de préparation des éléments, manuelles et/ou mécaniques et/ou informatisées.	
		4.3 : Réaliser les opérations d'assemblage/montage, manuelles et/ou mécaniques et/ou informatisées.	
		4.4 : Réaliser les opérations de finition.	
	5. Vérification de la qualité et de la conformité du produit	5.1 : Réaliser les opérations de contrôle à tous les stades de la fabrication ou de la réparation ou de la transformation.	<u>C4 : CONTRÔLER</u> C4-1 Contrôler la qualité et la conformité de la réalisation en cours et en fin de fabrication, de réparation ou de transformation.
Communication	6. Réception et transmission des informations	6.1 : S'intégrer dans une équipe.	<u>C5 : COMMUNIQUER</u> C5-1 Adapter son comportement au contexte de travail. C5-2 Choisir les moyens de communication adaptés à l'interlocuteur. C5-3 Transmettre des informations techniques.
		6.2 : Communiquer par différents moyens humains et technologiques.	
		6.3 : Rendre compte de son activité.	
7. Accueil et conseil	7.1 : Participer à l'accueil, au conseil de la clientèle.	<u>C6 : ACCUEILLIR ET CONSEILLER</u> C6-1 Participer à l'accueil et au conseil du client.	

C1 S'INFORMER

COMPÉTENCE TERMINALE : C1-1			
Collecter, synthétiser et traiter les données de la demande.			
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
<ul style="list-style-type: none"> - Identifier la demande du client. - Inventorier les caractéristiques relatives : <ul style="list-style-type: none"> ▪ à l'origine et à l'aspect des matières d'œuvre, ▪ au déroulement des différentes interventions, ▪ au matériel, ▪ à la taille. - Noter les informations retenues. - Réunir et consulter une documentation. - Établir un bon de commande. 	<ul style="list-style-type: none"> - Instructions orales. - Références de la commande. - Prototype. - Cahier des charges. - Documents iconographiques. - Catalogue des fournisseurs. - État du stock. - Moyens matériels de préparation et de fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le bon de commande est conforme à la demande du client est exploitable. - La collecte et le traitement des données doivent permettre de réaliser la commande. 	<ul style="list-style-type: none"> <li style="text-align: center;">S 1 <li style="text-align: center;">S 2 <li style="text-align: center;">S 5 <li style="text-align: center;">S 6 <li style="text-align: center;">S 7 <li style="text-align: center;">S 8

COMPÉTENCE TERMINALE : C1-2			
Repérer sur l'animal le positionnement du produit à réaliser.			
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
<ul style="list-style-type: none"> - Identifier la fonction du produit à réaliser. - Positionner le produit correctement sur l'animal. 	<ul style="list-style-type: none"> - Instructions orales. - Cahier des charges. - Prototype. - Planche anatomique de l'animal. - Documents iconographiques. 	<ul style="list-style-type: none"> - La fonction du produit est correctement identifiée. - Le produit est correctement positionné. 	<ul style="list-style-type: none"> <li style="text-align: center;">S 1 <li style="text-align: center;">S 7 <li style="text-align: center;">S 8

COMPÉTENCE TERMINALE : C1-3			
Effectuer les mesures nécessaires pour la réalisation du produit.			
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
<ul style="list-style-type: none"> - Définir les contraintes fonctionnelles liées à la morphologie de l'animal, aux matériaux et à l'utilisation du ou des produit(s). - Identifier l'emplacement des mesures à relever. - Prendre les mesures sur l'animal en fonction du produit et en lien avec la demande. 	<ul style="list-style-type: none"> - Instructions orales. - Cahier des charges. - Prototype. - Planche anatomique de l'animal. - Tableau de prise de mesures relatives au produit à réaliser. - Matériels nécessaires à la prise de mesures. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le tableau de prise de mesure est correctement renseigné. - L'emplacement des mesures est correctement identifié. - Les mesures relevées permettent la bonne réalisation du produit. 	<ul style="list-style-type: none"> <li style="text-align: center;">S 1 <li style="text-align: center;">S 7 <li style="text-align: center;">S 8

COMPÉTENCE TERMINALE : C1-4		Participer à l'estimation du coût du produit.	
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
<ul style="list-style-type: none"> - Relever le coût d'achat de certains éléments entrant dans la fabrication. - Intégrer la notion de temps de travail dans la réalisation. - Participer à l'évaluation du coût de revient du produit. 	<ul style="list-style-type: none"> - Dossier technique du produit. - Prix des matières et des composants du produit. - Coût horaire de l'entreprise. - Temps prévisionnel (temps passé ou estimé). 	<ul style="list-style-type: none"> - L'estimation du coût du produit est conforme et en rapport avec les données fournies. 	<ul style="list-style-type: none"> S 1 S 2 S 3 S 4 S 5 S 7 S 8

C2 S'ORGANISER ET PRÉPARER

COMPÉTENCE TERMINALE : C2-1		Identifier, préparer les matériaux.	
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
<ul style="list-style-type: none"> - Identifier les caractéristiques des matières d'œuvre : <ul style="list-style-type: none"> ▪ origine, ▪ traitement, ▪ teinte, ▪ ... - Identifier les caractéristiques spécifiques : <ul style="list-style-type: none"> ▪ de conditionnement, ▪ d'utilisation, ▪ des références, ▪ du bon de commande. - Vérifier la disponibilité des matières d'œuvre dans le stock. - Contrôler, mesurer les matières d'œuvre nécessaires. - Participer à la préparation, au crouponnage et au débit des matières d'œuvre. 	<ul style="list-style-type: none"> - Relatives à la commande : <ul style="list-style-type: none"> ▪ bon de commande, ▪ cahier des charges, ▪ bon de fabrication, ▪ ... - Relatives aux procédés de fabrication : <ul style="list-style-type: none"> ▪ fiches techniques, ▪ fiches de poste, ▪ produits, ▪ matériaux, ▪ ... - Relatives à la gestion des stocks : <ul style="list-style-type: none"> ▪ fiche de stock. - Relatives aux matériels. - Relatives aux consignes de sécurité et de protection de l'environnement au regard de la législation en vigueur. 	<ul style="list-style-type: none"> - En fonction des ressources et des moyens mis à disposition : <ul style="list-style-type: none"> ▪ l'identification des matériaux et de leurs caractéristiques est correcte, ▪ la préparation est conforme au cahier des charges et/ou au bon de commande, ▪ les techniques sont conformes aux résultats attendus et respectent les procédés de mise en œuvre, ▪ les règles de sécurité, d'ergonomie et environnementales sont respectées. 	<p>S 1</p> <p>S 2</p> <p>S 3</p> <p>S 4</p> <p>S 5</p> <p>S 6</p> <p>S 8</p>

COMPÉTENCE TERMINALE : C2-2		Identifier, préparer les fournitures.	
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
<ul style="list-style-type: none"> - Identifier les caractéristiques des fournitures : <ul style="list-style-type: none"> ▪ fournisseurs, ▪ références, - Identifier les caractéristiques spécifiques : <ul style="list-style-type: none"> ▪ de conditionnement, ▪ d'utilisation, ▪ du bon de commande. - Vérifier la disponibilité des fournitures dans le stock. - Contrôler et quantifier les fournitures nécessaires. 	<ul style="list-style-type: none"> - Relatives à la commande : <ul style="list-style-type: none"> ▪ bon de commande. ▪ cahier des charges ▪ bon de fabrication, ▪ ... - Relatives aux procédés de fabrication : <ul style="list-style-type: none"> ▪ fiches techniques, ▪ fiches de poste, ▪ produits, ▪ matériaux, ▪ fournitures, ▪ ... - Relatives à la gestion des stocks : <ul style="list-style-type: none"> ▪ fiche de stock. - Relatives aux consignes de sécurité et de protection de l'environnement au regard de la législation en vigueur. 	<ul style="list-style-type: none"> - En fonction des ressources et des moyens mis à disposition : <ul style="list-style-type: none"> ▪ l'identification des fournitures et de leurs caractéristiques est correcte, ▪ le choix des fournitures est conforme au cahier des charges et/ou au bon de commande. - Les règles de sécurité, d'ergonomie et environnementales sont respectées. 	<p>S 1 S 2</p>

COMPÉTENCE TERMINALE : C2-3		Renseigner une fiche d'état des stocks.	
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
<ul style="list-style-type: none"> - Mettre à jour une fiche de stock. - Participer à la rédaction d'un bon de commande. - Réceptionner, contrôler, les marchandises livrées. 	<ul style="list-style-type: none"> - Inventaire informatisé ou non. - Catalogues fournisseurs. - Fiche de stock. - Bon de commande. - Bon de livraison. 	<ul style="list-style-type: none"> - En fonction des ressources et des moyens à disposition, le stock est correctement mis à jour - Les anomalies de livraison sont repérées et signalées. 	<p>S 2 S 5 S 6 S 7</p>

COMPÉTENCE TERMINALE : C2-4		Préparer et entretenir le(s) poste(s) de travail.	
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
<ul style="list-style-type: none"> - Disposer rationnellement l'outillage et les matières d'œuvre aux différents postes, et/ou zones de travail. - Entretenir l'espace de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> - Postes et/ou zones de travail. - Matériels. - Matières d'œuvre. - Documents techniques. - Consignes relatives aux règles d'ergonomie, d'hygiène, de sécurité et environnementales. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'organisation du poste et/ou des zones de travail doit permettre de réaliser les opérations de préparation et de réalisation avec efficacité. - L'organisation respecte les règles d'ergonomie, d'hygiène, de sécurité ainsi que l'environnement. 	<p>S 2 S 3 S 4 S 5 S 6 S 8</p>

COMPÉTENCE TERMINALE : C2-5			
Sélectionner les outils manuels et les matériels adaptés au travail à réaliser.			
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
- En fonction du travail à réaliser, choisir : <ul style="list-style-type: none"> ▪ les outils manuels, ▪ les matériels et leurs accessoires. 	<ul style="list-style-type: none"> - Document de fabrication. - Outillages manuels. - Matériels et accessoires. - Notices de montage et d'utilisation. - Notices de sécurité. 	- Les choix des outils et des matériels opérés correspondent au travail à réaliser.	S 1 S 2 S 3 S 4 S 5 S 6 S 8

COMPÉTENCE TERMINALE : C2-6			
Maintenir en état l'outillage manuel.			
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
- Réaliser l'affûtage et le polissage des outils manuels.	<ul style="list-style-type: none"> - Outillages manuels. - Matériels d'entretien. - Notices de sécurité. 	- L'affûtage et le polissage sont correctement effectués.	S 3 S 6 S 8

COMPÉTENCE TERMINALE : C2-7			
Régler les matériels et les maintenir en état en respectant les règles de sécurité en vigueur.			
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
- Régler et entretenir les matériels en fonction des matières d'œuvre et des travaux à réaliser.	<ul style="list-style-type: none"> - Document de fabrication. - Matériels et accessoires. - Outillage de réglage et de contrôle. - Notices de montage et d'utilisation. - Notices de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les réglages sont conformes aux instructions, aux caractéristiques des matières d'œuvre et aux travaux à réaliser. - Les réglages du matériel permettent sa bonne utilisation. - Les accessoires sont correctement installés. - Les règles de sécurité sont respectées. 	S 2 S 3 S 4 S 5 S 6 S 8

C3 RÉALISER

COMPÉTENCE TERMINALE : C3-1			
Effectuer les opérations de placement et de débit.			
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
<ul style="list-style-type: none"> - Effectuer le placement et optimiser la matière d'œuvre. - Débiter tout ou partie du produit. - Trier et mettre en paquet les éléments coupés par modèle. 	<ul style="list-style-type: none"> - Ordre ou bon de débit. - Plan de débit. - Règles de débit. - Matière d'œuvre. - Gabarits de débit. - Nomenclature. - Contraintes de délais et de qualité. - Moyens matériels de placement et de débit manuels et/ou mécaniques et/ou informatisés. - Consignes relatives à l'hygiène, la sécurité, l'ergonomie et la protection de l'environnement. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de placement et de débit sont réalisées dans le temps imparti et selon les critères de qualité attendus. - L'organisation et la mise en œuvre du poste de travail garantissent la qualité du débit. - Les paquets regroupent l'ensemble des éléments nécessaire à la fabrication. - La zone de travail est maintenue en état. - L'organisation respecte les règles d'ergonomie, d'hygiène, de sécurité et la protection de l'environnement. 	<ul style="list-style-type: none"> S 1 S 2 S 3 S 4 S 5 S 6 S 8

COMPÉTENCE TERMINALE : C3-2			
Effectuer les opérations de coupe et de préparation.			
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
<ul style="list-style-type: none"> - Effectuer les refentes si nécessaire. - Couper les éléments débités. - Effectuer les opérations nécessaires avant le montage du produit : <ul style="list-style-type: none"> ▪ les parages, ▪ les préparations des bords, ▪ les piqûres machine ou coutures main (fonçures, ...), ▪ les perçages, ▪ les sertissages des accessoires. 	<ul style="list-style-type: none"> - Prototype ou modèle. - Gabarits de coupe. - Documents techniques de fabrication. - Éléments débités et fournitures. - Matériels de coupe et de préparation. - Contraintes de délais et de qualité. - Consignes relatives à l'hygiène, la sécurité, l'ergonomie et la protection de l'environnement. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de coupe et de préparation sont conformes à la demande (ou au prototype). Elles respectent le temps imparti et les critères de qualité attendus. - L'organisation et la mise en œuvre du poste de travail garantissent la qualité des opérations de coupe et de préparation. - Le poste de travail est maintenu en état. - L'organisation respecte les règles d'ergonomie, d'hygiène, de sécurité et la protection de l'environnement. 	<ul style="list-style-type: none"> S 1 S 2 S 3 S 4 S 5 S 6 S 8

COMPÉTENCE TERMINALE : C3-3		Effectuer les opérations d'assemblage/montage.	
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
<ul style="list-style-type: none"> - Assembler tout ou partie d'un produit : <ul style="list-style-type: none"> ▪ par collage, ▪ par couture à la main, ▪ par piqûre à la machine, ▪ par rivetage, ▪ ... 	<ul style="list-style-type: none"> - Prototype ou modèle. - Gabarits de travail. - Documents techniques de fabrication. - Éléments préparés et fournitures. - Matériels d'assemblage/montage. - Contraintes de délais et de qualité. - Consignes relatives à l'hygiène, la sécurité, l'ergonomie et la protection de l'environnement. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les opérations d'assemblage/montage sont conformes à la demande (ou au prototype). Elles respectent le temps imparti et les critères de qualité attendus. - L'organisation et la mise en œuvre du poste de travail garantissent la qualité des opérations d'assemblage/montage. - Le poste de travail est maintenu en état. - L'organisation respecte les règles d'ergonomie, d'hygiène, de sécurité et la protection de l'environnement. 	S 1 S 2 S 3 S 4 S 5 S 6 S 8

COMPÉTENCE TERMINALE : C3-4		Effectuer les opérations de finition.	
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
<ul style="list-style-type: none"> - Préparer les tranches : <ul style="list-style-type: none"> ▪ surtailler, ▪ verrer ou poncer, ▪ abat-carrer, ▪ fileter ou former. - Teinter, astiquer une tranche (à la main ou à la machine). - Bichonner le produit réalisé. 	<ul style="list-style-type: none"> - Article à finir. - Documents techniques de fabrication. - Moyens matériels et fournitures pour les opérations de finition. - Contraintes de délais et de qualité. - Prototype ou modèle. - Consignes relatives à l'hygiène, la sécurité, l'ergonomie et la protection de l'environnement. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les opérations de finition sont conformes à la demande. Elles respectent le temps imparti, la matière et les critères de qualité attendus. - L'article fini est conforme à la demande. - Le lieu de travail est maintenu en état. - L'organisation respecte les règles d'ergonomie, d'hygiène, de sécurité et la protection de l'environnement. 	S 1 S 2 S 3 S 4 S 5 S 6 S 8

C4 CONTROLER

COMPÉTENCE TERMINALE : C4-1	Contrôler la qualité et la conformité de la réalisation en cours et en fin de fabrication, de réparation ou de transformation.		
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
<ul style="list-style-type: none"> - Vérifier la qualité à toutes les étapes de la fabrication, de la réparation ou de la transformation. - Détecter les anomalies et y remédier dès leur apparition. - Contrôler la qualité du produit en fin de réalisation et sa conformité : <ul style="list-style-type: none"> ▪ à la demande, ▪ au modèle, ▪ aux documents techniques de fabrication, ▪ ... 	<ul style="list-style-type: none"> - Documents techniques de fabrication du ou des produits. - Documents de suivi de la réalisation. - Fiches de contrôle. - Outils de contrôle. - Produit(s) en cours ou en fin de fabrication, de réparation ou de transformation. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les anomalies sont signalées. - Les malfaçons sont rectifiées. - Les opérations réalisées sont conformes aux critères techniques attendus. - L'organisation et la mise en œuvre du poste de travail : <ul style="list-style-type: none"> ▪ garantissent la qualité de la fabrication, de la réparation ou de la transformation, ▪ respectent les règles d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie et la protection de l'environnement. 	<p style="text-align: center;">S 1</p> <p style="text-align: center;">S 2</p> <p style="text-align: center;">S 3</p> <p style="text-align: center;">S 4</p> <p style="text-align: center;">S 5</p> <p style="text-align: center;">S 6</p> <p style="text-align: center;">S 7</p> <p style="text-align: center;">S 8</p>

C5 COMMUNIQUER

COMPÉTENCE TERMINALE : C 5-1 Adapter son comportement au contexte de travail.			
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
<ul style="list-style-type: none"> - S'intégrer dans une équipe. - Respecter la personnalité et le travail d'autrui. - Adapter sa tenue au contexte (entre autre vestimentaire). 	<ul style="list-style-type: none"> - Le règlement interne à l'entreprise. - Les personnels de l'entreprise, (employés, cadres, ...). - Les équipements de protection individuels. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'intégration à l'équipe est effective. - L'attitude favorise le travail d'équipe et son bon fonctionnement. - Les règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et environnementales sont respectées. 	S 6 S 7 S 8
COMPÉTENCE TERMINALE : C5-2 Choisir les moyens de communication adaptés à l'interlocuteur.			
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
<ul style="list-style-type: none"> - Instaurer des relations courtoises et efficaces. - Adapter son langage. - Communiquer par des moyens adaptés (courrier, courriel, fax, ...). 	<ul style="list-style-type: none"> - Le client. - Les intervenants extérieurs. - Les personnels de l'entreprise (employés, cadres, ...). - Outils de communication. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les personnes sont respectées. - Le langage est adapté. - L'attitude favorise la relation avec le client. 	S 7 S 8
COMPÉTENCE TERMINALE : C 5-3 Transmettre des informations techniques.			
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
<ul style="list-style-type: none"> - Écouter, lire et comprendre les consignes reçues. - Expliquer, démontrer les idées relatives aux modifications et/ou à la réparation du produit. - Rendre compte à son supérieur hiérarchique. 	<ul style="list-style-type: none"> - Organigramme de l'entreprise. - Supports de communication : <ul style="list-style-type: none"> ▪ prototype, documents techniques de fabrication, ▪ documents de suivi et de contrôle, ▪ planning, ▪ ... - Outils de communication. - Notices et revues professionnelles. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les informations sont transmises dans un vocabulaire adapté. - Les documents de suivi et de contrôle sont correctement renseignés. - Les informations reçues des interlocuteurs sont bien comprises. - Les informations émises aux interlocuteurs sont claires et complètes. - Le vocabulaire professionnel est maîtrisé. 	S 1 S 2 S 3 S 4 S 5 S 6 S 7 S 8

C6 ACCUEILLIR et CONSEILLER

COMPÉTENCE TERMINALE : C6-1	Participer à l'accueil et au conseil du client.		
Compétences intermédiaires	Données	Indicateurs de performance	Savoirs associés
<ul style="list-style-type: none"> - Participer à l'accueil, à l'écoute, et au conseil du client et prendre congé du client avec courtoisie. - Utiliser à bon escient les termes techniques. - Valoriser le produit. 	<ul style="list-style-type: none"> - Zone d'accueil de la clientèle. - Bons de commande clients. - Fichier clientèle manuel ou informatisé. - Documents techniques. - Documents de suivi de l'état des stocks. - Catalogues, revues, encyclopédies, livres, journaux, documents iconographiques, textes. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les informations recueillies permettent de traiter la demande du client. - Les remarques du client sont prises en compte. - Le client est satisfait et/ou fidélisé. - Les protocoles et les usages sont respectés. 	<ul style="list-style-type: none"> S 1 S 2 S 3 S 4 S 5 S 6 S 7 S 8

II. SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

Les connaissances développées doivent prendre en compte l'évolution des matières d'œuvre, des matériels et des techniques.

S 1 - DÉFINITION DU PRODUIT

- S1.1 Définition de la réalisation technique.
- S1.2 Procédés d'obtention des formes :
 - S1 2.1 Règles de base,
 - S1 2.2 Méthodes d'obtention des gabarits ou des patrons ou des patronnages.
- S1.3 Exploitation de la documentation technique

S 2 - CONNAISSANCE DES MATIÈRES D'ŒUVRE ET DES FOURNITURES

- S2.1 Matières d'œuvre
- S2.2 Fournitures.

S 3 - CONNAISSANCE ET UTILISATION DES MATÉRIELS

- S3.1 Fonctionnement, utilisation et réglages des matériels.
- S3.2 Maintenance des matériels.

S 4 - PROCÉDÉS DE FABRICATION

- S4.1 Opérations de placement et de coupe.
- S4.2 Opérations de préparation.
- S4.3 Opérations d'assemblage/montage.
- S4.4 Opérations de finition.
- S4.5 Opérations de réparation et/ou de transformation du produit.

S 5 - GESTION DES RÉALISATIONS

- S5.1 Coût de fabrication.
- S5.2 Gestion de la qualité.
- S5.3 Gestion des documents techniques.

S 6 - ATELIER ET ENVIRONNEMENT

- S6.1 Organisation de l'entreprise.
- S6.2 Sécurité et risques professionnels.

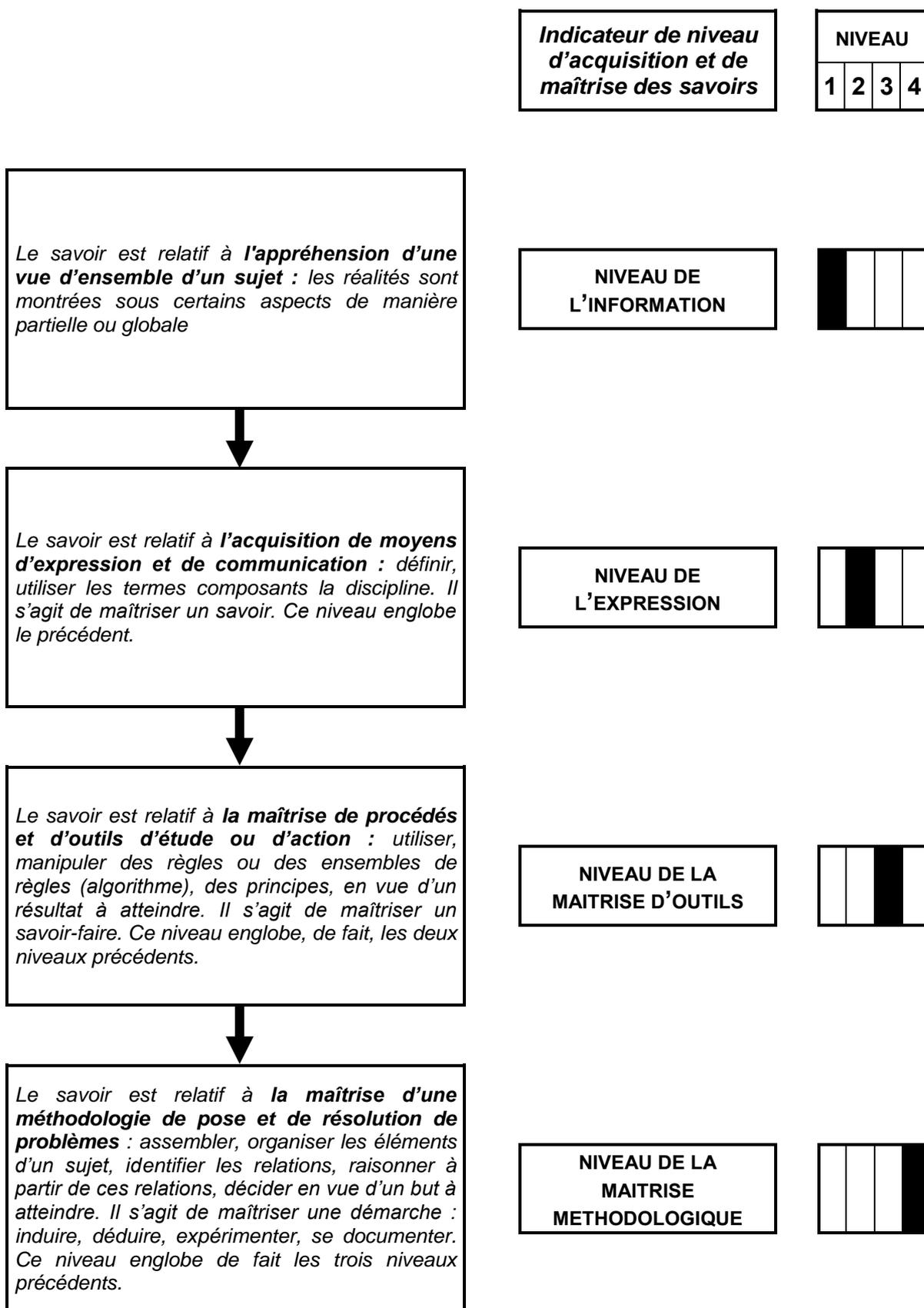
S 7 - COMMUNICATION

- S7.1 Relations avec la clientèle, les fournisseurs, les membres de l'équipe.

S 8 - CULTURE PROFESSIONNELLE

- S8.1 Histoire et évolution de la sellerie :
 - S8 1.1 Les principaux repères de l'histoire de la sellerie,
 - S8 1.2 L'influence des contextes culturels, socio-économiques et environnementaux.
- S8.2 Connaissance des équidés et de leurs équipements :
 - S8 2.1 Connaissance des équidés,
 - S8.2.2 Connaissance des équipements.

Spécification des niveaux d'acquisition et de maîtrise des savoirs



SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

S 1 - DÉFINITION DU PRODUIT					
Savoirs associés	CONNAISSANCES	Niveaux			
		1	2	3	4
S1.1	Définition de la réalisation technique				
	<ul style="list-style-type: none"> - Analyse technique : <ul style="list-style-type: none"> ▪ fonction du produit, ▪ identification : <ul style="list-style-type: none"> ○ des éléments constitutifs du produit, ○ des matières d'œuvre et des fournitures, ○ des solutions technologiques, ○ des étapes de la réalisation, ○ du grade de qualité, ○ ... 				
S1.2	Procédés d'obtention des formes				
	S1.2.1 Règles de base				
	<ul style="list-style-type: none"> - Prise des mesures sur le cheval en fonction des articles à réaliser. - Planches anatomiques en fonction des articles à réaliser. - Tableau de prise de mesures relatif à l'article à réaliser. 				
	S1.2.2 Méthodes d'obtention des gabarits ou des patrons ou des patronnages				
	<ul style="list-style-type: none"> - Construction : <ul style="list-style-type: none"> ▪ par relevé, ▪ par tracé. - Mise à plat des volumes. 				
S1.3	Exploitation de la documentation technique				
	<ul style="list-style-type: none"> - Décodage de la documentation technique : <ul style="list-style-type: none"> ▪ dessins d'ensemble de tout ou partie du produit, ▪ nomenclature des éléments, ▪ dessins techniques (coupes et sections), ▪ schémas, ▪ gabarits, patrons et/ou patronnages, ▪ gamme de fabrication, ▪ ... 				

SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

S 2 - CONNAISSANCE DES MATIÈRES D'ŒUVRE ET DES FOURNITURES					
Savoirs associés	CONNAISSANCES	Niveaux			
		1	2	3	4
S2.1	Matières d'œuvre				
	<ul style="list-style-type: none"> - Origine et identification des matières d'œuvre : <ul style="list-style-type: none"> ▪ cuirs et peaux, ▪ textiles (sangles, toiles, feutres, ...), ▪ cartons et syndermes, ▪ mousses et caoutchoucs, ▪ ... - Procédés d'obtention des matériaux : <ul style="list-style-type: none"> ▪ principes de tannage des cuirs, ▪ notions d'obtention des textiles (sangles, toiles, feutres, ...), ▪ mousses et caoutchoucs, ▪ ... - Dénomination et présentation commerciales. - Incidences des caractéristiques physico-mécaniques des matières d'œuvre dans leur mise en œuvre : <ul style="list-style-type: none"> ▪ zones de qualité des peausseries, ▪ défauts naturels et accidentels des cuirs, ▪ ... - Compatibilité entre les différents matériaux en fonction des choix techniques et esthétiques (aspect, finition, ...). 				
S2.2	Fournitures				
	<ul style="list-style-type: none"> - Identification et utilisation : <ul style="list-style-type: none"> ▪ des accessoires (bouclerie, ...), ▪ des fils à coudre, colles, teintures, ... - Incidences physico-mécaniques des fournitures sur les matériaux. - Incidences chimiques des colles et teintures sur la matière d'œuvre. 				

SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

S 3 - CONNAISSANCE ET UTILISATION DES MATÉRIELS					
Savoirs associés	CONNAISSANCES	Niveaux			
		1	2	3	4
S3.1	Fonctionnement, utilisation et réglages des matériels				
	<ul style="list-style-type: none"> - Matériels de coupe mécaniques et/ou informatisés : <ul style="list-style-type: none"> ▪ machine à bandes, ▪ presse hydraulique, ▪ table à découper, ▪ scie à lame verticale (mousse, ...), ▪ ... - Matériels de coupe manuels : <ul style="list-style-type: none"> ▪ couteau mécanique, ▪ couteau à pied, ▪ couteau pointu, ▪ pointe de coupe, ▪ ... - Matériels de préparation mécaniques et/ou informatisés : <ul style="list-style-type: none"> ▪ machine à refendre, ▪ machine à parer à simple entraînement, double entraînement. - Matériels de préparation manuels : <ul style="list-style-type: none"> ▪ fer à fileter à chaud, ▪ abat-carre, ▪ formoir, ▪ emporte-pièces, ▪ ... - Matériels d'assemblage : <ul style="list-style-type: none"> ▪ alènes, pinces à coudre, ▪ machines à coudre (à point noué, simple, double ou triple entraînement) : <ul style="list-style-type: none"> ○ plate, ○ canon, ○ pilier, ○ automate de piquage programmable, ○ ... ▪ riveteuse, machine à sertir, ▪ ... - Influence des réglages des matériels sur les matières d'œuvre. 				
	- Sensibilisation aux nouveaux matériels.				
S3.2	Maintenance des matériels				
	<ul style="list-style-type: none"> - Connaissance et mise en œuvre des opérations de maintenance des machines aux postes de travail (nettoyage des organes effecteurs, changement d'une aiguille cassée, lubrification, analyse simple d'une panne, ...). - Périodicité des opérations de maintenance. - Maîtrise de l'affûtage à la main des outils manuels. - Connaissance de l'affûtage des machines coupantes. 				

SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

S 4 - PROCÉDÉS DE FABRICATION					
Savoirs associés	CONNAISSANCES	Niveaux			
		1	2	3	4
S4.1	Opérations de placement et de coupe				
	<ul style="list-style-type: none"> - Règles de placement et optimisation de la matière d'œuvre : <ul style="list-style-type: none"> ▪ sens du prêtant, ▪ ordre de la coupe (rênes, traits, guides, ...), ▪ position des éléments, ▪ gestion des chutes. - Techniques de coupe manuelles, mécaniques et/ou informatisées : <ul style="list-style-type: none"> ▪ en bande, ▪ au gabarit, ▪ à l'emporte-pièce, ▪ scie à lame verticale, ▪ table à découper numérique, ▪ ... - Mise en paquets des éléments du produit. - Cohérence des nuances de teinte. 				
S4.2	Opérations de préparation				
	<ul style="list-style-type: none"> - Connaissances des différentes opérations de préparation : <ul style="list-style-type: none"> ▪ refente, ▪ parage machine, ▪ parage manuel, ▪ perçage des trous et des mortaises, ▪ abat-carrage, ▪ filetage ou formage, ▪ teinture des bords, ▪ collage, ▪ ... 				
S4.3	Opérations d'assemblage/montage				
	<ul style="list-style-type: none"> - Connaissances des différentes opérations d'assemblage : <ul style="list-style-type: none"> ▪ par collage, par pointe, ..., ▪ par couture main, ▪ par piqûre machine, ▪ par rivetage, ▪ par sertissage, ▪ ... 				

SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

S 4 - PROCÉDÉS DE FABRICATION (Suite)					
Savoirs associés	CONNAISSANCES	Niveaux			
		1	2	3	4
S4.4	Opérations de finition				
	<ul style="list-style-type: none"> - Connaissances des différentes opérations de finition : <ul style="list-style-type: none"> ▪ surtaillage, ▪ abat-carrage, ▪ verrage, ponçage, ▪ formage et/ou filetage, ▪ teinture, gommage, astiquage des bords, ▪ brunissage, ▪ bichonnage, ▪ ... 				
S4.5	Opérations de réparation et/ou de transformation du produit				
	<ul style="list-style-type: none"> - Nettoyage, - Analyse, - Réparation et/ou transformation, - Entretien, - Remise en forme. 				

SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

S 5 - GESTION DES RÉALISATIONS					
Savoirs associés	CONNAISSANCES	Niveaux			
		1	2	3	4
S5.1	Coût de fabrication				
	<ul style="list-style-type: none"> - Notions sur les éléments composant un prix de revient : <ul style="list-style-type: none"> ▪ charges directes : <ul style="list-style-type: none"> ○ matières d'œuvre, fournitures, main d'œuvre. ▪ charges indirectes : <ul style="list-style-type: none"> ○ d'exploitation (loyer, énergie, téléphone, taxes, ...). 				
S5.2	Gestion de la qualité				
	<ul style="list-style-type: none"> - Différents types de contrôle à tous les stades de la fabrication, ou de la réparation ou de la transformation : <ul style="list-style-type: none"> ▪ visuels, ▪ tactiles, ▪ comparatifs, ▪ par mesure, ▪ ... - Indicateurs de qualité : <ul style="list-style-type: none"> ▪ notion de grade de qualité, ▪ aspect technique et esthétique : <ul style="list-style-type: none"> ○ qualité de la réalisation et des finitions, ○ présentation du produit fini. 				
S5.3	Gestion des documents techniques				
	<ul style="list-style-type: none"> - Bon de commande. - Documents de référence du produit : <ul style="list-style-type: none"> ▪ dessins d'ensemble de tout ou partie du produit, ▪ nomenclature des éléments, ▪ dessins techniques (coupes et sections), ▪ schémas, ▪ gabarits, patrons et patronnages, ▪ gamme de fabrication, ▪ ... - Ordre de coupe. - Fiches de stocks. - Fiches de poste. - Gammes opératoires. - Fiches de contrôle qualité. - ... 				

SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

S 6 - ATELIER ET ENVIRONNEMENT					
Savoirs associés	CONNAISSANCES	Niveaux			
		1	2	3	4
S6.1	Organisation de l'entreprise				
	<ul style="list-style-type: none"> - Notions sur le statut de l'entreprise et/ou de l'atelier. - Organigramme fonctionnel de l'entreprise et/ou de l'atelier (par service, locaux, ...). - Qualification des personnels. - Réglementation en vigueur dans l'entreprise. 				
S6.2	Sécurité et risques professionnels				
	<ul style="list-style-type: none"> - Consignes de sécurité du lieu de travail. - Consignes relatives à l'hygiène, la sécurité, l'ergonomie et la protection de l'environnement. 				

SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

S 7 – COMMUNICATION					
Savoirs associés	CONNAISSANCES	Niveaux			
		1	2	3	4
S7.1	Relations avec la clientèle, les fournisseurs, les membres de l'équipe				
	<ul style="list-style-type: none"> - Techniques de communication : <ul style="list-style-type: none"> ▪ techniques d'accueil, ▪ connaissance du produit, ▪ vocabulaire technique, ▪ positionnement du produit sur le marché, ▪ ... - Outils de communication : <ul style="list-style-type: none"> ▪ orale, ▪ écrite, ▪ à distance. - Comportement professionnel : <ul style="list-style-type: none"> ▪ valorisation de l'image de l'entreprise, ▪ règles de bonne conduite professionnelle : présentation, discrétion, retenue, ..., ▪ relations avec le client, les professionnels, l'équipe, ... 				

SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

S8- CULTURE PROFESSIONNELLE					
Savoirs associés	CONNAISSANCES	Niveaux			
		1	2	3	4
S8.1	Histoire et évolution de la sellerie				
	S8 1.1 Les principaux repères de l'histoire de la sellerie				
	<ul style="list-style-type: none"> - Les principaux repères de l'histoire de la sellerie seront traités au travers de thématiques s'appuyant sur les périodes les plus significatives de l'antiquité à nos jours : <ul style="list-style-type: none"> ▪ la mode et la culture, ▪ la société, ▪ les matériaux, ▪ ... 				
	S8 1.2 L'influence des contextes culturels, socio-économiques et environnementaux				
	<ul style="list-style-type: none"> - Sensibilisation : <ul style="list-style-type: none"> ▪ à l'adéquation entre l'accessoire de sellerie, la personnalité de son utilisateur et l'usage que l'on en fait (types de produits), ▪ à la recherche de matières issues des nouvelles technologies, ▪ au développement durable en sellerie. 				
S8.2	Connaissance des équidés et de leurs équipements				
	S8 2.1 Connaissance des équidés				
	<ul style="list-style-type: none"> - Notions d'hippologie : <ul style="list-style-type: none"> ▪ différentes espèces, ▪ races d'équidés. - Anatomie des équidés. - Utilisation des équidés (sports équestres, traction animale, élevage, ...). 				
	S8 2.1 Connaissance des équipements				
	<ul style="list-style-type: none"> - Connaissance des différents équipements liés à l'utilisation des équidés. 				

III. LEXIQUE

Crouponner : « débiter le cuir selon les caractéristiques propres à chaque partie ».

Fileter : « réaliser un trait parallèle au bord (Filet réalisé à chaud en maroquinerie) ».

Former : « réaliser à froid un trait parallèle au bord à l'aide du formoir (outil en buis en sellerie harnachement) ».

Verrer : « couper les fibres avec un morceau de verre (== > tranche bien uniforme) ».

Abat-carrer : « enlever la carre (enlever l'arête sur la tranche du cuir) ».