

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

5 - REFERENTIELS

Article L6113-1 [En savoir plus sur cet article...](#) Créé par [LOI n° 2018-771 du 5 septembre 2018 - art. 31 \(V\)](#)

« Les certifications professionnelles enregistrées au répertoire national des certifications professionnelles permettent une validation des compétences et des connaissances acquises nécessaires à l'exercice d'activités professionnelles. Elles sont définies notamment par un **référentiel d'activités** qui décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés, un **référentiel de compétences** qui identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui en découlent et un **référentiel d'évaluation** qui définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis. »

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>A1 - Exploitation des informations et des données nécessaires à la réalisation de l'activité</p> <p>A1.1 Prise en compte du marché de son entreprise A1.2 Identification des techniques et procédés de fabrication mis en œuvre A1.3 Analyse des matières approvisionnées, détection des défauts A1.4 Identification des spécifications attendues (fiche de fabrication) A1.5 Préparation des produits chimiques</p>	<p>Bloc 1 : Exploiter les informations et les données nécessaires à la réalisation de l'activité</p> <p>C1 Situer son activité dans le contexte de la filière cuir C1.1 Appréhender le marché et l'organisation de la filière C1.2 Identifier les principaux utilisateurs/clients de cuirs</p> <p>C2 Apprécier les caractéristiques des peaux et cuirs C2.1 Identifier la structure et les différentes parties d'une peau C2.2 Distinguer l'origine et les caractéristiques d'un cuir C2.3 Identifier les principaux défauts présents sur les peaux</p>	<p>Questionnaire écrit, réalisé individuellement Lieu : En centre de formation Durée de l'épreuve : 30 à 45 minutes</p>	<p><i>Le marché et l'organisation de la filière sont connus : Vue globale des activités de la filière, parts des marchés, volumes utilisés, distinction entre tannerie et mégisserie.</i></p> <p><i>Les différents acteurs de la filière cuir sont clairement identifiés (élevage, abattoir, négoce de peaux brutes, tannerie).</i></p> <p><i>Les principaux utilisateurs (dont clients de l'entreprise) sont correctement identifiés.</i></p> <p><i>Les différentes couches de la peau sont correctement situées et caractérisées : épiderme ; derme ; tissu sous-cutané, fleur, chair.</i></p> <p><i>Les différentes découpes et parties de la peau sont correctement identifiées : croupon, collet, flanc, dosset, bande, culatte.</i></p> <p><i>Les moyens d'analyse de surface du cuir sont connus.</i></p> <p><i>Les zones de qualités des cuirs et le sens du prêtant sont correctement identifiés.</i></p> <p><i>Les types de défauts (naturels et liés aux procédés) et leurs origines sont correctement identifiés.</i></p>

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

	<p>C3 Appréhender les étapes clés du processus de transformation des peaux en cuirs C3.1 Situer les étapes de la chaîne de transformation de la matière première C3.2 Identifier l'objectif de chaque étape C3.3 Décrire les différents modes et caractéristiques de tannage</p>		<p><i>Le processus global de transformation est connu. Les principales étapes sont identifiées : travail de rivière, tannage ; corroyage chimique et mécanique, finissage.</i></p> <p><i>Les objectifs des étapes essentielles sont correctement définis. Les différents états de la peau en cours de transformation sont connus.</i></p> <p><i>Les différents modes et caractéristiques de tannage sont connus : tannage végétal, minéral, autres.</i></p>
	<p>C4 Identifier les principaux tests de contrôle-qualité en fonction des spécifications et utilisations des cuirs C4.1 Identifier les différents tests physico-mécaniques et leurs normes C4.2 Identifier les différents tests chimiques et leurs normes</p>		<p><i>Les principaux tests physico-mécaniques (mesure de surface, de l'épaisseur, résistance mécanique, tenue des colories) sont correctement identifiés ainsi que leurs objectifs.</i></p> <p><i>Les principaux tests chimiques pour contrôler les propriétés intrinsèques du cuir (dosage de l'eau des matières volatiles teneur en matière grasse...) sont correctement identifiés ainsi que leurs objectifs.</i></p>
	<p>Bloc 2 : Identifier les produits de corroyage et de finition et leurs effets sur la matière</p> <p>C5 Identifier les réglementations et les précautions relatives à l'utilisation des produits chimiques C5.1 Identifier les différents types de dangers des substances chimiques utilisées C5.2 Appréhender la notion d'innocuité dans le cadre de la réglementation en vigueur</p>	<p>Questionnaire écrit, réalisé individuellement Lieu : En centre de formation Durée de l'épreuve : 30 à 45 minutes</p>	<p><i>Les différents types de dangers et les précautions d'utilisation et de stockage des produits sont connus.</i></p> <p><i>Les substances qui requièrent une surveillance particulière sont identifiées. Les seuils réglementaires sont connus.</i></p>
	<p>C6 Caractériser les différents mécanismes d'actions des produits chimiques sur le cuir C6.1 Identifier les mécanismes de diffusion, de pénétration et de fixation des produits chimiques C6.2 Contrôler l'action des produits chimiques sur le cuir</p>		<p><i>Les mécanismes de diffusion, de pénétration et de fixation des produits chimiques sont connus. La réactivité de la peau en phase humide en fonction du pH (point isoélectrique) est connue.</i></p> <p><i>Les types de contrôles (de pH, densité, température) et leur importance dans le processus de fabrication et sur les spécifications attendues sont correctement identifiés.</i></p>

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

	<p>C7 Identifier les différents produits de finissage et leurs propriétés</p> <p>C7.1 Identifier les produits constituant les différents types de finissages</p> <p>C7.2 Caractériser les rôles et propriétés des différents types de finissages</p> <p>C7.3 Appréhender les principes de base de la colorimétrie</p>	<p><i>Les pigments et colorants sont correctement différenciés. Leurs propriétés sont connues (pourvoir couvrant, brillant) ainsi que leur influence sur les films de finissage. Les différents liants (naturels, polymères de synthèse) et leurs propriétés sont correctement identifiés.</i></p> <p><i>Les produits auxiliaires (cires, mouillants, adjuvants, agents tannants) et leurs rôles sont correctement identifiés.</i></p> <p><i>Les différents types de finissage (aspect de surface lisse ou velouteuse, transparent ou couvrant) sont connus (finissage aniline lissé, semi-aniline satiné, pigmenté grain foulonné, pleine-fleur pigmentée...).</i></p> <p><i>La relation entre la finition des cuirs et l'usage est connue.</i></p> <p><i>Les principes de base de la colorimétrie sont connus.</i></p>
--	--	--

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS <i>décrit les situations de travail et les activités exercées</i>	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES <i>identifie les compétences et les connaissances qui découlent du référentiel d'activités</i>	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>A2 – Réalisation des opérations de corroyage</p> <p>A2.1 Organisation du poste et vérification des moyens de sécurité A2.2 Réglage, conduite et maintien des équipements de production A2.3 Mise en œuvre des étapes selon la fiche de fabrication A2.4 Contrôle en cours et en fin de production A2.5 Transmission des informations</p>	<p>Bloc 3 (spécialité) : Réaliser les opérations de corroyage</p> <p>CC8 Mettre en œuvre les différentes étapes chimiques de corroyage humide selon les spécifications de la fiche de production et dans le respect des procédures et règles QHSSE</p> <p>CC8.1 Identifier les différents procédés de corroyage humide selon les spécifications de la fiche de production CC8.2 Rentrer les paramètres de réglages et approvisionner en matières et produits les équipements de production (foulons) CC8.3 Suivre le bon déroulement des procédés CC8.4 Maintenir les équipements en état de fonctionnement et de sécurité et alerter en cas de dysfonctionnement</p>	<p>Questionnaire écrit, réalisé individuellement Lieu : En centre de formation Durée de l'épreuve : 30 à 45 minutes</p> <p>Mise en situation (travaux pratiques), réalisée individuellement Lieu : En centre de formation sur plateau technique ou en entreprise Durée : 1 h à 2 h maximum</p>	<p><i>Les caractéristiques et les objectifs des différentes opérations de corroyage humide à réaliser (neutralisation, retannage, teinture, nourriture) sont clairement identifiés.</i></p> <p><i>Les caractéristiques des opérations à réaliser sont identifiées et prises en compte au regard des spécifications de la fiche de production.</i></p> <p><i>Les rôles des différents produits mis en œuvre à chaque opération sont connus.</i></p> <p><i>Les procédures d'hygiène et de sécurité lors de la manipulation des produits sont respectées. Les équipements de protection sont utilisés.</i></p> <p><i>Les approvisionnements (automatiquement ou non) en matière et produits sont vérifiés et sont conformes aux spécifications de la de production.</i></p> <p><i>Les réglages (manuels et/ou les programmes sélectionnés) sont correctement appliqués et vérifiés selon les spécifications de la fiche de production (température, pourcentage d'eau, durée...)</i></p> <p><i>Les paramètres de réglage sont vérifiés régulièrement et réajustés en cas de dérive. L'incidence du réglage sur la qualité de la production est prise en compte.</i></p> <p><i>Les opérations nécessaires à un entretien des équipements spécifiques au corroyage humide sont identifiées et mises en œuvre selon la méthode prescrite et les consignes de sécurité.</i></p> <p><i>Tout incident de fonctionnement est correctement décelé. Les dysfonctionnements élémentaires sont corrigés par des opérations simples relevant de son champ d'intervention. Les</i></p>

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

		<p><i>anomalies/pannes nécessitant l'intervention d'un tiers sont connues (degré de gravité évalué) et les mesures à appliquer sont respectées (arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde...)</i></p>
	<p>CC9 Mettre en œuvre les différentes opérations mécaniques de corroyage selon les spécifications de la fiche de production et dans le respect des procédures et règles QHSSE</p> <p>CC9.1 Identifier les différents procédés de corroyage mécaniques selon les spécifications de la fiche de production</p> <p>CC9.2 Rentrer les paramètres de réglages et approvisionner en matières les équipements de production</p> <p>CC9.3 Utiliser les équipements (essoreuse, refendeuse, dérayeuse, tunnel de séchage ; palissons...)</p> <p>CC9.4 Suivre le bon déroulement des procédés</p> <p>CC9.5 Maintenir les équipements en état de fonctionnement et de sécurité et alerter en cas de dysfonctionnement</p>	<p><i>Les caractéristiques et les objectifs des différentes opérations mécaniques de corroyage à réaliser (essorage, refendage, dérayage, mise au vent, séchage, palissonnage, ponçage) sont clairement identifiés.</i></p> <p><i>Les différents types de machines sont connus et leur principale fonction expliquée.</i></p> <p><i>Les procédures de mise en service et d'arrêt des machines sont respectées.</i></p> <p><i>Les réglages (manuels et/ou les programmes sélectionnés) sont correctement appliqués et vérifiés selon les spécifications de la fiche de production (épaisseur, durée, température...)</i></p> <p><i>Lors de l'utilisation des équipements, les conditions de sécurité sont respectées. Le fonctionnement des organes de sécurité est connu et maîtrisé. Les équipements de protection sont utilisés et les gestes et postures de travail préconisés sont appliqués.</i></p> <p><i>Les paramètres de réglage sont vérifiés régulièrement et réajustés en cas de dérive. L'incidence du réglage sur la qualité de la production est prise en compte.</i></p> <p><i>Les opérations nécessaires à un entretien des équipements spécifiques aux opérations mécaniques de corroyage sont identifiées et mises en œuvre selon la méthode prescrite et les consignes de sécurité.</i></p> <p><i>Tout incident de fonctionnement est correctement décelé. Les dysfonctionnements élémentaires sont corrigés par des opérations simples relevant de son champ d'intervention. Les anomalies/pannes nécessitant l'intervention d'un tiers sont</i></p>

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

			<i>connues (degré de gravité évalué) et les mesures à appliquer sont respectées (arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde...)</i>
	<p>CC10 Contrôler la conformité et la qualité des cuirs semi-finis</p> <p>CC10.1 Assurer des contrôles visuels en fonction des critères qualité CC10.2 Identifier les défauts et alerter</p>		<p><i>Les contrôles sont assurés régulièrement selon les consignes et au regard des critères qualité et des tolérances fixés.</i></p> <p><i>Les anomalies, défauts éventuels sont correctement identifiés.</i></p> <p><i>Les anomalies, défauts sont signalés selon les procédures.</i></p>
	<p>CC11 Rendre compte et communiquer dans son activité professionnelle</p> <p>CC11.1 Renseigner les supports de suivi de production sur le système d'information approprié de l'entreprise CC11.2 Utiliser le vocabulaire technique spécifique CC11.3 Echanger, être force de proposition, signaler, alerter ou interroger les bons interlocuteurs (équipe, hiérarchie, différents services)</p>		<p><i>Les informations nécessaires au suivi et à la traçabilité de l'activité sont transmises régulièrement et dans le respect des procédures en vigueur en entreprise.</i></p> <p><i>Les informations transmises sont exploitables. La signification des termes utilisés est maîtrisée. (Compréhension et utilisation appropriée du vocabulaire technique)</i></p> <p><i>Les acteurs sont connus et identifiés par rapport à leur rôle dans l'organisation de l'entreprise. Les bons acteurs sont sollicités ou alertés si nécessaire.</i></p> <p><i>Toute question ou interrogation sur le mode opératoire est posée en cas de besoin. Des remarques quant aux difficultés de réalisation sont formulées.</i></p> <p><i>Des améliorations techniques ou organisationnelles sont proposées aux bons acteurs, le cas échéant.</i></p>

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS <i>décrit les situations de travail et les activités exercées</i>	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES <i>identifie les compétences et les connaissances qui découlent du référentiel d'activités</i>	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>A3 – Réalisation des opérations de finissage</p> <p>A3.1 Organisation du poste et vérification des moyens de sécurité A3.2 Réglage, conduite et maintien des équipements de production A3.3 Mise en œuvre des techniques de finissage selon la fiche de fabrication A3.4 Contrôle en cours et en fin de production A3.5 Transmission des informations</p>	<p>Bloc 4 (spécialité) : Réaliser les opérations de finissage</p> <p>CF8 Mettre en œuvre les différentes étapes chimiques de finissage selon les spécifications de la fiche de production et dans le respect des procédures et règles QHSSE</p> <p>CF8.1 Identifier les différents procédés chimiques de finissage selon les spécifications de la fiche de production CF8.2 Rentrer les paramètres de réglages et approvisionner en matières et produits les équipements de production (foulons) CF8.3 Suivre le bon déroulement des procédés CF8.4 Maintenir les équipements en état de fonctionnement et de sécurité et alerter en cas de dysfonctionnement</p>	<p>Questionnaire écrit, réalisé individuellement Lieu : En centre de formation Durée de l'épreuve : 30 à 45 minutes</p> <p>Mise en situation (travaux pratique), réalisée individuellement Lieu : En centre de formation sur plateau technique ou en entreprise Durée : 1 h à 2 h maximum</p>	<p><i>Les caractéristiques et les objectifs des différentes opérations chimiques de finissage (application de substances) à réaliser sont clairement identifiés.</i></p> <p><i>Les caractéristiques des opérations à réaliser sont identifiées et prises en compte au regard des spécifications de la fiche de production.</i></p> <p><i>Les rôles des différents produits mis en œuvre à chaque opération sont connus.</i></p> <p><i>Les procédures d'hygiène et de sécurité lors de la manipulation des produits sont respectées. Les équipements de protection sont utilisés.</i></p> <p><i>Les approvisionnements (automatiquement ou non) en matière et produits sont vérifiés et sont conformes aux spécifications de la de production.</i></p> <p><i>Les réglages (manuels et/ou les programmes sélectionnés) sont correctement appliqués et vérifiés selon les spécifications de la fiche de production (pistolet, roll-coating...)</i></p> <p><i>Les paramètres de réglage sont vérifiés régulièrement et réajustés en cas de dérive. L'incidence du réglage sur la qualité de la production est prise en compte.</i></p> <p><i>Les opérations nécessaires à un entretien des équipements spécifiques au finissage sont identifiées et mises en œuvre selon la méthode prescrite et les consignes de sécurité.</i></p> <p><i>Tout incident de fonctionnement est correctement décelé. Les dysfonctionnements élémentaires sont corrigés par des opérations simples relevant de son champ d'intervention. Les</i></p>

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

		<p><i>anomalies/pannes nécessitant l'intervention d'un tiers sont connues (degré de gravité évalué) et les mesures à appliquer sont respectées (arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde...)</i></p>
	<p>CF9 Mettre en œuvre les différentes opérations mécaniques de finissage selon les spécifications de la fiche de production et dans le respect des procédures et règles QHSSE</p> <p>CF9.1 Identifier les différents procédés mécaniques de finissage selon les spécifications de la fiche de production CF9.2 Rentrer les paramètres de réglages et approvisionner en matières et produits les équipements de production CF9.3 Utiliser les équipements (ponceuses, foulon, cabine de pistolets, roll coating, presse à plateaux, presse rotative, polisseuse...) CF9.4 Suivre le bon déroulement des procédés CF9.5 Maintenir les équipements en état de fonctionnement et de sécurité</p>	<p><i>Les caractéristiques et les objectifs des différentes opérations mécaniques de finissage à réaliser (satinage-grainage, foulonnage à sec, lissage, liègeage, lustrage...) sont clairement identifiés.</i></p> <p><i>Les caractéristiques des opérations à réaliser sont identifiées et prises en compte au regard des spécifications de la fiche de production.</i></p> <p><i>Les différents types de machines sont connus et leur principale fonction expliquée.</i></p> <p><i>Les procédures de mise en service et d'arrêt des machines sont respectées. Les outillages (plaque des presses, cylindres, papier à poncer...) éventuels sont correctement sélectionnés (justifiés au regard des opérations à réaliser), et installés sur l'équipement dans le respect des consignes de sécurité.</i></p> <p><i>Les réglages (manuels et/ou les programmes sélectionnés) sont correctement réalisés et vérifiés selon les spécifications de la fiche de production (durée, température...)</i></p> <p><i>Lors de l'utilisation des équipements, les conditions de sécurité sont respectées. Le fonctionnement des organes de sécurité est connu et maîtrisé. Les équipements de protection sont utilisés et les gestes et postures de travail préconisés sont appliqués.</i></p> <p><i>Les paramètres de réglage sont vérifiés régulièrement et réajustés en cas de dérive. L'incidence du réglage sur la qualité de la production est prise en compte.</i></p> <p><i>Les opérations nécessaires à un entretien des équipements spécifiques aux opérations mécaniques de corroyage sont</i></p>

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

			<p><i>identifiées et mises en œuvre selon la méthode prescrite et les consignes de sécurité.</i></p> <p><i>Tout incident de fonctionnement est correctement décelé. Les dysfonctionnements élémentaires sont corrigés par des opérations simples relevant de son champ d'intervention. Les anomalies/pannes nécessitant l'intervention d'un tiers sont connues (degré de gravité évalué) et les mesures à appliquer sont respectées (arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde...)</i></p>
	<p>CF10 Contrôler la conformité et la qualité des cuirs finis</p> <p>CF10.1 Assurer des contrôles visuels en fonction des critères qualité CF10.2 Identifier les défauts et alerter</p>		<p><i>Les contrôles sont assurés régulièrement selon les consignes et au regard des critères qualité et des tolérances fixés.</i></p> <p><i>Les anomalies, défauts éventuels sont correctement identifiés.</i></p> <p><i>Les anomalies, défauts sont signalés selon les procédures.</i></p>
	<p>CF11 Rendre compte et communiquer dans son activité professionnelle</p> <p>CF11.1 Renseigner les supports de suivi de production sur le système d'information approprié de l'entreprise CF11.2 Utiliser le vocabulaire technique spécifique CF11.3 Echanger, être force de proposition, signaler, alerter ou interroger les bons interlocuteurs (équipe, hiérarchie, différents services)</p>		<p><i>Les informations nécessaires au suivi et à la traçabilité de l'activité sont transmises régulièrement et dans le respect des procédures en vigueur en entreprise.</i></p> <p><i>Les informations transmises sont exploitables. La signification des termes utilisés est maîtrisée. (Compréhension et utilisation appropriée du vocabulaire technique)</i></p> <p><i>Les acteurs sont connus et identifiés par rapport à leur rôle dans l'organisation de l'entreprise. Les bons acteurs sont sollicités ou alertés si nécessaire.</i></p> <p><i>Toute question ou interrogation sur le mode opératoire est posée en cas de besoin. Des remarques quant aux difficultés de réalisation sont formulées. Des améliorations techniques ou organisationnelles sont proposées aux bons acteurs, le cas échéant.</i></p>