

**Branche professionnelle « INDUSTRIES DE LA MAROQUINERIE, ARTICLES DE VOYAGE,
CHASSE-SELLERIE, GAINERIE, BRACELETS EN CUIR » (IDCC 2528)**

Certificat de Qualification Professionnelle

CQP Coupeur en Maroquinerie

Certification professionnelle de Niveau 3 (nouvelle nomenclature 01 01 2020)

Référentiel des activités, des compétences et d'évaluation

| RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS | RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES | RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION | |
|--|--|---|---|
| | | MODALITÉS D'ÉVALUATION | CRITÈRES D'ÉVALUATION |
| <p>Activité 1 : Préparation des opérations de coupe de pièces de maroquinerie. À partir : - Des documents de travail formalisés. - d'un référent technique et/ou hiérarchique connu. - Des consignes orales ou écrites. - Des matières approvisionnées.</p> <ul style="list-style-type: none"> Analyse des prescriptions de réalisation, des données techniques et des consignes de travail. Identification de la matière à couper et du modèle à réaliser. Renseignement et transmission des documents de suivi des activités. | <p>Bloc 1 : Approvisionner le poste, préparer les opérations de coupe et assurer le suivi de la production</p> <p>C1 Consulter les documents de travail et exploiter les données techniques afin de réaliser les opérations de coupe conformément aux instructions.</p> <ul style="list-style-type: none"> Identifier les différents documents nécessaires pour la réalisation des opérations de coupe. Exploiter les caractéristiques du modèle et les données techniques permettant la réalisation du travail. Interpréter sur les documents les différentes formes de langages (<i>symboliques, schématiques, graphiques</i>) liées à la réalisation des opérations de coupe. Utiliser le vocabulaire technique spécifique au secteur de la Maroquinerie et de la coupe. <p>C2 Apprécier les caractéristiques des cuirs ou autres matériaux souples approvisionnés au poste pour vérifier leur conformité au regard du document de travail et pour appréhender leur particularité dans l'exécution des opérations.</p> <ul style="list-style-type: none"> Contrôler l'adéquation, en nature et en quantité des matières approvisionnées au poste avec le document de travail (<i>ordre de coupe, fiche de fabrication...</i>). Caractériser et donner les propriétés des différents cuirs ou autres matériaux souples utilisés dans l'entreprise pour justifier des choix technologiques et des critères qualité fixés. Utiliser le vocabulaire technique spécifique aux cuirs et autres matériaux souples. <p>C3 Relayer les informations et rendre compte de son activité afin d'assurer la traçabilité des opérations de coupe et de tout ce qui se rapporte au fonctionnement du poste.</p> <ul style="list-style-type: none"> Identifier les différents services et acteurs de l'entreprise pour communiquer efficacement. Signaler, alerter ou interroger en cas de difficultés, aléas, anomalies ou dysfonctionnements. Rendre compte de son activité conformément au système d'information de l'entreprise. Proposer des améliorations dans son travail. | <p>Livret du candidat réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise Durée : 1 h max.</p> <p>Questionnaire technique réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise Durée : 30 à 40 minutes.</p> <p>Observation individuelle (réelle ou simulée) en situation de travail Lieu : En centre de formation ou en entreprise Durée : 30 à 45 minutes.</p> <p>Entretien réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise Durée : 30 minutes.</p> | <p>Les documents techniques et consignes sont réunis au poste avant le démarrage du travail. Les différents documents techniques de l'entreprise utilisés par l'atelier de coupe sont identifiés et leurs fonctions connues : plan de placement théorique, plan de coupe, ordre de fabrication/coupe, fiches de rendement, documents qualité...</p> <p>Les données techniques transmises permettant la réalisation du travail sont extraites des documents, comprises et exploitées. Les caractéristiques du modèle, des différentes pièces composant le modèle, sont identifiées et comprises. Les modalités techniques et les consignes, ayant trait aux opérations à effectuer, sont identifiées et expliquées. Les points de vigilance, de difficulté dans la réalisation du modèle sont repérés.</p> <p>Les différentes sortes de langages (symboliques, schématiques, graphiques) relatives à la coupe et à la maroquinerie sont identifiées et interprétées.</p> <p>La signification des principaux termes utilisés dans le domaine de la coupe et dans le secteur de la maroquinerie est maîtrisée. Les termes sont utilisés à bon escient.</p> <p>La conformité des matières réceptionnées (référence, teinte, quantité, dimension...) au regard du document de travail (ordre de fabrication/coupe) est vérifiée. Les anomalies sont détectées et signalées.</p> <p>Les principales caractéristiques et propriétés des cuirs et/ou autres matériaux utilisés au poste sont reconnues.</p> <ul style="list-style-type: none"> Les principaux procédés de transformation et de fabrication des cuirs ou autres matériaux souples utilisés pour la maroquinerie sont identifiés et correctement décrits. Pour les cuirs : l'origine, la structure et les différentes parties du cuir, l'état de surface et le type de finition des cuirs, les zones de qualités des cuirs, le prêtant et le sens de résistance à l'éirement. Pour les autres matériaux souples : la typologie, la structure et l'origine des fibres naturelles, synthétiques ou artificielles. <p>La signification des principaux termes relatifs aux cuirs et autres matériaux souples est maîtrisée et justifiée.</p> <p>Les acteurs de l'entreprise sont identifiés par rapport à leur rôle et responsabilité dans l'organisation. Le poste est correctement situé dans la chaîne de production. Les postes en amont et en aval sont expliqués.</p> <p>Toute question ou interrogation sur le mode opératoire est posée en cas de besoin. Des remarques quant aux difficultés de réalisation peuvent être formulées à l'oral aux interlocuteurs compétents. L'objet (panne, anomalie de placement, défaut matière, problème lié à la coupe...) est clairement et précisément exprimé.</p> <p>Toute information liée à l'activité est restituée clairement, précisément et conformément aux consignes. Les documents liés aux activités sont correctement renseignés (manuellement ou informatiquement). Ils sont transmis aux interlocuteurs compétents. L'utilité de relayer les informations liées à son activité est expliquée avec justesse.</p> <p>Des améliorations techniques ou organisationnelles sont proposées aux interlocuteurs compétents.</p> |

| RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS | RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES | RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION | |
|---|---|--|---|
| | | MODALITÉS D'ÉVALUATION | CRITÈRES D'ÉVALUATION |
| <p>Activité 2 : Réalisation du placement des pièces de maroquinerie à couper en fonction des matières et des modèles à réaliser</p> <p>À partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Des consignes orales ou écrites. - Des critères qualité fixés. - Des matériels et matières approvisionnées. - De l'ordre de coupe, plan de coupe fourni. <ul style="list-style-type: none"> ▪ Analyse des matières approvisionnées, détection et marquage des défauts. ▪ Positionnement des pièces, des gabarits et/ou des emporte-pièces sur la matière à couper en fonction des défauts identifiés et des modèles à réaliser. ▪ Vérification du placement des pièces à couper au regard des tolérances qualité fixées. | <p>Bloc 2 : Placer les pièces de maroquinerie à couper.</p> <p>C4 Evaluer la qualité et la conformité des matières, identifier les défauts afin d'assurer un placement efficient des pièces à couper.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Appliquer les méthodes et procédures d'identification des défauts sur les matières approvisionnées au poste. ▪ Identifier, caractériser et marquer les défauts sur les cuirs ou autres matériaux souples approvisionnés au poste. ▪ Appréhender l'incidence de la qualité de la matière et l'identification des défauts dans les opérations de placement et de coupe. <p>C5 Organiser le placement des pièces de maroquinerie en optimisant la matière afin de réaliser les opérations de coupe conformément aux prescriptions.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Appliquer un ordre de coupe. ▪ Placer sur la matière les emporte-pièces/gabarits selon les prescriptions de l'ordre de coupe. ▪ Détecter les anomalies de placement des pièces sur la matière. ▪ Appliquer les notions et les calculs relatifs aux surfaces allouées, surfaces données, surfaces utilisées pour assurer l'optimisation de la matière. | <p>Livret du candidat réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise Durée : 1 h max.</p> <p>Questionnaire technique réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise Durée : 30 à 40 minutes.</p> <p>Observation individuelle (réelle ou simulée) en situation de travail Lieu : En centre de formation ou en entreprise Durée : 30 à 45 minutes.</p> <p>Entretien réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise Durée : 30 minutes</p> | <p>Les méthodes et techniques préconisées d'identification des défauts sur la matière sont appliquées. Les principaux types de défauts sur la matière sont identifiés et caractérisés. L'origine des défauts est correctement expliquée.</p> <p>Les procédures de marquage des défauts de l'entreprise sur la matière (pose de repères, marque au crayon d'argent) sont appliquées. Le défaut est repéré et la surface impactée délimitée.</p> <p>La qualité de la matière est correctement appréhendée et les incidences sur le placement et la qualité finale de l'article produit sont identifiées.</p> <hr/> <p>Le plan de coupe est identifié, compris et mis en œuvre.</p> <p>Le placement des emporte-pièces/gabarits est effectué selon le plan de coupe et en tenant compte des contraintes du modèle, de l'usage des différentes pièces et des particularités de la matière : sens de la matière, motif, grain, teinte, dimension, défauts, épaisseur... Le placement effectué est adéquat, il se justifie.</p> <p>L'efficacité d'un bon placement est assimilée.</p> <p>Le placement est optimisé et les pertes de matière sont minimisées. Les notions de surface allouée, surface donnée, surface utilisée sont maîtrisées. Les calculs simples de rendement sont appliqués.</p> |

| RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS | RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES | RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION | |
|--|---|--|---|
| | | MODALITÉS D'ÉVALUATION | CRITÈRES D'ÉVALUATION |
| <p>Activité 3 : Coupe des pièces, de maroquinerie en série ou unitaires, contrôle et transfert des pièces coupées vers les postes de production aval</p> <p>À partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Des modes opératoires. - De l'ordre de coupe fourni. - Des consignes écrites ou orales. - Des matériels, matières approvisionnées. - Des règles, consignes et équipements de sécurité et d'hygiène. - Des procédures d'entretien et de maintenance. <ul style="list-style-type: none"> ▪ Organisation rationnelle du poste de travail. ▪ Préparation et vérification des équipements de coupe. ▪ Réalisation des opérations de coupe. ▪ Contrôle des pièces coupées au regard des tolérances qualité fixées. ▪ Appareillage et mise en paquet des pièces coupées pour les postes de production aval. | <p>Bloc 3 : Réaliser les opérations de coupe de pièces de maroquinerie.</p> <p>C6 Organiser le poste de coupe afin d'assurer une production conforme et en sécurité.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Réunir au poste de travail l'ensemble du matériel nécessaire pour les opérations de coupe en fonction des modèles à réaliser. ▪ Disposer rationnellement l'ensemble du matériel au poste en fonction des opérations à réaliser et selon les consignes d'organisation de l'atelier de coupe. ▪ Ranger et entretenir son poste de travail selon les consignes et les moyens appropriés pour éviter tous accidents et détériorations des matières. ▪ Identifier et utiliser les équipements de protection individuelle (EPI) et les équipements de protection collective (EPC) de son atelier. ▪ Identifier et appliquer les procédures et consignes de sécurité relatives au poste et à l'utilisation des machines de coupe. ▪ Adopter la gestuelle et les principes ergonomiques adaptés aux opérations de coupe en fonction des matières, des machines et outils utilisés. <p>C7 Effectuer les réglages et/ou la programmation des équipements de coupe et la maintenance préventive de 1er niveau pour assurer une production conforme.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Selon le(s) mode(s) de coupe pratiqué dans l'entreprise, identifier les différents outils de coupe à la main et expliquer leurs fonctions ou identifier les différentes machines de coupe (mécanique ou numérique), leurs principaux sous-ensembles et organes de réglage, les outils et emporte-pièces de coupe. ▪ Mettre en route, régler, paramétrer et ajuster les machines de coupe en fonction des matières, des prescriptions de coupe et des modèles à réaliser. ▪ Programmer les machines automatisées, selon les prescriptions de coupe, par la mise en œuvre d'un système informatisé. ▪ Assurer la maintenance préventive (de niveau 1*) | <p>Livret du candidat réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise Durée : 1 h max.</p> <p>Questionnaire technique réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise Durée : 30 à 40 minutes.</p> <p>Observation individuelle (réelle ou simulée) en situation de travail Lieu : En centre de formation ou en entreprise Durée : 30 à 45 minutes.</p> <p>Entretien réalisé individuellement Lieu : En centre de formation ou en entreprise Durée : 30 minutes</p> | <p>Le poste de coupe est organisé. La matière est approvisionnée, le matériel et l'outillage sont rassemblés et disposés de façon rationnelle.</p> <p>Le poste de travail est tenu de façon à veiller et à assurer la propreté et la non-détérioration des matières et des pièces coupées. Un nettoyage du poste de travail est assuré à l'aide des moyens et équipements adaptés et selon les consignes préconisées.</p> <p>Les règles et les consignes d'hygiène et de sécurité au poste de travail sont identifiées et respectées. Les équipements de protection individuels et collectifs sont identifiés et utilisés.</p> <p>Les principes ergonomiques au poste sont appliqués.</p> <p>Pour la coupe-main des cuirs ou autres matériaux souples, les différents outils utilisés et leurs fonctions sont identifiés : pointe de coupe, cutter, couteau à pied, ciseau à main ou électrique, cisaille à main...</p> <p>Pour la coupe-machine (mécanique ou numérique) des cuirs ou autres matériaux souples, les différentes machines utilisées et leurs modes de fonctionnement sont identifiés : presse à pont, presse à chariot mobile, presse à bras, presse ou machine de coupe à commande numérique, scie à ruban... Les principaux éléments et accessoires composant les machines sont identifiés. Les organes de réglage sont situés et définis.</p> <p>Les opérations de réglage simples des machines (entrée des paramètres, programmation, réglage de la vitesse de coupe, de la pression, réglages de l'espacement et de la hauteur des couteaux/lames, mise en place des emporte-pièces, réglage de la tête de coupe, réglage de la longueur, largeur, marge...) sont réalisées en tenant compte des spécificités de la matière et des modèles. Pour la coupe automatique/numérique, l'utilisation du logiciel de programmation est maîtrisée.</p> <p>Les opérations nécessaires à un entretien préventif des outils et machines sont mises en œuvre. Celles qui nécessitent l'intervention d'un tiers sont identifiées et expliquées aux personnes concernées.</p> <p><i>*Selon la norme AFNOR :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Réglages simples au moyen d'éléments accessibles sans aucun démontage ou ouverture de l'équipement - Échanges d'éléments consommables accessibles en toute sécurité |

| | | | |
|--|--|--|---|
| | <p>relevant de sa responsabilité et selon les procédures consignées.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Repérer les dysfonctionnements ou anomalies lors de la coupe et les pannes machines. <p>C8 Couper les pièces manuellement et/ou à l'aide de machines mécaniques ou numériques et contrôler la qualité les pièces coupées pour obtenir des pièces conformes pour la réalisation d'articles de maroquinerie.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Utiliser les équipements nécessaires à un des trois modes de coupe conformément aux règles et consignes de sécurité : Coupe-main, coupe-machine mécanique, coupe-machine numérique. ▪ Maîtriser les techniques de coupe et adopter la gestuelle adaptée aux opérations en fonction des matières, des machines et outils utilisés. ▪ Couper les pièces dans le respect des prescriptions de réalisation et dans les délais impartis. ▪ Assurer des autocontrôles réguliers au fur et à mesure des opérations de coupe. ▪ Contrôler la qualité finale des pièces coupées. ▪ Appareiller et évacuer les pièces coupées selon les consignes. | | <p>Les différents modes de coupe (coupe-main, coupe-machine mécanique ou numérique) sont identifiés. Au moins un des trois modes est maîtrisé. Les différentes phases d'exécution de la coupe-main et/ou de la coupe-machine sont maîtrisées.</p> <p>Pour la coupe-main : L'utilisation, l'affûtage et le maniement des outils sont maîtrisés. Les règles de sécurité sont respectées. Le traçage éventuel des pièces à découper est réalisé. La gestuelle est adaptée aux opérations à effectuer.</p> <p>Pour la coupe-machine : la conduite des machines est maîtrisée. Les critères d'usure des tapis, billots, lames, couteaux sont assimilés. Les règles de sécurité sont respectées. La gestuelle est adaptée aux opérations à effectuer.</p> <p>Les opérations de coupe sont assurées, selon les spécifications du dossier technique ou de l'ordre de fabrication/coupe et conformément aux exigences de quantité, qualité et délai. Les contraintes de temps sont prises en compte.</p> <p>Des contrôles qualité sont réalisés, en cours de coupe et en fin de réalisation sur les pièces coupées.</p> <p>Les pièces coupées sont contrôlées, appareillées, comptées, regroupées ou mises en paquet et évacuées vers les postes de production aval.</p> |
|--|--|--|---|

SYNTHÈSE du RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES

| Bloc 1 : Approvisionner le poste, préparer les opérations de coupe et assurer le suivi de la production | Bloc 2 : Placer les pièces de maroquinerie à couper | Bloc 3 : Réaliser les opérations de coupe de pièces de maroquinerie |
|--|--|--|
| <p>C1 Consulter les documents de travail et exploiter les données techniques afin de réaliser les opérations de coupe conformément aux instructions.</p> | <p>C4 Evaluer la qualité et la conformité des matières, identifier les défauts afin d'assurer un placement efficient des pièces à couper.</p> | <p>C6 Organiser le poste de coupe afin d'assurer une production conforme et en sécurité.</p> |
| <p>C2 Apprécier les caractéristiques des cuirs ou autres matériaux souples approvisionnés au poste pour vérifier leur conformité au regard du document de travail et pour appréhender leur particularité dans l'exécution des opérations.</p> | <p>C5 Organiser le placement des pièces de maroquinerie en optimisant la matière afin de réaliser les opérations de coupe conformément aux prescriptions.</p> | <p>C7 Effectuer les réglages et/ou la programmation des équipements de coupe et la maintenance préventive de 1er niveau pour assurer une production conforme.</p> |
| <p>C3 Relayer les informations et rendre compte de son activité afin d'assurer la traçabilité des opérations de coupe et de tout ce qui se rapporte au fonctionnement du poste.</p> | | <p>C8 Couper les pièces manuellement et/ou à l'aide de machines mécaniques ou numériques et contrôler la qualité les pièces coupées pour obtenir des pièces conformes pour la réalisation d'articles de maroquinerie.</p> |