

# REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

## Piqueur préparateur en maroquinerie

### Niveau 3

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	1/42



## SOMMAIRE

	Pages
Présentation de l'évolution du titre professionnel .....	5
Contexte de l'examen du titre professionnel .....	5
Liste des activités .....	5
Vue synoptique de l'emploi-type.....	6
Fiche emploi type .....	7
Fiches activités types de l'emploi .....	9
Fiches compétences professionnelles de l'emploi .....	15
Fiche compétences transversales de l'emploi.....	35
Glossaire technique .....	36
Glossaire du REAC .....	39

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	3/42



## Introduction

### Présentation de l'évolution du titre professionnel

Le titre professionnel « Piqueur en maroquinerie » publié par arrêté au Journal officiel le 12 janvier 2018 était structuré en 2 activités et 7 compétences.

Pour cette révision, il est proposé en 3 activités et 10 compétences.

En effet, une activité de préparation et de réalisation de travail sur table a été ajoutée. Elle reprend une partie des compétences du titre professionnel de « Préparateur, monteur en maroquinerie » qui est proposé à la suppression.

Pour les 2 activités de piquage, les compétences ont été remaniées et la compétence « Réaliser des points main sur des pièces ou des articles de maroquinerie » a été ajoutée.

Enfin, il est proposé de changer l'intitulé du titre professionnel en « Piqueur préparateur en maroquinerie ».

### Contexte de l'examen du titre professionnel

Le secteur de la maroquinerie industrielle haut de gamme est en forte croissance ; le titre professionnel s'inscrit donc dans un contexte économique très favorable. En effet, le chiffre d'affaires de la fabrication d'articles de maroquinerie est en constante progression, le nombre d'entreprises en 2021 est de 540 dont plus de la moitié répartie sur 3 régions (Ile-de-France, AURA, Nouvelle-Aquitaine). En 2021, 27 300 salariés travaillent dans des entreprises de maroquinerie, 74 % d'entre eux sont dans des ateliers dont l'effectif est supérieur à 200 personnes, ces postes sont très souvent occupés par des femmes.

Environ 3 000 postes sont à pourvoir chaque année.

Aujourd'hui les besoins en préparation sont de l'ordre de 30 %, contre 70 % dans les ateliers de piquage.

Les données de veille sectorielle, la situation de l'emploi et l'analyse du travail confirment la pertinence de fusionner le titre professionnel de préparateur monteur en maroquinerie avec le titre de piqueur en maroquinerie afin de répondre aux besoins des entreprises.

L'analyse du travail s'est traduite par :

- sept entretiens avec des responsables de fabrication, suivis d'observations des ateliers en situation de production (régions : AURA, Nouvelle-Aquitaine et Pays de la Loire) ;
- envoi d'un questionnaire numérique aux adhérents de la fédération française du cuir ; neuf d'entre eux y ont répondu ;
- l'analyse des données statistiques d'offres d'emploi ;
- des réunions de travail avec la Fédération française de la maroquinerie (FFM), et des organismes de formation. Les entreprises visitées sont représentatives du secteur, elles sont de grandes marques de luxe, ou leurs sous-traitants.

Ces études nous amènent à fusionner les titres et à renommer certaines compétences. Pour l'activité de piquage en forme, est ajoutée la compétence « Réaliser des points main sur des pièces ou des articles de maroquinerie ».

### Liste des activités

#### Ancien TP : Piqueur en maroquinerie

Activités :

- Piquer à plat des éléments et sous-ensembles d'articles de maroquinerie
- Piquer en forme des sous-ensembles d'articles de maroquinerie

#### Nouveau TP : Piqueur préparateur en maroquinerie

Activités :

- Préparer et réaliser le travail de table de pièces ou articles de maroquinerie
- Piquer à plat des pièces et articles de maroquinerie
- Piquer en forme des articles de maroquinerie

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	5/42

## Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Préparer et réaliser le travail de table de pièces ou articles de maroquinerie	1	Réaliser des opérations simples de refente et de parage sur des pièces de maroquinerie
		2	Encoller, contrecoller et surcouper des pièces de maroquinerie
		3	Finir les bords des pièces et/ou articles de maroquinerie
		4	Monter par collage des pièces de maroquinerie
		5	Poser des accessoires sur des pièces et/ou articles de maroquinerie
2	Piquer à plat des pièces et articles de maroquinerie	6	Piquer à plat des pièces de maroquinerie
		7	Assembler à plat par piquage des pièces de maroquinerie
3	Piquer en forme des articles de maroquinerie	8	Assembler en forme par piquage des pièces de maroquinerie
		9	Réaliser le bordage sur des pièces et/ou articles de maroquinerie
		10	Réaliser des points main sur des pièces et/ou articles de maroquinerie

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	6/42

## FICHE EMPLOI TYPE

### Piqueur préparateur en maroquinerie

#### Définition de l'emploi type et des conditions d'exercice

Le piqueur préparateur en maroquinerie fabrique des articles de maroquinerie en cuir (veau, agneau, vachette...) ou en matières souples, telles que textiles techniques ou matières naturelles (coton...). Ces articles sont essentiellement des produits haut de gamme à forte valeur ajoutée.

Le piqueur préparateur en maroquinerie contribue à la préparation de séries de pièces coupées en amont. Pour réaliser ce travail dit « de table », il peut être amené à occuper différents postes, tels que la finition de bords, dont la teinture et le rebord, ou encore la pose d'accessoires et le montage par collage. Il intervient sur ces différentes étapes du processus de préparation en utilisant différentes machines, telles que machine à refendre, machine à parer, cabine d'encollage et presse hydraulique à découper, qu'il règle au préalable et dont il assure le nettoyage et l'entretien courant. Pour certaines préparations, il manipule également divers outils manuels.

Sur les produits préparés, le piqueur préparateur en maroquinerie, réalise le piquage à plat pour produire des coutures ornementales ou de maintien ou pour assembler des sous-éléments, constituant par exemple des pochettes, des ceintures ou autres produits.

Il procède également au piquage en forme des pièces ou des articles de maroquinerie pour produire des pièces en volume, telles que des trousse, des sacs. Le piquage en forme nécessite plus d'expérience et de dextérité, car à la différence du piquage ou d'un assemblage à plat, le professionnel ne peut s'appuyer sur une table pour donner la forme finale au produit.

Quel que soit le type de piquage, le piqueur préparateur en maroquinerie utilise diverses machines à piquer, dont il maîtrise le réglage et la mise en œuvre.

Souvent sur les produits en forme, il réalise le bordage des pièces afin de masquer les coutures des produits. Il peut également être amené à faire des points mains, pour terminer certaines pièces et apporter un label de qualité « fait main » au produit.

Que ce soit l'activité de préparation ou les activités de piquage, il autocontrôle en permanence sa production et respecte les critères de qualité définis par le client.

Il prend ses consignes auprès de son responsable, à qui il rend compte de son activité et de tout problème matériel ou de faisabilité technique.

En fonction du poste occupé, à la préparation ou au piquage, il exerce en position assise ou debout. Les machines utilisées sont généralement peu bruyantes. L'ergonomie du poste de travail ainsi que la qualité de l'éclairage jouent un rôle important pour la réalisation des tâches. Pour assurer la productivité demandée, il maintient son attention sur des durées importantes et organise son poste de travail de façon à limiter la pénibilité et les gestes inutiles. Les horaires sont en journée, mais peuvent être décalés en fonction de la charge de travail. Le port de vêtements de travail tels qu'une blouse est préconisé, le port de chaussures de sécurité est recommandé.

Il tient compte des éventuelles situations de handicap des personnes avec lesquelles il interagit.

#### Secteurs d'activité et types d'emplois accessibles par le détenteur du titre

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

- la fabrication d'articles de maroquinerie ;
- la fabrication d'articles de sellerie.

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

Piqueur en maroquinerie

Piqueur en sellerie

#### Réglementation d'activités (le cas échéant)

sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	7/42

## Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

Sans objet

## Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Préparer et réaliser le travail de table de pièces ou articles de maroquinerie  
Réaliser des opérations simples de refente et de parage sur des pièces de maroquinerie  
Encoller, contrecoller et surcouper des pièces de maroquinerie  
Finir les bords des pièces et/ou articles de maroquinerie  
Monter par collage des pièces de maroquinerie  
Poser des accessoires sur des pièces et/ou articles de maroquinerie
2. Piquer à plat des pièces et articles de maroquinerie  
Piquer à plat des pièces de maroquinerie  
Assembler à plat par piquage des pièces de maroquinerie
3. Piquer en forme des articles de maroquinerie  
Assembler en forme par piquage des pièces de maroquinerie  
Réaliser le bordage sur des pièces et/ou articles de maroquinerie  
Réaliser des points main sur des pièces et/ou articles de maroquinerie

## Compétences transversales de l'emploi

Respecter des règles et des procédures  
Evaluer ses actions  
Traiter des informations

## Niveau et/ou domaine d'activité

Niveau 3 (Cadre national des certifications 2019)  
Convention(s) : Convention collective nationale des industries de la maroquinerie, articles de voyage, chasse-sellerie, gainerie, bracelets en cuir du 9 septembre 2005.  
Code(s) NSF :  
243s--Tannage des peaux, fabrication de chaussures, articles de vêtements en peau

## Fiche(s) Rome de rattachement

H2401 Assemblage - montage d'articles en cuirs, peaux  
H2414 Préparation et finition d'articles en cuir et matériaux souples

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	8/42

## FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

### Préparer et réaliser le travail de table de pièces ou articles de maroquinerie

#### Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

Cette activité consiste à préparer par divers procédés et à l'aide de différentes machines des pièces de maroquinerie, y compris la pose d'accessoires.

A partir d'ordres de fabrication oraux et écrits, de séries de pièces coupées en amont, en cuir ou en matières souples, le professionnel exerce sur un ou plusieurs postes de préparation.

Il amincit les pièces par refente ou parage pour obtenir l'épaisseur demandée.

Il procède manuellement ou mécaniquement à l'encollage de toute la surface des pièces, avant de les surcouper.

Ces bords sont ensuite retournés par rembordage, soit à l'aide d'outils manuels soit à la machine.

Le professionnel teinte les tranches manuellement ou mécaniquement, pour finaliser l'esthétique du produit.

Il monte par collage les sous-ensembles d'articles de maroquinerie ayant subi les précédentes opérations de préparation.

Il pose, à la main ou à la machine, des accessoires par exemple des boutons pression, des boucles, des éléments à sertir, sur les articles de maroquinerie partiellement ou entièrement montés.

Pour toutes ces opérations de préparation, le professionnel, en fonction du poste auquel il est affecté, utilise des machines, telles que machine à refendre, à parer, presse à découper, cabine d'encollage, machine à cylindres ou à gutter, ponceuse à bande, machine à teinter à ruban, machine à remborder ou machine pneumatique à sertir.

Pour les actions réalisées manuellement, qui nécessitent une certaine habileté gestuelle, il utilise des outils tels que pinceau, plioir, alène, marteau apprêteur, réglét, matériel pour sertir.

Les postes de travail sont dotés de documents avec des instructions pour chaque produit.

Un modèle peut être mis à disposition, ainsi que des photos du résultat attendu.

Les actions sont répétitives et soutenues, nécessitant attention et précision.

Les produits utilisés, par exemple la colle aqueuse, et les machines employées, généralement peu bruyantes, ne nécessitent pas de protection particulière.

Cependant, le professionnel est amené à respecter les règles d'hygiène et de sécurité et les pratiques environnementales par exemple le tri des déchets de fabrication.

Au cours de l'étape de préparation, le professionnel procède à un autocontrôle continu.

Il veille à la propreté de son poste de travail et à l'organiser de façon à assurer la qualité et la production demandée.

Il assure également le nettoyage et les réglages courants des machines.

Il prend les consignes de fabrication auprès de son responsable, à qui il remet quotidiennement une fiche d'activité renseignée.

Il lui signale toute anomalie liée au produit à fabriquer ainsi que les pannes machine ou les équipements détériorés.

En plus de son responsable hiérarchique, le professionnel interagit avec ses collègues aux postes de préparation pour la transmission des pièces de maroquinerie ou lors d'échange d'informations, ce qui contribue à la qualité et la fluidité du travail.

Il tient compte des éventuelles situations de handicap des personnes avec lesquelles il interagit.

#### Réglementation d'activités (le cas échéant)

Sans objet.

#### Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Réaliser des opérations simples de refente et de parage sur des pièces de maroquinerie

Encoller, contrecoller et surcouper des pièces de maroquinerie

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	9/42

Finir les bords des pièces et/ou articles de maroquinerie  
Monter par collage des pièces de maroquinerie  
Poser des accessoires sur des pièces et/ou articles de maroquinerie

### **Compétences transversales de l'activité type**

Respecter des règles et des procédures  
Evaluer ses actions  
Traiter des informations

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	10/42

## FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

### Piquer à plat des pièces et articles de maroquinerie

#### Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

Cette activité consiste à piquer des pièces de maroquinerie, à plat, préfixées ou à sec, à l'aide d'une machine à piquer simple, double, ou triple entraînement.

Le professionnel prend connaissance des ordres de fabrication oraux et écrits, et réceptionne des séries de pièces préparées en amont, en cuir ou en matières souples.

Il règle le point de la machine, installe les pieds presseurs et entraîneurs ainsi que le guide bord adéquat. Il réalise des piqures d'ornement ou de maintien, sur une ou plusieurs épaisseurs de matière.

Il assemble des pièces ou des articles de même profil, à plat, déjà préfixés ou non. Il termine l'assemblage par des points d'arrêt dont les fils sont arrêtés selon différentes modalités.

A chaque étape, le professionnel assure un autocontrôle permanent.

Pour ces opérations de piquage à plat, il utilise une machine à piquer triple entraînement, plate ou à canon, munie d'un plateau amovible et une machine zigzag.

Pour assurer la finition des extrémités des piqures, un brûle fils électrique équipé d'une pointe appropriée, de la colle et du petit outillage manuel sont nécessaires au poste de travail.

Les pièces sont acheminées d'un poste à l'autre par chariot ou dans des caisses. Les postes de travail sont généralement dotés de documents avec des instructions pour chaque produit.

Un modèle peut être mis à disposition, ainsi que des photos du résultat attendu.

Le travail se déroule au sein d'une chaîne de fabrication pouvant être organisée en ilots de production.

Les actions sont répétitives et soutenues, nécessitant attention et précision.

Le professionnel est autonome sur la mise en place et le réglage du guide. Il règle le point de la machine tout en respectant les instructions. Il assure la maintenance de premier niveau du matériel.

Le professionnel exerce son activité en position assise souvent de façon prolongée. L'ambiance sonore est assez faible, car les machines sont peu bruyantes.

Il est amené à respecter les règles d'hygiène et de sécurité et les pratiques environnementales par exemple le tri des déchets de fabrication.

Il veille à la propreté de son poste de travail et à l'organiser de façon à assurer la qualité et la production demandée.

Il prend les consignes de fabrication auprès de son responsable, à qui il remet quotidiennement une fiche d'activité renseignée.

Il lui signale toute anomalie liée au produit à fabriquer ainsi que les pannes machines ou les équipements détériorés.

Il interagit également avec ses collègues aux postes de piquage pour échanger des informations ou des pièces ce qui contribue à la qualité et à la fluidité de la productivité. Lors de la mise en production d'un nouveau modèle, le piqueur préparateur en maroquinerie est formé aux nouvelles techniques employées par un agent des méthodes ou un formateur interne.

Il tient compte des éventuelles situations de handicap des personnes avec lesquelles il interagit.

#### Réglementation d'activités (le cas échéant)

Sans objet

#### Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Piquer à plat des pièces de maroquinerie

Assembler à plat par piquage des pièces de maroquinerie

#### Compétences transversales de l'activité type

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	11/42

Respecter des règles et des procédures  
Evaluer ses actions  
Traiter des informations

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	12/42

## FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 3

### Piquer en forme des articles de maroquinerie

#### Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

Cette activité consiste à piquer, border des pièces ou des articles de maroquinerie, en forme, préfixées ou à sec, à l'aide de différentes machines à piquer triple entraînement, ou réaliser des points main.

Le professionnel reçoit des séries de pièces préparées, piquées ou assemblées en sous ensemble, en amont, en cuir ou en matières souples et consulte les instructions écrites disponibles au poste de travail ou fournies oralement par son responsable.

Il assemble par piquage des pièces aux profils différents pour donner le volume définitif à l'article.

Afin de masquer les bords ou les coutures, il procède au bordage, puis aplatit mécaniquement ou manuellement les coutures, soit en cours de fabrication, soit au moment de donner à l'article sa forme définitive.

Enfin, le professionnel exécute des points main sur des articles partiellement ou totalement assemblés.

Il arrête les fils selon différentes modalités.

Il autocontrôle en permanence chaque étape de la fabrication.

Le professionnel exerce au sein d'une chaîne de fabrication souvent organisée en îlots de production. Les actions sont répétitives et soutenues, nécessitent attention et précision. Les machines utilisées ne génèrent pas de nuisances sonores, mais le poste de travail doit être bien éclairé.

Le professionnel exerce son activité en position debout et également assise, parfois de façon prolongée.

Il veille à la propreté de son poste de travail et à l'organiser de façon à réduire la fatigabilité tout en assurant la qualité et la production demandée. En plus du respect des règles d'hygiène et de sécurité, il applique également certaines pratiques environnementales, telles que le tri des déchets de fabrication.

Le piqueur préparateur en maroquinerie est autonome dans la mise en place, le réglage du guide, du pied presseur entraîneur et le dimensionnement des points de la machine tout en respectant les instructions. Il assure la maintenance de premier niveau du matériel.

Il prend les consignes de fabrication auprès de son responsable, à qui il rend compte au quotidien, par écrit, de son activité.

Il lui signale toute anomalie ainsi que les pannes machines ou les équipements détériorés. En plus de son responsable hiérarchique, le professionnel interagit avec ses collègues aux postes de préparation aussi bien dans la transmission des pièces de maroquinerie qu'en matière d'échanges d'informations. Cela contribue à assurer la production demandée tout en garantissant une qualité de niveau luxe.

Lors de la mise en production d'un nouveau modèle, le piqueur préparateur en maroquinerie est formé aux nouvelles techniques employées par un agent des méthodes ou un formateur interne.

Il tient compte des éventuelles situations de handicap des personnes avec lesquelles il interagit.

#### Réglementation d'activités (le cas échéant)

Sans objet

#### Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Assembler en forme par piquage des pièces de maroquinerie

Réaliser le bordage sur des pièces et/ou articles de maroquinerie

Réaliser des points main sur des pièces et/ou articles de maroquinerie

#### Compétences transversales de l'activité type

Respecter des règles et des procédures

Evaluer ses actions

Traiter des informations

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	13/42



## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

### Réaliser des opérations simples de refente et de parage sur des pièces de maroquinerie

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'instructions techniques, de pièces coupées, en série, en matières souples ou en cuir, effectuer des réglages simples sur les machines, vérifier les réglages en procédant à des essais, amincir des pièces ou des bords afin de leur donner l'épaisseur demandée.  
Autocontrôler en continu son travail, nettoyer et ranger régulièrement son poste, assurer également l'entretien courant du matériel avant et après son utilisation.

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Le professionnel travaille dans un atelier en position debout et assise, sous la responsabilité d'un encadrant.

Des contrôles d'épaisseur sont réalisés à l'aide d'une pige en amont et en cours de série, des ajustements sont effectués régulièrement.

Les pièces sont traitées généralement en série pour un même réglage, du plus épais vers le plus mince, et évacuées dans les conditions définies par l'entreprise.

Au poste de refente, le professionnel intervient sur des pièces entières, coupées en cuir, telles que du veau, de l'agneau, de la vachette.

Il utilise une machine à refendre configurée en simple entraînement en fonction des besoins.

Au poste de parage, il intervient sur des pièces en cuir, telles que du veau, de l'agneau, de la vachette, ou en matières souples. Il utilise une machine à parer classique et/ou programmable pour amincir les bords en parallèle, ou en biseaux.

Des instructions liées au modèle en cours de parage sont affichées au poste de travail. Elles indiquent le profil et la zone à parer pour chaque pièce à traiter.

Différents types de parages peuvent être exécutés consécutivement sur une même pièce à l'aide d'une machine à parer préalablement programmée.

Le professionnel renseigne une fiche de production journalière.

En fonction de l'entreprise, il peut procéder à un nettoyage plus poussé, nécessitant le démontage simple d'organes accessibles de sa machine.

#### Critères de performance

Les réglages matériels sont conformes aux instructions techniques.

Les épaisseurs des pièces sont conformes aux instructions.

La vitesse d'entraînement et l'affûtage sont adaptés aux caractéristiques de la matière.

Les zones parées sont conformes aux instructions techniques.

L'autocontrôle est effectué en continu.

Le poste de travail est organisé, nettoyé et rangé.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Réaliser les réglages d'affûtage et d'épaisseur de la machine à refendre.

Contrôler une épaisseur à l'aide d'une pige.

Repérer le sens prêtant sur un morceau de cuir.

Identifier les défauts du cuir.

Identifier, trier les déchets à évacuer.

Régler les différents éléments de la machine à parer, en largeur, hauteur, inclinaison, position du couteau cloche, distance du galet entraîneur par rapport au couteau.

Parer à la machine classique et/ou programmable.

Affûter le couteau d'une machine à parer classique.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	15/42

Réaliser l'entretien courant des machines à refendre, à parer mécanique (résidus, huile, vider bac à déchets).

Autocontrôler son travail en continu.

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail.

Rendre compte de son activité.

Communiquer avec sa hiérarchie et les autres services, tels que le bureau des méthodes, la maintenance.

Prendre en compte des informations transmises.

Prendre en compte les éventuelles situations de handicap des interlocuteurs.

Connaissances du vocabulaire technique du maroquinier au poste de refente et au parage.

Connaissances des appellations et des caractéristiques des matières souples utilisées en maroquinerie.

Connaissances des appellations et des caractéristiques des principaux cuir utilisés en maroquinerie.

Connaissances de l'endroit, l'envers, des matières souples et du cuir.

Connaissances de la nomenclature des pièces et sous-ensembles concernés.

Connaissances des principaux organes et réglages de la machine à refendre et à parer mécanique.

Connaissances des règles relatives aux gestes et postures du poste de travail.

Connaissances des modalités d'entretien de la machine à refendre et à parer.

Connaissances des modalités et contexte d'utilisation des machines à parer.

Connaissances des caractéristiques des différents types de parage.

Connaissances des modes de codification des différents parages sur les documents techniques.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	16/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

### Encoller, contrecoller et surcouper des pièces de maroquinerie

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'instructions techniques, de pièces coupées, en série, en matières souples ou en cuir, régler le débit de colle, encoller toute la surface manuellement ou à la machine, contrecoller toute la surface en affichant les pièces les unes sur les autres, bord à bord et en les pressant à la machine, puis les surcouper à la presse afin de finaliser leur préparation.

Autocontrôler en continu son travail, nettoyer et ranger régulièrement son poste, assurer également l'entretien courant du matériel avant et après son utilisation.

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Le professionnel travaille dans un atelier en position assise ou debout, en fonction de matériel utilisé. Il opère sous la responsabilité d'un encadrant, qui lui transmet des consignes.

Il intervient sur des pièces en cuir, telles que du veau, de l'agneau, de la vachette, ou en textile, telles que de la toile enduite, du coton, du synthétique.

Il encolle soit sur une table à l'aide d'un pinceau, soit dans une cabine d'encollage à l'aide d'un pistolet préalablement réglé.

Le professionnel presse des pièces à froid ou à chaud.

Pour la surcoupe, il utilise une presse à découper hydraulique à bras ou à pont et des emporte-pièces.

Les instructions de l'opération à réaliser sont affichées au poste de travail, avec une photo du résultat attendu.

Il trie et évacue les déchets de coupe conformément aux règles environnementales.

Il organise son poste de travail afin d'optimiser ses gestes.

Il porte des équipements de protection individuelle, tels que masque, blouse, gants.

Il renseigne une fiche de production journalière.

En fonction de l'entreprise, il peut procéder à un nettoyage plus poussé, nécessitant le démontage des organes accessibles des machines utilisées.

#### Critères de performance

Les réglages du débit de colle sont conformes aux instructions techniques.

La colle est répartie de façon régulière et respecte la quantité préconisée.

Les surfaces pressées ont gardé leur aspect naturel sans "prisonniers ou intrus" de poussière ou de colle.

Les pièces sont surcoupées avec netteté, sans bavure et bord à bord en préservant les emporte-pièces.

L'autocontrôle est effectué en continu.

Le poste de travail est organisé, nettoyé et rangé.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Approvisionner ou faire approvisionner le poste d'encollage.

Appliquer des colles aqueuses avec un temps de sèche et un temps ouvert déterminé.

Encoller à la main au pinceau, en plein ou partiellement à l'aide de caches.

Encoller en cabine, au pistolet, en plein ou partiellement à l'aide de caches.

Contrecoller des pièces en fonction de repères formalisés.

Nettoyer et entretenir le matériel d'encollage.

Ajuster les paramètres de réglage en cours de découpe tels que la pression et la hauteur.

Réaliser une surcoupe avec un emporte-pièce.

Identifier, trier les déchets à évacuer.

Autocontrôler son travail en continu.

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	17/42

Rendre compte de son activité.

Communiquer avec sa hiérarchie et les autres services, tels que le bureau des méthodes, la maintenance.

Prendre en compte des informations transmises.

Prendre en compte les éventuelles situations de handicap des interlocuteurs.

Connaissance du vocabulaire technique de la maroquinerie au poste d'encollage et de surcoupe.

Connaissance des appellations et des caractéristiques des matières souples utilisées en maroquinerie.

Connaissance des appellations et des caractéristiques des principaux cuirs utilisés en maroquinerie.

Connaissance de l'endroit et de l'envers des matières souples et du cuir.

Connaissance des principaux organes et réglages des machines et matériels d'encollage.

Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au poste de travail.

Connaissance des règles d'utilisation des différentes colles.

Connaissance du type de matériel utilisé lors d'un contrecollage à froid ou à chaud.

Connaissance des procédures de mise en œuvre du matériel de découpe hydraulique.

Connaissance des règles de sécurité au poste de découpe hydraulique.

Connaissance des modalités d'entretien des presses et de préservation des outillages.

Connaissance des méthodes d'encollage en bord de pièces (en filet, en plein).

Connaissance des différents types de colles et de leurs conditions d'utilisation.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	18/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

### Finir les bords des pièces et/ou articles de maroquinerie

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'instructions techniques fournies par le responsable, de consignes affichées au poste de travail, de pièces préparées en matières souples ou en cuir, en série, avec ou sans renfort, encoller, puis retourner sur lui-même le bord de la pièce selon une largeur définie, teindre par différents procédés, contraster ou harmoniser la teinte de la tranche des pièces apparentes sur le produit fini pour améliorer l'aspect esthétique des pièces.

Autocontrôler en continu son travail, nettoyer et ranger régulièrement son poste, assurer également l'entretien courant du matériel avant et après son utilisation.

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Le professionnel travaille en position assise ou debout dans un atelier de production, sous la responsabilité d'un encadrant, qui lui transmet des consignes.

Il encolle des pièces en matières souples ou en cuir, en les positionnant en escalier.

Pour remborder manuellement, il utilise des outils, tels que plioir, alène, roulette et a éventuellement recours à des gabarits. Pour les lignes droites, il peut utiliser une machine à remborder pour améliorer la rapidité et la régularité. Il martèle le rebord à l'aide d'un marteau apprêteur ou mécaniquement avec une machine à battre pneumatique.

Il contrôle la valeur du rebord à l'aide d'un régllet et vérifie la conformité de la pièce en se référant à la photo référence mise à sa disposition.

Avant l'application de la teinture, les tranches peuvent être poncées manuellement avec du papier de verre ou mécaniquement sur un banc de ponçage et/ou chauffée à la palette.

La coloration des tranches se fait manuellement à l'aide d'un roller tranche, d'une roulette, d'une alène ou bien mécaniquement avec une machine à teinter en superposant sous-couche et/ou couches de teinture. Le professionnel organise son poste de travail, optimise ses gestes et renseigne une fiche de production journalière.

#### Critères de performance

Les réglages de la machine à teinter sont conformes aux instructions techniques.

La colle est répartie de façon régulière et en respectant la quantité demandée.

La largeur du rebord est conforme aux instructions techniques.

Les lignes rebordées sont harmonieuses.

Les tranches sont lisses et régulières.

La teinte appliquée est uniforme et sans débordement.

L'autocontrôle est effectué en continu.

Le poste de travail est organisé, rangé et nettoyé.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Encoller au pinceau sur une largeur déterminée.

Encoller à la machine avec ou sans gabarit ou cache.

Régler et nettoyer une machine à remborder.

Remborder des pièces droites, avec ou sans angles.

Remborder à la main des pièces, concaves et convexes, avec ou sans renfort.

Réaliser un ponçage principalement mécanique.

Approvisionner et régler le matériel de teinture.

Teinter des pièces avec des outils manuels ou différentes machines.

Réaliser un palletage.

Réaliser un astiquage.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	19/42

Réaliser une finition à la cire d'abeille.

Autocontrôler son travail en continu.

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail.

Rendre compte de son activité.

Communiquer avec sa hiérarchie et les autres services tels que le bureau des méthodes, la maintenance.

Prendre en compte des informations transmises.

Prendre en compte les éventuelles situations de handicap des interlocuteurs.

Connaissance des propriétés des colles aqueuses et de leurs conditions d'utilisation.

Connaissance des modalités d'entretien des machines en maroquinerie et de l'outillage.

Connaissance du vocabulaire technique du maroquinier au poste de rem bordage et de finition des tranches.

Connaissance du matériel et de l'outillage nécessaires au poste de rem bord.

Connaissance des méthodes de finition de tranches.

Connaissance de l'utilisation des outils de finition de tranches.

Connaissance des temps de séchage nécessaires à la superposition de plusieurs couches de teinture.

Connaissance de l'aspect des finitions de tranches demandées en industrie.

Connaissance des appellations et des caractéristiques des matières souples utilisées en maroquinerie.

Connaissance des appellations et des caractéristiques des principaux cuirs utilisés en maroquinerie.

Connaissance de l'endroit et de l'envers des matières souples et du cuir.

Connaissance de la nomenclature des pièces et sous-ensembles.

Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	20/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

### Monter par collage des pièces de maroquinerie

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des pièces préparées et des indications données par le chef de ligne, encoller, positionner selon des repères formalisés et fixer par collage les sous-ensembles constitutifs d'un article de maroquinerie afin de lui donner son volume définitif.

Autocontrôler en continu son travail, nettoyer et ranger régulièrement son poste, assurer également l'entretien courant du matériel avant et après son utilisation.

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Le professionnel travaille en position assise ou debout dans un atelier constitué d'ilots de production, sous la responsabilité d'un encadrant, qui lui transmet des consignes.

Il reçoit des pièces préparées et/ou assemblées au préalable.

Il travaille sur une table éclairée équipée d'un marbre. Il utilise, en plus du matériel d'encollage, d'autres outils manuels, tels que plioir, poinçon, marteau et réglet.

La colle utilisée est aqueuse et liquide, elle est étalée à l'aide d'un pinceau.

Pour le montage des fonds de sac, il a recours à un support fixe, sur lequel le corps du sac est monté sur un fond collé. Certaines opérations de montage se réalisent à l'aide d'un gabarit ou d'un moule. Il exécute ces gestes manuellement avec des outils, tels que le plioir, l'alène, le marteau apprêteur pour positionner la matière sur un renfort.

Les instructions de l'opération à réaliser sont affichées au poste de travail, avec une photo du résultat attendu.

Le professionnel organise son poste de travail, optimise ses gestes et renseigne une fiche de production journalière.

#### Critères de performance

La colle est répartie de façon régulière et respecte la quantité préconisée.

L'affichage des pièces est conforme à la demande.

Les repères de positionnement sont respectés.

Les pièces montées sont nettes et sans traces de colle.

L'autocontrôle est effectué en continu.

Le poste de travail est organisé, rangé et nettoyé.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Mettre en forme par collage des articles selon différents types de montage : en bateau, mexicain, à l'allemande.

Monter un fond de sac sur forme avec ou sans l'aide d'un moule.

Encoller des éléments au bord sur une largeur donnée.

Autocontrôler son travail en continu.

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail.

Rendre compte de son activité.

Communiquer avec sa hiérarchie et les autres services tels que le bureau des méthodes, la maintenance.

Prendre en compte des informations transmises.

Prendre en compte les éventuelles situations de handicap des interlocuteurs.

Connaissance du vocabulaire technique de la maroquinerie au poste de montage par collage.

Connaissance des appellations et des caractéristiques des matières souples utilisées en maroquinerie.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	21/42

Connaissance des appellations et des caractéristiques des principaux cuirs utilisés en maroquinerie.  
Connaissance de l'endroit et de l'envers des matières souples et du cuir.  
Connaissance des méthodes d'encollage en bord de pièces (en filet, en plein).  
Connaissance des différents types de colles et de leurs conditions d'utilisation.  
Connaissance des différents types d'assemblage par collage.  
Connaissance des temps de sèche.  
Connaissance des règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	22/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

### Poser des accessoires sur des pièces et/ou articles de maroquinerie

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'articles partiellement ou entièrement montés, installer des matrices ou jeux de pose en fonction des accessoires, tels que des boutons pression, des fermetoirs, sertir les éléments aux endroits prédéfinis, à la main ou à la machine en vue d'obtenir un article fini fonctionnel.

Autocontrôler en continu son travail, nettoyer et ranger régulièrement son poste, assurer également l'entretien courant du matériel avant et après son utilisation.

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Le professionnel travaille en position assise ou debout dans un atelier de production, sous la responsabilité d'un encadrant, qui lui transmet des consignes.

Il reçoit des pièces ou un article de maroquinerie en cuir, tels que du veau, de l'agneau, de la vachette, ou en textile, tels que de la toile enduite, du coton, du synthétique, préparés et/ou assemblés au préalable.

Il utilise des machines à sertir manuelles ou pneumatiques dont il règle la pression. Il installe les matrices correspondant aux accessoires à poser.

Il peut mesurer, pointer les repères de marquage et utiliser un marteau à frapper et une mèche à perforeur pour percer.

Il positionne et fixe l'accessoire top magnétique, le fermetoir Tuck avec le marteau apprêteur ou une visseuse.

Il enfle à la main des accessoires, tels que boucle, mousqueton, anneau dans une ceinture, bandoulière ou articles divers.

Lorsque cette opération est la dernière de la chaîne de production, un contrôle final est réalisé sur l'article fini.

Les instructions de l'opération à réaliser sont affichées au poste de travail, avec une photo du résultat attendu.

En cas de détection d'anomalie, les pièces non conformes sont écartées.

Le professionnel organise son poste de travail, optimise ses gestes et renseigne une fiche de production journalière.

#### Critères de performance

Le choix des matrices installées correspond aux accessoires à poser.

Les accessoires et leur bon fonctionnement sont vérifiés avant et après la pose.

Les accessoires sont posés aux endroits définis.

Les accessoires et la matière gardent leurs aspects d'origine.

L'autocontrôle est effectué en continu.

Le poste de travail est organisé, rangé et nettoyé.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Régler la pression de la machine à sertir.

Choisir l'outil approprié pour percer (pointeaux, incision, poinçon).

Fixer la matrice appropriée.

Mesurer, pointer les repères de marquage.

Savoir utiliser un maillet ou un marteau à frapper.

Effectuer l'entretien régulier d'une machine à sertir.

Autocontrôler son travail en continu.

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	23/42

Respecter les règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement à son poste et dans l'exécution des opérations.  
Rendre compte de son activité.

Communiquer avec sa hiérarchie et les autres services tels que le bureau des méthodes, la maintenance.  
Prendre en compte des informations transmises.  
Prendre en compte les éventuelles situations de handicap des interlocuteurs.

Connaissance du vocabulaire technique de la maroquinerie au poste de pose d'accessoires.  
Connaissance des appellations et des caractéristiques des matières souples utilisées en maroquinerie.  
Connaissance des appellations et des caractéristiques des principaux cuirs utilisés en maroquinerie.  
Connaissance de l'utilisation d'une visseuse électrique.  
Connaissance de l'utilisation des différentes matrices.  
Connaissance des différents accessoires pour fermer, assembler, embellir.  
Connaissance de l'appellation des accessoires de fermeture (fermoir Tuck, bouton pression, rivet, top magnétique, boucle, curseur).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	24/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 6

### Piquer à plat des pièces de maroquinerie

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'instructions techniques, de pièces préparées, en série, en matières souples ou en cuir, équiper et régler les paramètres la machine à piquer, réaliser des piqures visibles ou de maintien et arrêter les fils sur un sous ensemble de pièces d'un article ou un produit fini.

Autocontrôler en continu son travail, nettoyer et ranger régulièrement son poste, assurer également l'entretien courant du matériel avant et après son utilisation.

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Le professionnel intervient sous la responsabilité d'un chef de ligne qui lui transmet des consignes orales ou écrites.

Il travaille au sein d'un atelier de production dans lequel chaque ilot prend en charge un modèle. Il exerce cette compétence en position assise, souvent de façon prolongée.

L'ambiance sonore est modérée, car les machines sont peu bruyantes.

Il utilise différentes machines à piquer à simple, double ou triple entraînement : plate ou canon, équipée d'un plateau amovible, munie d'un pied presseur entraineur, d'un guide bord escamotable ou d'une machine à piquer zigzag.

Toutes les pièces constituant l'article sont généralement disposées et rassemblées dans un bac.

Pour régler le point ou le guide de la machine à piquer, il utilise du petit outillage, tel qu'un régllet, un compas ou une fourchette.

Les fils sont arrêtés soit collés au pinceau ou au pistolet à colle, soit brulés au fer.

Les instructions de l'opération à réaliser sont renseignées au poste de travail, à l'aide d'un document technique.

Le professionnel organise son poste de travail, optimise ses gestes et renseigne une fiche de production journalière.

#### Critères de performance

Les équipements de la machine à piquer sont correctement installés et réglés.

Les réglages de tension et pression, et la longueur du point sont conformes aux instructions.

La distance de piquage est régulière et conforme aux instructions.

Les arrêts de fils sont conformes aux instructions.

La chronologie et le temps des opérations respectent les instructions.

L'autocontrôle est effectué en continu.

Le poste de travail est organisé, rangé et nettoyé.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Régler les paramètres de la machine à piquer.

Installer le guide bord approprié (plat, rond).

Installer le pied presseur et le pied entraineur approprié.

Réaliser des piqures d'ornement avec ou sans guide bord (plat, rond).

Réaliser des piqures en respectant les pointeaux ou un nombre de points prédéfinis sans modifier le réglage de la machine, en poussant ou retenant la matière.

Réaliser des points arrière selon différentes modalités (point cavalier, à cheval, de bride).

Arrêter les fils selon différentes méthodes (brulés, tirés-collés, tirés-noués-collés).

Assurer la maintenance de premier niveau du matériel (aiguille, canette, pied presseur et entraineur).

Autocontrôler son travail en continu.

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	25/42

Respecter les règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement à son poste et dans l'exécution des opérations.  
Rendre compte de son activité.

Communiquer avec sa hiérarchie et les autres services tels que le bureau des méthodes, la maintenance.  
Prendre en compte des informations transmises.  
Prendre en compte les éventuelles situations de handicap des interlocuteurs.

Connaissance du vocabulaire technique de la maroquinerie au poste de piquage.  
Connaissance des appellations et des caractéristiques des matières souples utilisées en maroquinerie.  
Connaissance des appellations et des caractéristiques des principaux cuirs utilisés en maroquinerie.  
Connaissance de l'endroit et de l'envers des matières souples et du cuir.  
Connaissance de la typologie des fils utilisés.  
Connaissance des principaux organes de fonctionnement et de réglages d'une machine à piquer.  
Connaissance du point noué et de son rendu visuel.  
Connaissance des règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	26/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 7

### Assembler à plat par piquage des pièces de maroquinerie

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des pièces préparées en amont, en série, et des instructions fournies par le responsable, équiper et régler la machine à piquer, positionner et assembler par piquage à plat des pièces préfixées ou "dit à sec", en respectant les consignes et critères de qualité requis par l'entreprise, afin de produire un sous-ensemble de pièce ou un article fini de maroquinerie.

Autocontrôler en continu son travail, nettoyer et ranger régulièrement son poste, assurer également l'entretien courant du matériel avant et après son utilisation.

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Le professionnel intervient sous la responsabilité d'un chef de ligne qui lui transmet des consignes orales ou écrites.

Il travaille au sein d'un atelier de production dans lequel chaque ilot prend en charge un modèle. Il opère en position assise, souvent de façon prolongée.

L'ambiance sonore est modérée, car les machines sont peu bruyantes.

Il utilise différentes machines à piquer à simple, double ou triple entraînement : plate ou canon, équipée d'un plateau amovible, munie d'un pied presseur entraineur, d'un guide bord escamotable ou d'une machine à piquer zigzag.

Pour régler le point ou le guide de la machine à piquer, il utilise un régllet, un compas ou une fourchette.

Deux méthodes d'assemblage par piquage peuvent être proposées au professionnel :

- les pièces sont déjà préfixées entre elles, par collage ;
- les pièces sont directement assemblées par piquage, à main levée "dit à sec" avec ou sans gabarit.

Des repères d'assemblage, tels qu'encoches, pointeaux, crans, pointés, angles tronqués et autres points de repère, peuvent être matérialisés. Les pièces assemblées ont le même profil.

Les fils sont soit collés au pinceau ou au pistolet à colle, soit brulés au fer.

Les instructions de l'opération à réaliser sont affichées au poste de travail, avec une photo du résultat attendu.

Le professionnel organise son poste de travail, optimise ses gestes et renseigne une fiche de production journalière.

#### Critères de performance

Les équipements de la machine à piquer sont correctement installés et réglés.

Les réglages de tension et pression, et la longueur du point sont conformes aux instructions.

La distance de piquage est régulière et conforme aux instructions.

Les pièces assemblées sont bord à bord et sans déformation.

Les repères de montage sont respectés.

Les arrêts de fils sont conformes aux instructions.

La chronologie et le temps des opérations respectent les instructions.

L'autocontrôle est effectué en continu.

Le poste de travail est organisé, rangé et nettoyé.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Régler les paramètres de la machine à piquer.

Installer le guide bord approprié (plat, rond).

Installer le pied presseur et entraineur approprié.

Réaliser des assemblages préfixés ou à sec.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	27/42

Réaliser des piques en respectant les pointeaux ou un nombre de points prédéfinis sans modifier le réglage de la machine, en poussant ou retenant la matière.

Réaliser des assemblages de poches, de fenêtres préfixées, de passe poils, de FAG\*.

Réaliser des jointés retournés.

Réaliser des points cavaliers (à cheval, de bride).

Réaliser des points arrière.

Arrêter les fils selon différentes méthodes (brulés, tirés-collés, tirés-noués-collés et tirés-noués-rentés dans la tranche).

Assurer la maintenance de premier niveau du matériel (aiguille, canette, pied presseur et entraîneur).

FAG\* : Fermeture à glissière

Autocontrôler son travail en continu.

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail.

Respecter les règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement sur son poste et dans l'exécution des opérations.

Rendre compte de son activité.

Communiquer avec sa hiérarchie et les autres services tels que le bureau des méthodes, la maintenance.

Prendre en compte des informations transmises.

Prendre en compte les éventuelles situations de handicap des interlocuteurs.

Connaissance du vocabulaire technique de la maroquinerie au poste de piquage.

Connaissance des appellations et des caractéristiques des matières souples utilisées en maroquinerie.

Connaissance des appellations et des caractéristiques du cuir.

Connaissance des principaux cuirs utilisés en maroquinerie de l'endroit, l'envers, des défauts, des matières souples et du cuir.

Connaissance de la typologie des fils utilisés

Connaissance des principaux organes de fonctionnement et de réglages d'une machine à piquer.

Connaissance du point noué et son rendu visuel.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	28/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 8

### Assembler en forme par piquage des pièces de maroquinerie

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de sous-ensembles d'articles de maroquinerie, en série, de diverses machines à piquer sans support pour poser l'article, et des instructions fournies par le responsable, équiper et régler le matériel, assembler des pièces en forme, respecter les repères de montage, répartir les embus, arrêter les fils, afin de donner le volume final à un article.

Autocontrôler en continu son travail, nettoyer et ranger régulièrement son poste, assurer également l'entretien courant du matériel avant et après son utilisation.

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Le professionnel intervient sous la responsabilité d'un chef de ligne qui lui transmet des consignes orales ou écrites.

Il travaille au sein d'un atelier de production dans lequel chaque ilot prend en charge un modèle. Il exerce cette compétence en position assise, souvent de façon prolongée.

Il assemble les pièces préfixées en amont et/ou à positionner l'une sur l'autre dit "à sec" de profils différents, à l'aide d'une machine à piquer canon (bras horizontal) ou pilier (bras vertical) munie d'un pied presseur et entraîneur, ainsi qu'un guide bord escamotable. Ce type d'assemblage est plus difficile que celui des pièces à plat, car le professionnel ne peut s'appuyer sur une table. Suivant le volume, le poids de l'article et de la configuration de la machine à piquer utilisée, le professionnel fournit un effort plus ou moins important pour maintenir correctement son travail. Les pièces assemblées sont de profils différents et présentent de l'embu à résorber, ce qui constitue une difficulté supplémentaire.

Pour aplatir les coutures d'assemblage, il utilise une machine à battre ou un maillet, ce qui lui facilite également la mise en forme des pièces ou de l'article.

Pour régler le point ou le guide de la machine à piquer, il utilise un régllet, un compas ou une fourchette.

Les fils sont soit collés au pinceau ou au pistolet à colle, soit brûlés au fer.

Le professionnel organise son poste de travail, optimise ses gestes et renseigne une fiche de production journalière.

#### Critères de performance

Les équipements de la machine à piquer sont correctement installés et réglés.

Les réglages de tension et pression, et la longueur du point sont conformes aux instructions.

La distance de l'assemblage est régulière, bord à bord et conforme à la demande.

Les repères de montage sont respectés, l'article ne vrille pas.

Les éventuels embus sont répartis régulièrement.

Les arrêts de fils sont conformes aux instructions.

La chronologie et le temps des opérations respectent les instructions.

L'autocontrôle est effectué en continu.

Le poste de travail est organisé, rangé et nettoyé.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Repérer l'endroit et l'envers des matières souples et du cuir.

Régler les paramètres de la machine à piquer triple entraînement : canon et pilier.

Installer le guide bord approprié (plat, rond).

Installer le pied presseur et entraîneur approprié.

Réaliser des assemblages de cavour, soufflet ou gousset, fond préfixé ou non en utilisant le guide bord approprié (plat, rond).

Réaliser des piqures d'ornement avec ou sans guide bord approprié.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	29/42

Réaliser des piqures en respectant les pointeaux ou un nombre de points prédéfinis sans modifier le réglage de la machine (pousser ou retenir la matière).  
Réaliser des points cavalier ou à cheval.  
Réaliser des points arrière.  
Réaliser un montage à l'allemande.  
Réaliser un montage avec un passepoil ou un liseré.  
Réaliser un montage mexicain.  
Réaliser un montage en bateau.  
Marteler des coutures d'assemblages.  
Retourner un article sur endroit sans détériorer la matière (pliure, cassure, griffure).  
Effectuer un maintien du travail en cours pour obtenir la mise en forme demandée.  
Arrêter les fils selon différentes méthodes (brulés, tirés-collés, tirés-noués-collés et tirés-noués-rentés dans la tranche).  
Assurer la maintenance de premier niveau du matériel (aiguille, canette, pied presseur et entraîneur).

Autocontrôler son travail en continu.  
Respecter les règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement sur son poste et dans l'exécution des opérations.  
Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail.  
Rendre compte de son activité.

Communiquer avec sa hiérarchie et les autres services tels que le bureau des méthodes, la maintenance.  
Prendre en compte des informations transmises.  
Prendre en compte les éventuelles situations de handicap des interlocuteurs.

Connaissance du vocabulaire technique de la maroquinerie au poste de piquage.  
Connaissance des appellations et des caractéristiques des matières souples utilisées en maroquinerie.  
Connaissance des appellations et des caractéristiques des principaux cuirs utilisés en maroquinerie.  
Connaissance de l'endroit et de l'envers des matières souples et du cuir.  
Connaissance de la typologie des fils.  
Connaissance des principaux organes de fonctionnement et des réglages des machines à piquer (canon, pilier et machine à battre les coutures).  
Connaissance du point noué et son rendu visuel.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	30/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 9

### Réaliser le bordage sur des pièces et/ou articles de maroquinerie

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de pièces de maroquinerie, en série, et des instructions fournies par le responsable hiérarchique, équiper et régler la machine à piquer, poser la bordure par piquage sur la pièce afin de masquer les coutures.

Autocontrôler en continu son travail, nettoyer et ranger régulièrement son poste, assurer également l'entretien courant du matériel avant et après son utilisation.

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Le professionnel travaille en position assise dans un des ilots de l'atelier de production, sous la responsabilité d'un responsable qui lui transmet les consignes techniques.

Il utilise une machine à piquer, triple entraînement, plate ou canon, équipée pour recevoir un guide bordeur. Cet équipement varie en fonction de la largeur/épaisseur de la bordure ainsi que de l'épaisseur de la matière à border.

Le professionnel réalise le bordage d'un article en cours de montage à plat ou sur un montage en forme.

La finition de l'arrêt de la bordure est déterminée par le bureau des méthodes. Elle varie suivant la qualité du produit attendu.

Les instructions de l'opération à réaliser sont affichées au poste de travail, avec une photo du résultat attendu.

Pour régler le point ou le guide de la machine à piquer, le professionnel utilise du petit outillage, tel qu'un réglet, un compas ou une fourchette.

Le professionnel organise son poste de travail, optimise ses gestes et renseigne une fiche de production journalière.

#### Critères de performance

Les équipements de la machine à piquer sont correctement installés et réglés.

Les réglages de tension et pression, et la longueur du point sont conformes aux instructions.

La distance de l'assemblage est régulière, bord à bord et conforme à la demande.

La bordure est plaquée contre la matière, l'article ne vrille pas.

La configuration d'arrêt de la bordure est conforme aux instructions.

La chronologie des opérations respecte les instructions.

L'autocontrôle est effectué en continu.

Le poste de travail est organisé, rangé et nettoyé.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Repérer l'endroit et l'envers des matières souples et du cuir.

Régler les paramètres de la machine à piquer triple entraînement : canon.

Installer le guide bordeur adéquat à la machine à piquer.

Réaliser un bordage sur une pièce à plat.

Réaliser un bordage sur un assemblage plat ou en forme préfixé ou non.

Border un article monté.

Maitriser les diverses techniques pour finir les extrémités d'une bordure.

Bruler les fils sans laisser de résidus.

Contrôler régulièrement son travail pour vérifier la conformité du produit.

Assurer la maintenance de premier niveau du matériel (aiguille, canette, pied presseur et entraîneur).

Autocontrôler son travail en continu.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	31/42

Respecter les règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement sur son poste et dans l'exécution des opérations.

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail.

Rendre compte de son activité.

Communiquer avec sa hiérarchie et les autres services tels que le bureau des méthodes, la maintenance.

Prendre en compte des informations transmises.

Prendre en compte les éventuelles situations de handicap des interlocuteurs.

Connaissance du vocabulaire technique de la maroquinerie au poste de piquage.

Connaissance des appellations et des caractéristiques des matières souples utilisées en maroquinerie.

Connaissance des appellations et des caractéristiques des principaux cuirs utilisés en maroquinerie.

Connaissance de l'endroit et de l'envers des matières souples et du cuir.

Connaissance de la typologie des fils.

Connaissance des principaux organes de fonctionnement et des réglages de la machine à piquer canon.

Connaissance du point noué et son rendu visuel.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	32/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 10

### Réaliser des points main sur des pièces et/ou articles de maroquinerie

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'articles partiellement ou totalement assemblés, montés en série, réaliser différents types de points main, conformément aux consignes et critères de qualité, tels que points d'arrêts, points d'ornement, cavalier ou sellier afin de réaliser des points inaccessibles à la machine ou d'apporter au produit une qualité qualifiée de « fait main ».

Autocontrôler en continu son travail, nettoyer et ranger régulièrement son poste, assurer également l'entretien courant du matériel avant et après son utilisation.

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Le professionnel travaille en position assise dans un atelier constitué d'ilots de production, sous la responsabilité d'un responsable qui lui transmet les consignes.

Il utilise divers outils, tels que aiguilles à coudre main, fourchettes, alène, pince à coudre, pour réaliser un point d'ornement, de montage, cavalier ou sellier. Le choix du process varie suivant le grade de qualité, les épaisseurs et le visuel souhaité.

L'ilot dédié à la réalisation des points mains est généralement très lumineux.

Le professionnel peut être doté de protège-doigts en cuir pour pousser l'aiguille au travers de cuirs épais.

Les instructions de l'opération à réaliser sont affichées au poste de travail, avec une photo du résultat attendu.

Le professionnel organise son poste de travail, optimise ses gestes et renseigne une fiche de production journalière.

#### Critères de performance

La distance de piquage est régulière et conforme aux instructions.

Les points main sont à intervalles réguliers.

Les fils sont tirés de manière régulière.

Les points d'arrêts et les arrêts de fils sont conformes à la demande.

L'autocontrôle est effectué en continu.

Le poste de travail est organisé, rangé et nettoyé.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Repérer l'endroit et l'envers des matières souples et du cuir.

Réaliser un point sellier.

Réaliser au point main, une pique d'ornement, de montage.

Réaliser au point main, le point cavalier.

Reproduire un point machine à l'identique.

Coller les fils sur l'envers ou les tirer dans la tranche.

Bruler les fils sans laisser de résidus.

Autocontrôler son travail en continu.

Respecter les règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement à son poste et dans l'exécution des opérations.

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail.

Rendre compte de son activité.

Communiquer avec sa hiérarchie et les autres services tels que le bureau des méthodes.

Prendre en compte des informations transmises.

Prendre en compte les éventuelles situations de handicap des interlocuteurs.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	33/42

Connaissance du vocabulaire technique de la maroquinerie au poste de piquage.  
Connaissance des appellations et des caractéristiques des matières souples utilisées en maroquinerie.  
Connaissance des appellations et des caractéristiques des principaux cuirs utilisés en maroquinerie.  
Connaissance de l'endroit et de l'envers des matières souples et du cuir.  
Connaissance de la typologie des fils.  
Connaissance du matériel utilisé (aiguille, cire d'abeille, pince sellier, outils de perçage).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	34/42

## FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

### Respecter des règles et des procédures

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans un atelier de maroquinerie industriel, en utilisant diverses machines, appliquer les règles, les modes opératoires et procédures prescrites par l'entreprise.

#### Critères de performance

Le poste de travail est organisé, rangé et nettoyé.  
La chronologie et le temps des opérations respectent les instructions.

### Evaluer ses actions

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans un atelier de maroquinerie industriel, utiliser des machines, prendre en compte les critères de qualité imposés, les appliquer à ses réalisations en autocontrôlant son travail, signaler les défauts et les non-conformités constatés sur les opérations réalisées en amont. Rendre compte de son activité journalière.

#### Critères de performance

L'autocontrôle est effectué en continu.  
La distance de piquage est régulière et conforme aux instructions.  
Les arrêts de fils sont conformes aux instructions.  
Les pièces préparées sont conformes aux instructions techniques (refente, parage, collage, contrecollage, surcoupe, rembordage, teinte de tranche et pose d'accessoires).

### Traiter des informations

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de ses activités, sous la responsabilité de son chef de ligne, mobiliser les moyens mis à disposition pour l'accomplissement des tâches confiées. Intégrer et appliquer des consignes verbales ou affichées au poste de travail. Rendre compte de son activité journalière.

#### Critères de performance

Les réglages matériels sont conformes aux instructions techniques.  
Les réglages de tension et pression, et la longueur du point sont conformes aux instructions.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	35/42

## Glossaire technique

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	36/42

**Afficher** : Le collage s'effectue aussitôt après l'encollage.

**Astiquer** : Faire briller en frottant soit à la main (chiffon) ou à la brosse circulaire (cuir, feutre).

**Border** : Orner ou consolider le bord d'une pièce en y rapportant une bordure par un procédé quelconque.

**Cavour** : Type de fond employé dans la fabrication d'un sac de dame ou d'une pochette, consistant en une bande, rigide ou semi-rigide, qui remonte sur les côtés d'un seul tenant jusqu'à la fermeture.

**Collage en plein** : Collage d'une peausserie, d'un tissu ou d'un matériau en feuille souple quelconque, adhérant par toute sa surface sur un support d'un même ou d'un autre matériau.

**Contrecoller** : Coller l'un contre l'autre deux matériaux en feuille, deux éléments ou deux pièces appartenant au même ensemble.

**Emporte-pièce** : Outil tranchant destiné à découper, par choc ou par pression, des morceaux ou des évidements d'un contour déterminé à partir d'un matériau en feuille.

**Encoller** : En général, recouvrir la surface d'un matériau en feuille (support) par application d'un adhésif. En particulier, il s'agit de badigeonner le côté chair d'une peau avec de la colle en solution aqueuse.

**Gabarit ou négatif** : Modèle en carton dont le contour sert à guider un traçage, un pointage, à vérifier une mesure, à recevoir diverses pièces en cours de montage et à assurer leur positionnement correct, par exemple dans une opération de collage.

**HSE** : Hygiène, sécurité et environnement

**Jointer** : Assemblage par une couture de deux pièces placées soit perpendiculairement l'une à l'autre, soit tranches contre tranches (montage jointé).

**Machine plate** : Machine à coudre munie à sa partie inférieure d'une surface horizontale appelée platine, prolongée par une table qui l'encadre, permettant d'effectuer des travaux de piquage à plat.

**Machine-manchon-canon** : Type de machine à coudre munie d'un bras cylindrique horizontal, facilitant le piquage de pièces arrondies ou creuses. On parle également machine à manchon ou machine canon.

**Machine-pilier** : Type de machine à coudre sur laquelle la surface d'appui de la pièce à piquer est réduite et surélevée par un support vertical.

**Maroquinerie** : Secteur des métiers qui travaillent le cuir et/ou les autres matériaux de substitution du cuir, pour confectionner des objets d'usage personnel (objets portés à la main, de poches, accompagnant les vêtements ou différents objets quotidiens, de toilette, de bureau...).

**Monter** : Assembler, selon un mode défini, les pièces principales d'un article pour lui donner sa physionomie ou son volume.

**Paletage** : Action de repasser et de lisser le cuir.

**Parer** : Amincir régulièrement un cuir ou une peausserie sur une de ses parties. Le parage s'effectue principalement sur les bords.

**Pièce** : Morceau d'un article ayant subi une transformation de préparation et prenant une dénomination à l'intérieur d'un modèle (Exemple : corps, cavour, goussets).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	37/42

**Pige** : Instrument en forme de mâchoire, servant à mesurer sur un cadran l'épaisseur d'un cuir, d'une peausserie ou de tout autre matériau en feuille. Le cadran peut être à aiguille ou numérique.

**Pince à coudre** : Outil de sellier fait de deux pièces de bois galbées et articulées, servant à maintenir les pièces en cours de travail dans l'opération de couture main.

**Piquer à plat** : Assembler deux pièces, l'une recouvrant l'autre sur une largeur appelée "prise" (voir Prise).

**Piquer en forme** : Piquer des pièces de profil différents d'un article de maroquinerie à l'aide d'une machine-manchon ou pilier en vue de lui donner du volume.

**Pointeau** : Pointe incluse dans la construction d'un emporte-pièce, qui sert à faire le pointage en même temps que le découpage.

**Prise** : Supplément de matière, donné à une pièce et destiné à être recouvert par une autre pièce dans un assemblage.

**Refendre** : Diviser un cuir ou une peausserie en deux ou davantage, dans le sens de l'épaisseur, soit pour lui donner plus de souplesse, soit pour réduire son épaisseur.

**Remborder** : Replier sur lui-même de façon régulière le bord d'une pièce préalablement paré et encollé.

**Soufflet ou gousset** : Pièce latérale ou de fond d'un portefeuille, d'une serviette, d'un sac dont le pli longitudinal, en s'ouvrant ou en se fermant, permet d'agrandir ou de diminuer la capacité de l'objet.

**Surcouper** : Recouper sur toute leur épaisseur plusieurs matériaux assemblés par couture ou collage, de façon à en rectifier le bord. Cette opération peut se faire, selon les cas, à la main (règle et pointe à couper) ou à la presse (emporte-pièce).

**Surpiquer** : Faire une piqûre à la suite d'une ou de plusieurs autres opérations. Plus particulièrement, faire une piqûre qui maintient et achève une bordure ou un assemblage, après retournement autour d'une première piqûre d'assemblage. Ex : bord retourné surpiqué.

**Travail de table** : Ensemble des opérations ne nécessitant aucun piquage et effectuées en position debout ou assis à une table. Les principales opérations de travail de table sont le montage d'éléments de maroquinerie par collage, la teinture et la pose d'accessoires.

**Tuck** : Système de fermeture employé principalement dans la serviette ou l'article de voyage, constituant en une pièce articulée, qui peut s'engager et s'enclencher sous un pontet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	38/42

# Glossaire du REAC

## Activité type

Une activité type est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches (ce qu'il y a à faire dans l'emploi) dont les missions et finalités sont suffisamment proches pour être regroupées. Elle renvoie au certificat de compétences professionnelles (CCP).

## Activité type d'extension

Une activité type d'extension est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches qui constituent un domaine d'action ou d'intervention élargi de l'emploi type. On la rencontre seulement dans certaines déclinaisons de l'emploi type. Cette activité n'est pas dans tous les TP. Quand elle est présente, elle est attachée à un ou des TP. Elle renvoie au certificat complémentaire de spécialisation (CCS).

## Compétence professionnelle

La compétence professionnelle se traduit par une capacité à combiner un ensemble de savoirs, savoir-faire, comportements, conduites, procédures, type de raisonnement, en vue de réaliser une tâche ou une activité. Elle a toujours une finalité professionnelle. Le résultat de sa mise en œuvre est évaluable.

## Compétence transversale

La compétence transversale désigne une compétence générique commune aux diverses situations professionnelles de l'emploi type. Parmi les compétences transversales, on peut recenser les compétences correspondant :

- à des savoirs de base,
- à des attitudes comportementales et/ou organisationnelles.

## Critère de performance

Un critère de performance sert à porter un jugement d'appréciation sur un objet en termes de résultat(s) attendu(s) : il revêt des aspects qualitatifs et/ou quantitatifs.

## Emploi type

L'emploi type est un modèle d'emploi représentatif d'un ensemble d'emplois réels suffisamment proches, en termes de mission, de contenu et d'activités effectuées, pour être regroupées : il s'agit donc d'une modélisation, résultante d'une agrégation critique des emplois.

## Référentiel d'Emploi, Activités et Compétences (REAC)

Le REAC est un document public à caractère réglementaire (visé par l'arrêté du titre professionnel) qui s'applique aux titres professionnels du ministère chargé de l'emploi. Il décrit les repères pour une représentation concrète du métier et des compétences qui sont regroupées en activités dans un but de certification.

## Savoir

Un savoir est une connaissance mobilisée dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi qu'un processus cognitif impliqué dans la mise en œuvre de ce savoir.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	39/42

### **Savoir-faire organisationnel**

C'est un savoir et un savoir-faire de l'organisation et du contexte impliqués dans la mise en œuvre de l'activité professionnelle pour une ou plusieurs personnes.

### **Savoir-faire relationnel**

C'est un savoir comportemental et relationnel qui identifie toutes les interactions socioprofessionnelles réalisées dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle pour une personne. Il s'agit d'identifier si la relation s'exerce : à côté de (sous la forme d'échange d'informations) ou en face de (sous la forme de négociation) ou avec (sous la forme de travail en équipe ou en partenariat, etc.).

### **Savoir-faire technique**

Le savoir-faire technique est le savoir procéder, savoir opérer à mobiliser en utilisant une technique dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi que les processus cognitifs impliqués dans la mise en œuvre de ce savoir-faire.

### **Titre professionnel**

La certification professionnelle délivrée par le ministre chargé de l'emploi est appelée « titre professionnel ». Ce titre atteste que son titulaire maîtrise les compétences, aptitudes et connaissances permettant l'exercice d'activités professionnelles qualifiées. (Article R338-1 et suivants du Code de l'Education).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PPM	REAC	TP-01308	04	03/07/2023	03/07/2023	40/42

**Reproduction interdite**

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."



# REFERENTIEL D'ÉVALUATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Piqueur préparateur en maroquinerie

Niveau 3

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	1/30



## 1. Références de la spécialité

**Intitulé du titre professionnel : Piqueur préparateur en maroquinerie**

**Sigle du titre professionnel : PPM**

**Niveau : 3** (Cadre national des certifications 2019)

**Code(s) NSF : 243s - Tannage des peaux, fabrication de chaussures, articles de vêtements en peau-**

**Code(s) ROME : H2401, H2414**

**Formacode : 21804, 21803, 21814**

**Date de l'arrêté : 07/06/2023**

**Date de parution au JO de l'arrêté : 24/06/2023**

**Date d'effet de l'arrêté : 09/06/2023**

## 2. Modalités d'évaluation générales des titres professionnels

**Les modalités d'évaluation des titres professionnels sont définies par l'arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.**

Chaque modalité d'évaluation, identifiée dans le référentiel d'évaluation (RE) comme constitutive de la session du titre, du certificat de compétences professionnelles (CCP) ou du certificat complémentaire de spécialisation (CCS), est décrite dans le dossier technique d'évaluation. Celui-ci précise les modalités et les moyens de mise en œuvre de l'épreuve pour le candidat, le jury et le centre organisateur.

L'aménagement de la session d'examen pour les candidats en situation de handicap pourra s'appuyer sur le guide pratique d'aménagement des sessions d'examen disponible à l'adresse suivante : <https://travail-emploi.gouv.fr/formation-professionnelle/certification-competences-pro/titres-professionnels-373014> , rubrique textes réglementaires/documents techniques.

La proposition d'aménagement de la session d'examen est mise en œuvre en lien avec la DDETS concernée.

## 3 Dispositif d'évaluation spécifique pour la session du titre professionnel PPM

**Les compétences des candidats issus d'un parcours continu de formation ou d'un parcours de validation des acquis de l'expérience (VAE) pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :**

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau 3.1 « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- d) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé.

**Les compétences des candidats issus d'un parcours d'accès au titre professionnel par capitalisation de CCP sont évaluées par un jury au vu du livret de certification et d'un entretien destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé. Cet entretien se déroule en fin de session du dernier CCP.**

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	3/30

### 3.1. Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	Réaliser des opérations simples de refente et de parage sur des pièces de maroquinerie Encoller, contrecoller et surcouper des pièces de maroquinerie Finir les bords des pièces et/ou articles de maroquinerie Monter par collage des pièces de maroquinerie Poser des accessoires sur des pièces et/ou articles de maroquinerie Piquer à plat des pièces de maroquinerie Assembler à plat par piquage des pièces de maroquinerie Assembler en forme par piquage des pièces de maroquinerie Réaliser le bordage sur des pièces et/ou articles de maroquinerie Réaliser des points main sur des pièces et/ou articles de maroquinerie	09 h 00 min	La mise en situation professionnelle se déroule en 2 phases.  Phase 1, en présence d'un surveillant (durée 5 h 00 min) A partir du dossier technique et d'une dotation individuelle en matière d'œuvre, telle que des pièces préalablement coupées et/ou préparées, de sous-ensembles et d'accessoires, le candidat réalise tout ou partie : <ul style="list-style-type: none"> <li>• la préparation en série de pièces ou d'articles de maroquinerie ;</li> <li>• le piquage à plat de pièces ou d'articles de maroquinerie ;</li> <li>• le piquage en forme d'articles de maroquinerie.</li> </ul> Phase 2, en présence du jury (durée 4 h 00 min) A partir du dossier technique, le candidat finalise la réalisation des travaux de préparation, de piquage à plat et de piquage en forme.  Il organise son travail en tenant compte de la disponibilité du matériel; cependant, le jury ou le surveillant neutralise les temps d'attente.
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
▪ Entretien technique	Réaliser des opérations simples de refente et de parage sur des pièces de maroquinerie Encoller, contrecoller et surcouper des pièces de maroquinerie Finir les bords des pièces et/ou articles de maroquinerie Monter par collage des pièces de maroquinerie Poser des accessoires sur des pièces et/ou articles de maroquinerie Piquer à plat des pièces de maroquinerie Assembler à plat par piquage des pièces de maroquinerie Assembler en forme par piquage des pièces de maroquinerie Réaliser le bordage sur des pièces et/ou articles de maroquinerie Réaliser des points main sur des pièces et/ou articles de maroquinerie	00 h 15 min	L'entretien technique se déroule, individuellement et en présence du jury, après la mise en situation professionnelle. Le jury questionne le candidat sur ses productions réalisées lors de la mise en situation professionnelle et met l'accent sur les points ayant posé des difficultés au candidat ou sur des anomalies constatées, le cas échéant.  Il porte également sur les connaissances technologiques, l'entretien du matériel et la sécurité au poste de travail.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
<b>Entretien final</b>		00 h 20 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel.
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		09 h 35 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	4/30

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	5/30

### 3.2. Critères d'évaluation des compétences professionnelles

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
<b>Préparer et réaliser le travail de table de pièces ou articles de maroquinerie</b>					
Réaliser des opérations simples de refente et de parage sur des pièces de maroquinerie	<p>Les réglages matériels sont conformes aux instructions techniques.</p> <p>Les épaisseurs des pièces sont conformes aux instructions.</p> <p>La vitesse d'entraînement et l'affûtage sont adaptés aux caractéristiques de la matière.</p> <p>Les zones parées sont conformes aux instructions techniques.</p> <p>L'autocontrôle est effectué en continu.</p> <p>Le poste de travail est organisé, nettoyé et rangé.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Encoller, contrecoller et surcouper des pièces de maroquinerie	<p>Les réglages du débit de colle sont conformes aux instructions techniques.</p> <p>La colle est répartie de façon régulière et respecte la quantité préconisée.</p> <p>Les surfaces pressées ont gardé leur aspect naturel sans "prisonniers ou intrus" de poussière ou de colle.</p> <p>Les pièces sont surcoupées avec netteté, sans bavure et bord à bord en préservant les emporte-pièces.</p> <p>L'autocontrôle est effectué en continu.</p> <p>Le poste de travail est organisé, nettoyé et rangé.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Finir les bords des pièces et/ou articles de maroquinerie	<p>Les réglages de la machine à teinter sont conformes aux instructions techniques.</p> <p>La colle est répartie de façon régulière et en respectant la quantité demandée.</p> <p>La largeur du rebord est conforme aux instructions techniques.</p> <p>Les lignes rebordées sont harmonieuses.</p> <p>Les tranches sont lisses et régulières.</p> <p>La teinte appliquée est uniforme et sans débordement.</p> <p>L'autocontrôle est effectué en continu.</p> <p>Le poste de travail est organisé, rangé et nettoyé.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	6/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Monter par collage des pièces de maroquinerie	La colle est répartie de façon régulière et respecte la quantité préconisée. L'affichage des pièces est conforme à la demande. Les repères de positionnement sont respectés. Les pièces montées sont nettes et sans traces de colle. L'autocontrôle est effectué en continu. Le poste de travail est organisé, rangé et nettoyé.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Poser des accessoires sur des pièces et/ou articles de maroquinerie	Le choix des matrices installées correspond aux accessoires à poser. Les accessoires et leur bon fonctionnement sont vérifiés avant et après la pose. Les accessoires sont posés aux endroits définis. Les accessoires et la matière gardent leurs aspects d'origine. L'autocontrôle est effectué en continu. Le poste de travail est organisé, rangé et nettoyé.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Piquer à plat des pièces et articles de maroquinerie</b>					
Piquer à plat des pièces de maroquinerie	Les équipements de la machine à piquer sont correctement installés et réglés. Les réglages de tension et pression, et la longueur du point sont conformes aux instructions. La distance de piquage est régulière et conforme aux instructions. Les arrêts de fils sont conformes aux instructions. La chronologie et le temps des opérations respectent les instructions. L'autocontrôle est effectué en continu. Le poste de travail est organisé, rangé et nettoyé.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	7/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Assembler à plat par piquage des pièces de maroquinerie	<p>Les équipements de la machine à piquer sont correctement installés et réglés.</p> <p>Les réglages de tension et pression et la longueur du point sont conformes aux instructions.</p> <p>La distance de piquage est régulière et conforme aux instructions.</p> <p>Les pièces assemblées sont bord à bord et sans déformation.</p> <p>Les repères de montage sont respectés.</p> <p>Les arrêts de fils sont conformes aux instructions.</p> <p>La chronologie et le temps des opérations respectent les instructions.</p> <p>L'autocontrôle est effectué en continu.</p> <p>Le poste de travail est organisé, rangé et nettoyé.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Piquer en forme des articles de maroquinerie</b>					
Assembler en forme par piquage des pièces de maroquinerie	<p>Les équipements de la machine à piquer sont correctement installés et réglés.</p> <p>Les réglages de tension et pression, et la longueur du point sont conformes aux instructions.</p> <p>La distance de l'assemblage est régulière, bord à bord et conforme à la demande.</p> <p>Les repères de montage sont respectés, l'article ne vrille pas.</p> <p>Les éventuels embus sont répartis régulièrement.</p> <p>Les arrêts de fils sont conformes aux instructions.</p> <p>La chronologie et le temps des opérations respectent les instructions.</p> <p>L'autocontrôle est effectué en continu.</p> <p>Le poste de travail est organisé, rangé et nettoyé.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	8/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Réaliser le bordage sur des pièces et/ou articles de maroquinerie	<p>Les équipements de la machine à piquer sont correctement installés et réglés.</p> <p>Les réglages de tension et pression, et la longueur du point sont conformes aux instructions.</p> <p>La distance de l'assemblage est régulière, bord à bord et conforme à la demande.</p> <p>La bordure est plaquée contre la matière, l'article ne vrille pas.</p> <p>La configuration d'arrêt de la bordure est conforme aux instructions.</p> <p>La chronologie des opérations respecte les instructions.</p> <p>L'autocontrôle est effectué en continu.</p> <p>Le poste de travail est organisé, rangé et nettoyé.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser des points main sur des pièces et/ou articles de maroquinerie	<p>La distance de piquage est régulière et conforme aux instructions.</p> <p>Les points main sont à intervalles réguliers.</p> <p>Les fils sont tirés de manière régulière.</p> <p>Les points d'arrêts et les arrêts de fils sont conformes à la demande.</p> <p>L'autocontrôle est effectué en continu.</p> <p>Le poste de travail est organisé, rangé et nettoyé.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Obligations réglementaires le cas échéant :</b>					
Néant.					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	9/30

### 3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Respecter des règles et des procédures	Assembler à plat par piquage des pièces de maroquinerie
	Assembler en forme par piquage des pièces de maroquinerie
	Monter par collage des pièces de maroquinerie
	Piquer à plat des pièces de maroquinerie
	Réaliser des points main sur des pièces et/ou articles de maroquinerie
	Réaliser le bordage sur des pièces et/ou articles de maroquinerie
Evaluer ses actions	Assembler à plat par piquage des pièces de maroquinerie
	Encoller, contrecoller et surcouper des pièces de maroquinerie
	Piquer à plat des pièces de maroquinerie
	Poser des accessoires sur des pièces et/ou articles de maroquinerie
	Réaliser des opérations simples de refente et de parage sur des pièces de maroquinerie
	Réaliser des points main sur des pièces et/ou articles de maroquinerie
	Réaliser le bordage sur des pièces et/ou articles de maroquinerie
Traiter des informations	Assembler en forme par piquage des pièces de maroquinerie
	Encoller, contrecoller et surcouper des pièces de maroquinerie
	Réaliser des opérations simples de refente et de parage sur des pièces de maroquinerie
	Réaliser le bordage sur des pièces et/ou articles de maroquinerie

## 4. Conditions de présence et d'intervention du jury propre au titre PPM

**4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat :** 04 h 35 min

### 4.2. Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle de la phase 2, de l'entretien technique et de l'entretien final.

Un membre du jury peut observer jusqu'à 7 candidats en simultané, si leur visibilité est assurée par une proximité suffisante de leurs postes de travail.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	10/30

#### **4.3. Conditions particulières de composition du jury :**

Sans objet

#### **5. Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session titre**

Le responsable de session prévoit un référent technique, connaissant les machines présentes sur le plateau technique d'évaluation, à disposition sur sollicitation du jury, en cas de dysfonctionnement au cours de la mise en situation professionnelle. Ce référent peut être le formateur.

le surveillant est présent pendant toute la durée de la mise en situation de la phase 1.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	11/30



# REFERENTIEL D'ÉVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Piqueur préparateur en maroquinerie

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	13/30



## CCP

### Préparer et réaliser le travail de table de pièces ou articles de maroquinerie

Les compétences des candidats pour l'accès au CCP sont évaluées par un jury au vu :

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

#### Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	Réaliser des opérations simples de refente et de parage sur des pièces de maroquinerie Encoller, contrecoller et surcouper des pièces de maroquinerie Finir les bords des pièces et/ou articles de maroquinerie Monter par collage des pièces de maroquinerie Poser des accessoires sur des pièces et/ou articles de maroquinerie	04 h 00 min	Cette mise en situation professionnelle se réalise en présence du jury. A partir du dossier technique fourni et d'une dotation individuelle en matière d'œuvre, telle que des pièces préalablement coupées et/ou préparées, de sous-ensembles et d'accessoires, le candidat réalise la préparation en série de pièces ou d'articles de maroquinerie. Il organise son travail en tenant compte de la disponibilité du matériel ; cependant, le jury neutralise les temps d'attente éventuels. Le candidat s'adresse au jury pour solliciter l'intervention de l'assistant technique dans le cadre défini par l'épreuve.
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
▪ Entretien technique	Réaliser des opérations simples de refente et de parage sur des pièces de maroquinerie Encoller, contrecoller et surcouper des pièces de maroquinerie Finir les bords des pièces et/ou articles de maroquinerie Monter par collage des pièces de maroquinerie	00 h 15 min	L'entretien technique se déroule, individuellement et en présence du jury, après la mise en situation professionnelle. Le jury questionne le candidat sur ses productions réalisées lors de la mise en situation professionnelle et met l'accent sur les points ayant posé des difficultés au candidat ou sur des anomalies constatées, le cas échéant.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	15/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
			Il porte également sur les connaissances technologiques, l'entretien du matériel et la sécurité au poste de travail.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		04 h 15 min	

### Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Préparer et réaliser le travail de table de pièces ou articles de maroquinerie

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 04 h 15 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle, de l'entretien technique et de l'entretien final.

Un membre du jury peut observer jusqu'à 7 candidats en simultané, si leur visibilité est assurée par une proximité suffisante de leurs postes de travail.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

### Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

Le responsable de session prévoit un référent technique, connaissant les machines présentes sur le plateau technique d'évaluation, à disposition sur sollicitation du jury, en cas de dysfonctionnement au cours de la mise en situation professionnelle. Ce référent peut être le formateur.

Le responsable de session met à disposition du jury un assistant technique pour effectuer les éventuels travaux nécessaires à la réalisation de l'épreuve.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	16/30

## CCP

### Piquer à plat des pièces et articles de maroquinerie

Les compétences des candidats pour l'accès au CCP sont évaluées par un jury au vu :

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

#### Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	Piquer à plat des pièces de maroquinerie Assembler à plat par piquage des pièces de maroquinerie	03 h 00 min	Cette mise en situation professionnelle se réalise en présence du jury. A partir du dossier technique fourni et d'une dotation individuelle en matière d'œuvre, telle que des pièces préalablement coupées et/ou préparées, de sous-ensembles, le candidat réalise le piquage à plat de pièces ou d'articles de maroquinerie.  Il organise son travail en tenant compte de la disponibilité du matériel ; cependant, le jury neutralise les temps d'attente éventuels. Le candidat s'adresse au jury pour solliciter l'intervention de l'assistant technique dans le cadre défini par l'épreuve.
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
▪ Entretien technique	Piquer à plat des pièces de maroquinerie Assembler à plat par piquage des pièces de maroquinerie	00 h 15 min	L'entretien technique se déroule, individuellement et en présence du jury, après la mise en situation professionnelle. Le jury questionne le candidat sur ses productions réalisées lors de la mise en situation professionnelle et met l'accent sur les points ayant posé des difficultés au candidat ou sur des anomalies constatées, le cas échéant. Il porte également sur les connaissances technologiques,

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	17/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
			l'entretien du matériel et la sécurité au poste de travail.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		03 h 15 min	

### Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Piquer à plat des pièces et articles de maroquinerie

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 03 h 15 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle, de l'entretien technique et de l'entretien final.

Un membre du jury peut observer jusqu'à 7 candidats en simultané, si leur visibilité est assurée par une proximité suffisante de leurs postes de travail.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

### Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

Le responsable de session prévoit un référent technique, connaissant les machines présentes sur le plateau technique d'évaluation, à disposition sur sollicitation du jury, en cas de dysfonctionnement au cours de la mise en situation professionnelle. Ce référent peut être le formateur.

Le responsable de session met à disposition du jury un assistant technique pour effectuer les éventuels travaux nécessaires à la réalisation de l'épreuve.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	18/30

## CCP

### Piquer en forme des articles de maroquinerie

Les compétences des candidats pour l'accès au CCP sont évaluées par un jury au vu :

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

#### Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	Assembler en forme par piquage des pièces de maroquinerie Réaliser le bordage sur des pièces et/ou articles de maroquinerie Réaliser des points main sur des pièces et/ou articles de maroquinerie	03 h 30 min	Cette mise en situation professionnelle se réalise en présence du jury. A partir du dossier technique fourni et d'une dotation individuelle en matière d'œuvre, telle que des pièces préalablement coupées et/ou préparées, de sous-ensembles et d'accessoires, le candidat réalise le piquage en forme d'articles de maroquinerie. Il organise son travail en tenant compte de la disponibilité du matériel ; cependant, le jury neutralise les temps d'attente éventuels. Le candidat s'adresse au jury pour solliciter l'intervention de l'assistant technique dans le cadre défini par l'épreuve.
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
▪ Entretien technique	Assembler en forme par piquage des pièces de maroquinerie Réaliser le bordage sur des pièces et/ou articles de maroquinerie Réaliser des points main sur des pièces et/ou articles de maroquinerie	00 h 15 min	L'entretien technique se déroule, individuellement et en présence du jury, après la mise en situation professionnelle. Le jury questionne le candidat sur ses productions réalisées lors de la mise en situation professionnelle, et met l'accent sur les points ayant posé des difficultés au candidat ou sur des anomalies constatées, le cas échéant. Il porte également sur les connaissances

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	19/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
			technologiques, l'entretien du matériel et la sécurité au poste de travail.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		03 h 45 min	

### Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Piquer en forme des articles de maroquinerie

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 03 h 45 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle, de l'entretien technique et de l'entretien final.

Un membre du jury peut observer jusqu'à 7 candidats en simultané, si leur visibilité est assurée par une proximité suffisante de leurs postes de travail.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

### Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

Le responsable de session prévoit un référent technique, connaissant les machines présentes sur le plateau technique d'évaluation, à disposition sur sollicitation du jury, en cas de dysfonctionnement au cours de la mise en situation professionnelle. Ce référent peut être le formateur.

Le responsable de session met à disposition du jury un assistant technique pour effectuer les éventuels travaux nécessaires à la réalisation de l'épreuve.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	20/30

## Annexe 1

### Plateau technique d'évaluation

### Piqueur préparateur en maroquinerie

#### Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Atelier permettant d'accomplir les différentes opérations du processus de fabrication.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention. Espaces de travail organisés avec des équipements permettant l'alimentation et l'évacuation des pièces traitées.
Entretien technique	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Ce local doit garantir la qualité et la conformité des échanges.
Entretien final	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	21/30

**Ressources (pour un candidat)**

Certaines ressources peuvent être partagées par plusieurs candidats.

Leur nombre est indiqué dans la colonne « Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve »

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Table de travail individuelle	1	Sans objet
	1	Table de travail collective équipé d'un transformateur avec pointe brûle fils et d'un pistolet à colle	4	Sans objet
Machines	1	Machine à refendre + 1 pige	14	Pige au poste de refente
	1	Machine à battre	14	Sans objet
	1	Machine à piquer canon à triple entraînement équipée d'un plateau amovible	1	Machine installée sur une table adaptée permettant de piquer en position assise
	1	Machine à piquer pilier à triple entraînement	7	Machine installée sur une table adaptée permettant de piquer en position semis assise ou debout.
	1	Machine à parer + 1 pige	4	Mécanique ou programmable Pige au poste de parage
	1	Cabine d'encollage avec pistolet	14	Sans objet
	1	Machine à gutter ou thermocolleuse	14	Sans objet
	1	Presse à découper	14	Sans objet
	1	Machine à remborder mécanique	7	Pour ligne droite
	1	Machine à teinter	7	Sans objet
1	Machine à sertir	14	Manuelle ou pneumatique	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	22/30

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
	1	Machine à piquer canon à triple entraînement équipée d'un dispositif de bordage	7	Machine installée sur une table adaptée permettant de piquer en position assise.
	1	Ponceuse à bande	14	Sans objet
Outils / Outillages	1	Lot d'outillage de préparation et de travail de table tel que ciseaux, réglet, lissette, alène, plioir, marteau apprêteur	1	Les candidats à la VAE peuvent utiliser leur outillage personnel
	1	Lot d'outillage de piquage tel que ciseaux, coupe fils, réglet, tournevis en rapport avec le matériel	1	Les candidats à la VAE peuvent utiliser leur outillage personnel.
	1	Lot de matériel concernant le point main tel que aiguilles à coudre main, protège doigts, alène	1	Les candidats à la VAE peuvent utiliser leur outillage personnel.
Équipements	1	Lots de guides bordeurs	7	Variables en fonction du sujet de l'épreuve
	1	Emporte pièces pour surcouper prévoir 2 jeux	14	Variable en fonction du sujet de l'épreuve
	1	Lot de matrices pour machine à sertir	14	Adaptables au matériel
	1	Roller tranche	1	Variable en fonction du sujet de l'épreuve
	1	Bande de ponçage pour ponceuse à bande	14	Adaptable au matériel
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Blouse de travail, gants de protection, chaussures de sécurité	1	Les candidats à la VAE peuvent utiliser leur matériel personnel
	1	Lunettes de protection lors de l'utilisation de la machine à piquer pilier à triple entraînement	1	Les candidats à la VAE peuvent utiliser leur matériel personnel
Matières d'œuvre	1	Lot de fournitures tel que fils, aiguilles, canette, lubrifiant machine	1	Les spécificités et les quantités dépendent du sujet de l'épreuve.
	1	Lots de morceaux de cuir et autres matières souples coupés, préparés	1	Variable en fonction du sujet de

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	23/30

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
				l'épreuve
	1	Colle aqueuse	14	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pulvérisable</li> <li>• Applicable au pinceau</li> </ul>
	1	Lot d'accessoires tels que fermoir, rivet, bouton pression	1	Variable en fonction du sujet de l'épreuve
	1	Teinture	14	Couleur variable en fonction du sujet de l'épreuve

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	24/30

## ANNEXE 2

### CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Piqueur préparateur en maroquinerie est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

<b>Préparateur monteur en maroquinerie Arrêté du 20/12/2017</b>		<b>Piqueur préparateur en maroquinerie Arrêté du 07/06/2023</b>	
CCP	Réaliser la préparation d'éléments d'articles de maroquinerie	CCP	Préparer et réaliser le travail de table de pièces ou articles de maroquinerie
CCP	Réaliser le travail de table d'éléments d'articles de maroquinerie		

Le titre professionnel Piqueur préparateur en maroquinerie est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

<b>Piqueur en maroquinerie Arrêté du 20/12/2017</b>		<b>Piqueur préparateur en maroquinerie Arrêté du 07/06/2023</b>	
CCP	Piquer à plat des éléments et sous-ensembles d'articles de maroquinerie	CCP	Piquer à plat des pièces et articles de maroquinerie

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	25/30



## Annexe 3

### Glossaire des modalités d'évaluation du référentiel d'évaluation (RE)

#### Mise en situation professionnelle

Il s'agit d'une reconstitution qui s'inspire d'une situation professionnelle représentative de l'emploi visé par le titre. Elle s'appuie sur le plateau technique d'évaluation défini dans l'annexe 1 du référentiel d'évaluation.

#### Présentation d'un projet réalisé en amont de la session

Lorsqu'une mise en situation professionnelle est impossible à réaliser, il peut y avoir présentation d'un projet réalisé dans le centre de formation ou en entreprise. Dans cette hypothèse, le candidat prépare ce projet en amont de la session. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant la présentation du projet réalisé en amont de la session » mentionne en quoi consiste ce projet.

#### Entretien technique

L'entretien technique peut être prévu par le référentiel d'évaluation. Sa durée et son périmètre de compétences sont précisés. Il permet si nécessaire d'analyser la mise en situation professionnelle et/ou d'évaluer une (des) compétence(s) particulière(s).

#### Questionnaire professionnel

Il s'agit d'un questionnaire écrit passé sous surveillance. Cette modalité est nécessaire pour certains métiers lorsque la mise en situation ne permet pas d'évaluer certaines compétences ou connaissances, telles des normes de sécurité. Les questions peuvent être de type questionnaire à choix multiples (QCM), semi-ouvertes ou ouvertes.

#### Questionnement à partir de production(s)

Il s'agit d'une réalisation particulière (dossier, objet...) élaborée en amont de la session par le candidat, pour évaluer certaines des compétences non évaluables par la mise en situation professionnelle. Elle donne lieu à des questions spécifiques posées par le jury. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant le questionnement à partir de production(s) » mentionne en quoi consiste/nt cette/ces production(s).

#### Entretien final

Il permet au jury de s'assurer que le candidat possède :

- la compréhension et la vision globale du métier quel qu'en soit le contexte d'exercice ;
- la connaissance et l'appropriation de la culture professionnelle et des représentations du métier.

Lors de l'entretien final, le jury dispose de l'ensemble du dossier du candidat, dont son dossier professionnel.

\*\*\*\*\*

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
PPM	RE	TP-01308	04	24/06/2023	03/07/2023	27/30



**Reproduction interdite**

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."

