



REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES

DU TITRE PROFESSIONNEL

Sellier harnacheur

Niveau 3

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	1/46

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	11
Fiches compétences professionnelles de l'emploi	15
Fiche compétences transversales de l'emploi.....	39
Glossaire technique	40
Glossaire du REAC	43

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	3/46

Introduction

Présentation de l'évolution du titre professionnel

Le titre professionnel de Sellier harnacheur a été créé en 2004 (arrêté du 12/02/2004, paru au JO du 22/02/2004). La révision du titre recentre l'emploi pour répondre à l'évolution des besoins du marché. Cela se traduit par une structuration, qui se décompose désormais en 2 activités et un maintien du titre professionnel au niveau 3. Les anciennes activités 1 « Réaliser des articles de sellerie harnachement à dominante cousu main » et 2 « Réaliser tous types d'articles de protections du cheval » sont fusionnées.

Contexte de l'examen du titre professionnel

Les travaux d'analyse du travail ont permis de mettre en évidence les évolutions du secteur de la sellerie. Le secteur de la sellerie bénéficie du dynamisme de la filière équine française (1 000 000 d'équidés et 12 milliards de chiffre d'affaires), portée principalement par les courses et concours hippiques, mais également l'élevage, les loisirs et le tourisme équestre. La filière représente environ 70 000 emplois directs et 14 000 indirects dont environ 2000 selliers harnacheurs.

Le secteur de la sellerie s'identifie principalement par la fabrication de selles d'équitation haut de gamme et d'articles d'harnachement. Les savoir-faire traditionnels du métier de sellier harnacheur sont confortés par les évolutions du secteur. En effet, les évolutions concernent plus spécialement l'organisation du travail et les structures productives ; elles confortent le geste professionnel et le travail manuel qui caractérisent l'emploi.

La typologie des entreprises se définit essentiellement par de l'artisanat et des TPE, qui constituent la majorité des entités productives. Il s'agit d'estimations s'appuyant sur les sites et revues professionnelles, notamment sur les données issues de l'observatoire des métiers, de l'emploi et des formations "filiale équine" (OMEFFE) géré par l'institut français du cheval (IFCE).

Cependant, depuis les années 2010, le secteur a fortement accéléré son processus d'industrialisation et de concentration au gré des achats et fusions d'entreprises (LIM Group et Antarès notamment). Cette réorganisation se traduit par la coexistence d'une demi-douzaine de grandes entreprises et de PME, représentant moins de 10 % des entreprises, mais regroupant plus de la moitié des emplois ; pour exemple, un groupe industriel possède 546 salariés, plus de 50 millions d'euros de chiffre d'affaires et se développe fortement à l'international.

La nouvelle ingénierie répond donc à cette nouvelle tendance.

Liste des activités

Ancien TP : Sellier harnacheur

Activités :

- REALISER DES ARTICLES DE SELLERIE HARNACHEMENT A DOMINANTE COUSU MAIN
- REALISER TOUS TYPES D'ARTICLES DE PROTECTIONS DU CHEVAL
- REALISER DES SELLES D'EQUITATION

Nouveau TP : Sellier harnacheur

Activités :

- Réaliser des articles d'harnachement en cuir pour chevaux
- Réaliser des selles d'équitation en cuir

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	5/46

Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Réaliser des articles d'harnachement en cuir pour chevaux	1	Couper les pièces en cuir constitutives d'un article d'harnachement
		2	Préparer les éléments et sous-ensembles en cuir d'un article d'harnachement
		3	Mouler du cuir en humidité
		4	Assembler par collage les éléments constitutifs d'un article d'harnachement
		5	Coudre à la main les pièces d'un article d'harnachement
		6	Piquer les pièces en cuir et des sous-ensembles d'un article d'harnachement
		7	Réaliser une finition sellier
2	Réaliser des selles d'équitation en cuir	8	Couper les pièces constitutives d'une selle d'équitation
		9	Préparer et garnir l'arçon d'une selle d'équitation
		10	Mettre en forme un siège de selle d'équitation
		11	Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'un siège de selle d'équitation
		12	Assembler les sous-ensembles d'une selle d'équitation
		7	Réaliser une finition sellier

FICHE EMPLOI TYPE

Sellier harnacheur

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

Le sellier harnacheur fabrique des articles en cuir haut de gamme à l'unité et en petites séries, principalement des selles d'équitation, en particulier des selles anglaises, ainsi que des articles d'harnachement.

Le sellier harnacheur coupe, prépare et assemble des pièces en cuir par différents types de montage. Il pique à la machine et coud à la main les éléments en cuir nécessaires à la fabrication de selles, harnais et autres éléments de briderie.

Il travaille principalement avec du cuir végétal, matière à forte valeur ajoutée, qui exige de la précision, de la rigueur et une grande technicité.

Pour la fabrication de la selle d'équitation, le sellier harnacheur utilise différents types d'arçons (bois, acier, matériaux composites) qu'il sangle avant de mettre en forme le siège de la selle pour l'adapter à son futur cavalier. Les selles d'équitation sont réalisées sur mesure, il s'agit essentiellement de pièces uniques.

Le sellier harnacheur peut également diversifier son activité en travaillant sur des articles de protection du cheval ou éventuellement de la maroquinerie afin de s'adapter au contexte économique local.

A son propre compte ou dans une TPE, le sellier harnacheur maîtrise l'ensemble des opérations du processus de fabrication. Il achète les matières premières, fabrique et vend directement sur le lieu de production.

Dans les ateliers semi-industriels, le sellier harnacheur assure un ensemble d'opérations précises dans la chaîne de fabrication de la selle. Seules les selles de très hautes gammes sont suivies intégralement par un seul artisan sellier.

Le sellier harnacheur a une maîtrise du geste, du matériel et des différents outils de sellerie (tranchet, couteau mécanique, abat-carre...) pour effectuer un travail d'une grande technicité nécessitant beaucoup de minutie.

Ces caractéristiques techniques et qualitatives se vérifient notamment dans la réalisation du fameux "point sellier", technique de couture manuelle connue et reconnue, symbole du travail artisanal d'excellence.

Les emplois sont salariés sur tout ou partie des activités en fonction de la taille de l'entreprise. L'installation artisanale nécessite des compétences de l'emploi, mais également des compétences en conception permettant d'offrir aux clients un panel de services professionnels.

Autonome dans son travail, il rend compte toutefois auprès de sa hiérarchie de proximité (chef d'entreprise, chef d'atelier) de son activité et de la qualité de son travail.

Il adapte sa charge de travail en fonction de la durée d'exécution et des délais qui lui sont impartis.

Il peut être en situation de partage des tâches ou de réalisation complète des articles. Il exécute les travaux demandés en mettant en œuvre les matériels nécessaires, en appliquant les techniques du métier et en s'appuyant sur les documents techniques à sa disposition.

Le travail s'effectue généralement en atelier de moins de 50 personnes affectées à la production, ou de manière artisanale pour des selliers installés à leur compte.

L'emploi se situe plutôt dans des zones géographiques où l'utilisation du cheval, pour les loisirs, les courses et les concours hippiques, reste développée (Normandie, Ile-de-France, AURA, Occitanie).

Suivant la taille de l'entreprise, une autonomie est requise pour la réalisation des articles.

La gamme de produits est importante, essentiellement à base de cuir, mettant en œuvre des fournitures très différentes les unes des autres (accessoires, bouclerie, garnitures en mousse).

Selon la taille de l'entreprise et en fonction des articles fabriqués, différents matériels sont mis en œuvre : presse à découper hydraulique, machine à colorer les tranches, poste d'encollage au pistolet, machine à parer, à sertir, machines à piquer triple entraînement plates et à canon. La fabrication des articles de harnachement nécessite toutefois un savoir-faire manuel, surtout pour la couture.

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

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	7/46

- la fabrication d'articles de sellerie et de bourrellerie, de fouets, de cravaches, de sacoches ; par extension, la fabrication d'articles divers en cuir ou en cuir reconstitué : courroies, joints...et la fabrication d'articles de maroquinerie.

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

- Artisan sellier harnacheur, ouvrier qualifié dans l'industrie de la sellerie, responsable d'atelier ou chef d'entreprise, réparateur, ajusteur dans un centre équestre ou indépendant.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

Néant.

Pour information, certification similaire sans équivalence reconnue :

- CAP Sellier harnacheur

Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Réaliser des articles d'harnachement en cuir pour chevaux
Couper les pièces en cuir constitutives d'un article d'harnachement
Préparer les éléments et sous-ensembles en cuir d'un article d'harnachement
Mouler du cuir en humidité
Assembler par collage les éléments constitutifs d'un article d'harnachement
Coudre à la main les pièces d'un article d'harnachement
Piquer les pièces en cuir et des sous-ensembles d'un article d'harnachement
Réaliser une finition sellier

2. Réaliser des selles d'équitation en cuir
Couper les pièces constitutives d'une selle d'équitation
Préparer et garnir l'arçon d'une selle d'équitation
Mettre en forme un siège de selle d'équitation
Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'un siège de selle d'équitation
Assembler les sous-ensembles d'une selle d'équitation
Réaliser une finition sellier

Compétences transversales de l'emploi

Mettre en œuvre des modes opératoires
Organiser, préparer une action
Manipuler, manœuvrer, avec dextérité des outils et des équipements

Niveau et/ou domaine d'activité

Niveau 3 (Cadre national des certifications 2019)
Convention(s) : Convention collective de la maroquinerie, articles de voyage, chasse-sellerie, gainerie, bracelets en cuir du 8 septembre 2005.
Code(s) NSF :
243s--Tannage des peaux, fabrication de chaussures, articles de vêtements en peau

Fiche(s) Rome de rattachement

B1802 Réalisation d'articles en cuir et matériaux souples (hors vêtement)

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	8/46

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	9/46

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

Réaliser des articles d'harnachement en cuir pour chevaux

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

A partir des gabarits et des instructions techniques, le sellier harnacheur réalise à la main et à la machine à piquer, des articles d'harnachement en cuir. Il fabrique différents types d'articles d'harnachement (harnais, brides, guides, bricoles, licols...), principalement en haut de gamme (cuir végétal) et à l'unité ou en petites séries ; les articles d'harnachement tiennent compte de la morphologie du cheval.

Le sellier harnacheur prend connaissance du bon de commande et prépare les fournitures nécessaires (cuir, bouclerie...) à la fabrication d'articles d'harnachement (harnais, brides, guides, passants...). Il découpe les pièces en cuir à l'aide de différents outils ou machines (tranchet, couteau à pied, presse à bras) et les prépare en vue de leur assemblage (refente manuelle, parage, abat-carrage...). Pour ce travail minutieux de préparation du cuir, il utilise du matériel individuel (tranchet, couteau demi-lune...) ou collectifs (machine à parer classique ou programmable dans certains cas). Il effectue l'entretien quotidien des machines et des outils (affûtage du tranchet...).

Il assemble les éléments et les pièces en cuir par collage et couture main, puis réalise les opérations de finition (verrage, teinte, mandrinage des passants...). Selon la taille de l'entreprise, une cabine d'encollage peut être mise à sa disposition. Quant à la teinture, elle est réalisée manuellement, dans un espace dédié, et autant que possible, avec des produits à base aqueuse.

Les opérateurs en sellerie des grandes unités de production sont autonomes dans leur travail, mais doivent en rendre compte auprès d'un responsable d'atelier qui veille au respect des instructions techniques, de la qualité et des temps de réalisation.

Cette activité se conduit seul ou en équipe dans un système de partage des tâches en atelier spécialisé. Les délais imposés par la clientèle peuvent obliger à exécuter les travaux au fur et à mesure de leur réception (travaux spéciaux sur mesure).

Les déplacements de proximité sont fréquents et très localisés. En effet, le sellier est amené à voir la façon de monter du cavalier et prendre des mesures sur place en tenant compte de la morphologie du cheval.

Les machines à piquer bénéficient d'un éclairage d'appoint. L'utilisation des produits volatiles et inflammables oblige le personnel à respecter les règles de sécurité et de prévention des différents risques (port d'EPI). Des normes de qualité à appliquer sont définies par le responsable. Les temps de réalisation des différents articles sont à respecter.

Le travail est effectué dans un atelier séparé de l'espace client. Les locaux et postes de travail sont correctement éclairés pour la réalisation d'opérations qui nécessitent attention et précision. La propreté et l'ordre des locaux et du matériel s'imposent étant donné la valeur des objets réalisés ou confiés par la clientèle pour réparation.

Une fiche d'activité est souvent renseignée.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Couper les pièces en cuir constitutives d'un article d'harnachement
Préparer les éléments et sous-ensembles en cuir d'un article d'harnachement
Mouler du cuir en humidité
Assembler par collage les éléments constitutifs d'un article d'harnachement
Coudre à la main les pièces d'un article d'harnachement
Piquer les pièces en cuir et des sous-ensembles d'un article d'harnachement
Réaliser une finition sellier

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	11/46

Compétences transversales de l'activité type

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	12/46

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

Réaliser des selles d'équitation en cuir

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

A partir des gabarits et des instructions techniques, le sellier harnacheur réalise à la main et à la machine à piquer, des selles d'équitation en cuir. Il fabrique différents types de selle (anglaise, de dressage ou de complet, mono quartier), principalement en haut de gamme, à l'unité ou en petites séries. Il s'agit de selles fabriquées sur mesure qui tiennent compte des morphologies du cavalier et du cheval.

La fabrication d'une selle nécessite de nombreuses étapes qui consistent à découper les éléments en cuirs et autres matériaux (mousses, latex), à préparer et sangler les arçons (bois, acier, mixte, composites), à mettre en forme le siège (tension du cuir), à préparer (parage, refente...) les pièces et sous-ensembles (quartiers, sanglons, taquets, faux quartiers), puis à assembler les sous-ensembles (quartiers, faux-quartiers...), avant de lacer manuellement les panneaux. Enfin, le sellier harnacheur entretient la selle montée (graissage notamment) après avoir effectué les finitions nécessaires (verrage, lissage, teinture). Le sellier utilise à chacune des étapes différentes techniques de fixation (collage, couture, piqûre, clouage, agrafage) nécessitant un outillage adapté (aiguilles classiques ou courbes, alêne, agrafeuse...). Le travail est manuel et précis. Le sellier vérifie chaque étape de fabrication d'une selle d'équitation avec un haut degré de contrôle de la qualité et de la symétrie.

Cette activité se conduit seul ou en équipe dans un système de partage des tâches en atelier spécialisé. Le sellier choisit les fournitures adaptées aux selles à fabriquer en s'aidant du dossier technique de fabrication. Les selles sont réalisées intégralement à l'unité, ou en petites séries, en regroupant si possible les travaux de même nature. Chaque selle est identifiée par un bon de commande. Les délais imposés par le client peuvent obliger à exécuter les travaux au fur et à mesure de leur réception (travaux spéciaux sur mesure). Une fiche d'activité est souvent renseignée.

Les déplacements chez le client sont à prévoir, ils sont généralement très localisés mais peu fréquents. Le sellier est amené à voir la façon de monter du cavalier et prendre des mesures sur place en tenant compte de la morphologie du cheval.

Le travail est physique et demande une certaine mobilité dans l'atelier car un changement fréquent de poste et de position est exigé. Les machines à piquer bénéficient d'un éclairage d'appoint. L'utilisation des produits volatiles et inflammables implique le respect des règles de sécurité et de prévention des différents risques (port d'EPI). Des normes de qualité à appliquer sont définies par le responsable. Des temps de réalisation des différents articles sont à respecter.

Le travail est effectué dans un atelier séparé de l'espace client. Les locaux et postes de travail sont correctement éclairés pour la réalisation d'opérations qui nécessitent attention et précision. La propreté et l'ordre des locaux et du matériel s'imposent, étant donné la valeur des objets réalisés ou confiés par le client pour réparation.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Couper les pièces constitutives d'une selle d'équitation
Préparer et garnir l'arçon d'une selle d'équitation
Mettre en forme un siège de selle d'équitation
Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'un siège de selle d'équitation
Assembler les sous-ensembles d'une selle d'équitation
Réaliser une finition sellier

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	13/46

Compétences transversales de l'activité type

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	14/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Couper les pièces en cuir constitutives d'un article d'harnachement

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des intructions techniques, placer les gabarits sur le cuir en tenant compte de différents critères (qualité, sens, économie matière), tracer en marquant les points de repère utiles, puis découper les pièces en cuir à l'aide d'un couteau à pied, d'un tranchet de coupe, d'un couteau mécanique ou d'une presse hydraulique dans le but de les assembler ou les préparer.

En fin de coupe, entretenir et ranger les outils utilisés.

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

Cette compétence s'applique dans le respect des règles HSE, d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

La coupe se réalise dans des collets, des ½ dossets nourris à tannage végétal ou minéral de 2,5 à 4 mm d'épaisseur, des " butts ", des bandes de vachette. Le placement est primordial pour la qualité des articles et leur fonctionnalité à l'usage. La gestion de l'économie matière est prépondérante pour la maîtrise des prix de revient, car des cuirs onéreux, de la plus haute qualité, sont utilisés.

La coupe se réalise debout, sur des tables équipées d'un billot synthétique permettant de recevoir la plus grande partie de la matière coupée. La découpe se réalise directement autour du gabarit ou d'après traçage pour les cuirs lourds, à la presse pour les cuirs en bande.

Une adaptation des largeurs de coupe des bandes proposées par le plan peut être nécessaire en fonction de la bouclerie disponible. La technique de coupe au couteau à pied impose le plus souvent le prélèvement global des pièces tracées pour permettre la finalisation de la coupe.

Les déchets sont évacués et le rendu est remis au stock.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les pièces coupées sont conformes aux gabarits et aux dimensions du plan.

Le placement des gabarits permet une économie de la matière.

Les pièces à la paire sont coupées symétriquement.

Les pièces sont appairées (même sens et même partie pour des pièces identiques et en regard).

Le sens préstant recommandé est conforme.

Les points de repères sont tracés à leur place.

Les bords sont perpendiculaires.

Les pièces sont rangées à l'unité produit.

Les quantités sont conformes à la commande.

Le temps alloué à la coupe des pièces est respecté.

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

Appliquer et respecter une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Placer les pièces à couper sur du collet, du ½ dosset, une bande de vachette

Tracer autour d'un gabarit en pointant les repères

Couper en lignes droites et courbes au couteau à pied

Couper autour d'un gabarit au tranchet de coupe

Redresser un butt, un dosset

Régler et couper des bandes de cuir au couteau mécanique

Affûter le couteau à pied et le tranchet de coupe

S'informer en utilisant la documentation technique et les modèles disponibles

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	15/46

Organiser son poste de travail
Ordonnancer et ranger des pièces

Prendre en compte les informations transmises
Communiquer oralement et par écrit, de façon précise et succincte, avec son environnement
Rendre compte

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance du crouponnage de la peau et des appellations de commercialisation
Connaissance des caractéristiques du cuir
Connaissance des différents types de tannage
Connaissance de la nomenclature des pièces coupées
Connaissance des règles générales de la coupe
Connaissance des accessoires (bouclerie, rivet...)

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	16/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Préparer les éléments et sous-ensembles en cuir d'un article d'harnachement

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des pièces coupées et d'instructions techniques, amincir les cuirs par différents procédés (parage, refente), préparer les pièces en les perforant ou en les sertissant (pose d'accessoires, mortaises) dans le but de monter des articles d'harnachement.

Entretenir les outils (affûtage, huilage) et les machines utilisés.

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

Cette compétence s'applique dans le respect des règles HSE, d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Les pièces sont traitées individuellement, généralement sur une table de travail pouvant être la table de coupe. Les indications de parage et de refente figurent sur les documents techniques à disposition. Il est fait usage d'abat-carres, de formoirs, d'emporte-pièces à frapper et à mortaise, de couteaux à parer, de machines à refendre manuelles pour cuirs épais, de machines à parer à couteau cloche, matrices et machines à sertir.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les caractéristiques du parage sont conformes aux instructions techniques.

Les perforages et mortaisages sont à la dimension prescrite.

Les refentes sont aux emplacements définis, d'épaisseur et de longueur voulue.

Les perforages et mortaisages sont aux emplacements prévus.

Les accessoires sont aux emplacements et dans le sens prévu.

Les sertissages sont résistants conformément aux instructions techniques.

L'abat-carrage est régulier et conforme aux instructions techniques.

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé.

Les pièces sont rangées à l'unité produit avec leurs accessoires.

Le temps alloué à la réalisation des opérations est respecté.

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

Appliquer et respecter une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Abat-carrer les bords de pièces en cuir

Refendre partiellement ou en totalité à la machine manuelle

Parer à la main et à la machine (couteau à pied, couteau à parer, pareuse classique et/ou programmable)

Poser des accessoires par sertissage

Perforer, couper les bouts à l'emporte-pièce à frapper

Affûter les outils coupants (couteau à parer, abat-carre, machine à refendre manuelle et à couteau cloche)

Entretenir des outils et réaliser la maintenance de premier niveau des machines

S'informer en utilisant la documentation ou le modèle disponible

Organiser son poste de travail

Ordonner et ranger des pièces préparées

Prendre en compte les informations transmises

Communiquer oralement et par écrit, de façon précise et succincte, avec son environnement

Rendre compte

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	17/46

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance de la technologie de l'outillage à main et de leurs modalités d'utilisation
Connaissance des accessoires à sertir et leurs matrices
Connaissance des caractéristiques des différents types de parage
Connaissance des propriétés du cuir (résistance à la chaleur)
Connaissance des produits de finition des tranches et des méthodes d'utilisation
Connaissance des organes principaux et des réglages du matériel (machine à parer, machine à refendre manuelle, machine à sertir)
Connaissance des opérations de maintenance de premier niveau des machines et des outillages

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	18/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

Mouler du cuir en humidité

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des instructions techniques et de la pièce de cuir préparée, humidifier le cuir en respectant les temps de trempage, modeler le cuir humide sur une forme en respectant les repères de moulage, mettre en forme obtenir le volume définitif dans le but de son montage ou de sa finition ultérieurs.

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

Cette compétence s'applique dans le respect des règles HSE, d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Le travail s'effectue à partir d'une ébauche de la forme de la pièce à mouler. Les pièces sont humidifiées par immersion dans l'eau, puis maintenues en humidité pendant quelques heures pour mettre le cuir en "humeur". Le moulage s'effectue manuellement par modelage progressif du cuir sur la forme posée sur une planchette et arrêtage du débordant par clouage ou par remplissage à la graine de lin et cintrage sur une forme (culeron).

Après séchage, les valeurs de couture sont déterminées, et les pièces recoupées à leurs dimensions définitives.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Le volume et le galbe obtenus sont conformes au modèle ou à la forme.

Les repères de moulage sont respectés.

Les valeurs de couture respectent le volume.

Le culeron présente un remplissage régulier en volume.

Le culeron est dur au toucher et régulier en dureté.

La couture du culeron est orientée conformément au modèle.

Les angles sont marqués régulièrement.

Les prises de couture sont exemptes de traces de clou et de rouille.

Les pièces sont exemptes de tâches.

L'entretien courant du poste est réalisé.

Le temps alloué à la réalisation de l'opération est respecté.

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

Appliquer et respecter une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Humidifier un cuir à mouler

Mouler du cuir sur une forme posée sur un plan

Remplir et former un culeron

Nettoyer du cuir à l'acide oxalique

Entretien et nourrir un cuir

Utiliser la documentation disponible au poste

Organiser son poste de travail

Ordonner et ranger des éléments

Prendre en compte les informations transmises

Communiquer oralement et par écrit, de façon précise et succincte, avec son environnement

Rendre compte

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	19/46

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance des réactions du cuir à l'humidité et au séchage
Connaissance des spécificités techniques du cuir végétal
Connaissance des propriétés des graines de lin
Connaissance des techniques de nettoyage et de nourriture du cuir
Connaissance des produits chimiques d'entretien et de leur utilisation

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	20/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

Assembler par collage les éléments constitutifs d'un article d'harnachement

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'instructions techniques, encoller les différentes pièces en cuir en respectant les surfaces dédiées, coller les pièces en respectant les repères de positionnement, contrôler le rendu de la surface (lisse, sans tache...) et la justesse des assemblages (bord à bord, galbe souhaité...) dans le but de les assembler définitivement par couture main ou piquage machine ou de réaliser les finitions souhaitées. Préfixer les pièces en cuir pour faciliter les coutures et les différents piquages et utiliser l'outillage adapté en veillant à son entretien.

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

Cette compétence s'applique dans le respect des règles HSE, d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Les pièces sont traitées à l'unité ou en petites séries. L'encollage se réalise à la main ou au pistolet pour les pièces de grande surface. Les colles utilisées sont principalement des colles polychloroprène à double encollage. Les encollages peuvent avoir un caractère provisoire pour permettre un positionnement avant couture ou définitif pour le doublage et la pose de mousses.

Le positionnement peut être réalisé à plat, en forme suivant des repères avec ou sans l'aide d'une forme de galbage.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les repères de positionnement sont respectés.

Les galbes prévus sont obtenus.

Les surfaces sont lisses, sans " grattons " de poussière ou de colle.

Les pièces sont exemptes de colle.

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé.

Le temps alloué à la réalisation de la pièce ou de la série est respecté.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Préparer des surfaces en cuir avant encollage

Encoller à la main à la colle polychloroprène, au bord sur une largeur définie

Encoller en plein des pièces au pistolet

Afficher des pièces par collage en plein ou partiel, à plat ou en forme

Entretenir le matériel d'encollage

Utiliser la documentation disponible au poste

Organiser son poste de travail

Ranger son poste de travail

Prendre en compte les informations transmises

Communiquer oralement et par écrit, de façon précise et succincte, avec son environnement

Rendre compte

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE

Connaissance des technologies des colles et du collage

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	21/46

Connaissance des critères de recevabilité des pièces
Connaissance de l'ergonomie au poste de travail

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	22/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

Coudre à la main les pièces d'un article d'harnachement

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'instructions techniques, préparer la surface à coudre selon différents procédés (griffage, perçage avec alêne), préparer le matériel nécessaire (choix des aiguilles, longueur et type de fil, pince sellier), positionner les éléments connexes éventuels (passants, cales d'épaisseur...) et mettre en œuvre les différents montages souhaités (avec jonc, bordé, cousu rond...) afin d'obtenir l'assemblage souhaité.

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

Cette compétence s'applique dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement en mettant en œuvre les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Les pièces sont traitées à l'unité ou en petites séries. La couture nécessite le repérage de la position des points (griffage). La couture se réalise assis à l'aide de la pince de sellier, d'une alêne, d'aiguilles à bout rond, de fils de lin retors ou synthétique tressé. Les caractéristiques du point et la régularité de la couture sont prépondérants pour la fonctionnalité et l'aspect final du produit. La couture se fait au moyen d'une longueur de fil appelée brasse, une aiguille étant enfilée à chaque extrémité.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.
La rainure ou la gravure est de profondeur et distance au bord régulières.
La distance de la couture au bord est respectée.
Le choix de la griffe et du fil sont conformes aux instructions techniques.
Les points de départ et d'arrêt sont en vis à vis.
La distance au bord des points du dessous est identique à celle des points du dessus.
La couture est serrée sans déchirer le cuir.
Les passants coulants sont conformes aux instructions techniques.
La longueur et l'inclinaison des points sont régulières.
Les points du dessous sont identiques en aspect à ceux du dessus.
Les points d'arrêt sont confondus avec les points de couture.
La coupe des points d'arrêt est invisible.
Le serrage des brédissures et des tresses est régulier.
Les pièces sont exemptes de taches.
Les fils restent propres.
Le temps alloué à la réalisation de la pièce ou de la série est respecté.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE
Griffer à la griffe à frapper et à molette
Percer le cuir à l'alêne aux pinces
Préparer du fil pour couture main
Enfiler des aiguilles sellier
Coudre à la main
Marteler une couture
Positionner un passant fixe
Réaliser un passant coulant
Mandriner des passants
Positionner des cales d'épaisseur
Réaliser un cousu rond

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	23/46

Réaliser des fonçures
Brédi et tresser des cuirs
Réaliser des jointures et coutures d'angle
Réaliser des montages bords francs rognés
Réaliser un montage cousu retourné avec jonc
Réaliser un bordage à la main
Affûter des alènes

Utiliser la documentation disponible au poste
Organiser son poste de travail
Ordonnancer et ranger les éléments produit

Prendre en compte les informations transmises
Communiquer oralement et par écrit, de façon précise et succincte, avec son environnement
Rendre compte

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance des technologies des fils pour couture main
Connaissance de l'outillage professionnel (griffe, fil, alêne, aiguille) et de leurs modalités d'utilisation
Connaissance des technologies de l'outillage de couture main
Connaissance des technologies de montage en sellerie
Connaissance de base des notions d'ergonomie au poste de travail

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	24/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 6

Piquer les pièces en cuir et des sous-ensembles d'un article d'harnachement

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

En fonction des pièces en cuir coupées et en tenant compte des repères d'assemblage et de piquage, régler et équiper la machine à piquer en fonction des modalités d'assemblage (tension des fils, guides...), piquer les éléments constitutifs d'articles d'harnachement en respectant les caractéristiques de piquage (longueur de point, typologie des fils) afin d'obtenir le montage définitif.

En fin de piquage, ranger les accessoires et fournitures et réaliser l'entretien de la machine à piquer.

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

Cette compétence s'applique dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement en mettant en œuvre les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

La piqûre se réalise sur une machine triple entraînement, plate ou à canon équipée d'un plateau amovible, munie d'un guide bord escamotable. Les caractéristiques du point et les éléments d'équipement de la machine sont imposés (type, coloris et numéro du fil, type et numéro d'aiguille). Les pièces à piquer sont contrecollées ou pré positionnées. Un tracé, des points de repères pour le début et fin de piqûre peuvent être matérialisés.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

La longueur du point, la distance au bord, les points d'arrêt correspondent aux données prescrites.

Les fils coupés ont la longueur voulue.

Le nouage du point est au milieu de la matière.

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé.

La machine est équipée conformément aux instructions techniques.

Le temps alloué à la réalisation de la pièce est respecté.

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

Appliquer et respecter une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Equiper une machine à piquer (fil, aiguille, canette, guide, pied presseur)

Régler une machine à piquer (tension, longueur de point, pression du pied, guide)

Réaliser une piqûre sur tracé

Piquer des pièces contrecollées bord franc (ex. collier de chien)

Piquer des pièces positionnées (ex. dos et chape de sacoche)

Réaliser l'entretien courant d'une machine à piquer

Réaliser la maintenance de premier niveau des machines à piquer

Organiser son poste de travail

Utiliser la documentation disponible au poste ou dans son environnement immédiat

Prendre en compte les informations transmises

Communiquer oralement et par écrit, de façon précise et succincte, avec son environnement

Rendre compte

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE

Connaissance des différents organes de la machine à piquer (plate et canon)

Connaissance des différentes techniques de piquage (formation du point, fils et aiguilles)

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	25/46

Connaissance des accessoires des machines à piquer (guides bord, pieds presseurs et pieds de biche) et leurs conditions d'utilisation
Connaissance des opérations de maintenance de premier niveau des machines à piquer (périodicité, organes à entretenir, produits, outillage et accessoires)

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	26/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 7

Réaliser une finition sellier

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des instructions techniques, préparer la tranche selon différents procédés (verrage, abat-carrage), colorer la tranche selon le coloris souhaité et le nombre de couches adapté, puis réaliser les finitions souhaités (ponçage, lissage, lustrage...) dans le but d'obtenir l'aspect esthétique voulu.

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

Cette compétence s'applique dans le respect des règles HSE, d'hygiène, de sécurité et d'environnement en mettant en œuvre les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

La finition est réalisée en totalité à la main, à froid au formoir ou à chaud à l'aide de fers. Les pièces sont traitées à l'unité ou en petites séries. Suivant le résultat recherché (brillance, coloration...), des procédures différentes sont mises en œuvre.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les tranches sont perpendiculaires après verrage.

Le verrage respecte les coutures et leur distance au bord.

Le filetage ou le formage est régulier.

Les carres sont arrondies.

Les tranches sont régulièrement garnies de teinture.

L'aspect est conforme aux instructions techniques.

Les pièces sont exemptes de taches de teinture.

Le temps alloué à la réalisation des opérations est respecté.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Verrer une tranche à la main

Colorer une tranche

Former et fileter une tranche

Lisser une tranche au fer chaud

Astiquer une tranche

Finir le dessus des cuirs naturels et couleurs

Utiliser la documentation disponible au poste

Organiser son poste de travail

Prendre en compte les informations transmises

Communiquer oralement et par écrit, de façon précise et succincte, avec son environnement

Rendre compte

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE

Connaissance des technologies des produits de finition et de leurs conditions d'utilisation

Connaissance des méthodes de finition selon les supports et l'aspect recherché

Connaissance des technologies des fers à fileter et du matériel de filetage

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	27/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 8

Couper les pièces constitutives d'une selle d'équitation

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des instructions techniques, positionner les gabarits sur les cuirs et les matières souples souhaitées en tenant compte de différents critères (qualité, sens, économie matière), tracer en marquant les points de repère utiles, puis découper les pièces en cuir à l'aide d'un couteau à pied, d'un tranchet de coupe, d'un couteau mécanique ou d'une presse hydraulique dans le but de les assembler ou les préparer.

En fin de coupe, entretenir et ranger les outils utilisés.

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

Cette compétence s'applique dans le respect des règles HSE, d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Les pièces de natures différentes sont coupées dans des coupons grainés de bovin, veaux à siège et à panneaux, coupon pré-étiré, mousse, feutre, sangles. La coupe est réalisée sur une table équipée d'un billot de coupe. L'outillage se compose d'un couteau à pied, d'un tranchet de coupe, d'une scie à mousse. L'appairage de certaines pièces est de rigueur.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les pièces coupées sont conformes aux gabarits.

Le choix de la partie du cuir est adapté à l'utilisation de la pièce.

Les pièces sont appairées (même sens et même partie pour des pièces symétriques).

Les points de repères sont marqués.

Les pièces nécessaires à la fabrication de la selle sont complètes.

La coupe est nette et régulière.

Les pièces sont rangées conformément aux instructions techniques.

Le temps alloué à la réalisation des opérations est respecté.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Marquer les défauts impropres à la coupe

Placer des quartiers et petits quartiers sur un ½ coupon grainé

Placer des faux quartiers sur un ½ coupon lisse ou sur un collet équipement

Placer la doublure des faux quartiers (si doublés) sur un veau chromé

Placer le siège et les avancées sur un veau à siège

Placer l'ampleur des panneaux sur un veau à panneaux

Organiser son poste de travail

Utiliser la documentation disponible

Prendre en compte les informations transmises

Communiquer oralement et par écrit, de façon précise et succincte, avec son environnement

Rendre compte

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE

Connaissance du couponnage de la peau et des appellations de commercialisation

Connaissances des caractéristiques du cuir

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	29/46

Connaissance des différents types de tannage
Connaissance de la nomenclature des pièces coupées
Connaissance des règles générales de la coupe
Connaissance des accessoires de la bouclerie

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	30/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 9

Préparer et garnir l'arçon d'une selle d'équitation

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des instructions techniques, préparer l'arçon par différentes techniques de collage, de perçage et de piquage, garnir les éléments (mamelles, matelassure) de manière homogène, équiper l'arçon des éléments nécessaires (mamelles, cales, matelassure de siège) en respectant les repères de positionnement et axes de symétrie dans le but de monter le siège.

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

Cette compétence s'applique dans le respect des règles HSE, d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Les arçons sont livrés nus, mais équipés des couteaux porte étrivières. Les arçons sont équipés à l'unité ou en petites séries. La préparation des arçons consiste principalement au ponçage du pommeau afin d'obtenir une surface plane et de tracer des axes pour la symétrie et des repères pour le sanglage. Ce marquage est effectué avant de garnir l'arçon (pose de mamelles).

Selon la destination de la selle (obstacle, dressage...), les mamelles et les cales de siège sont positionnées différemment. Les types de fixation sont variés tels que le clouage, l'agrafage et le collage.

Les mamelles, cales, matelassure de siège sont achetées ou fabriquées à l'unité ou en série dans l'atelier. Du bon sanglage et de la conformation des différents éléments dépend la recevabilité de la selle. Le positionnement et la courbe finale des sangles peuvent être contrôlés avec un gabarit en creux.

Les opérations sont entièrement manuelles.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Le creux de la selle est à l'emplacement déterminé par la nature de la selle.

Les mamelles sont à l'emplacement indiqué par les instructions techniques.

La matelassure de siège est collée symétriquement sur les sangles selon l'axe de la selle.

La longueur de la traverse permet de coudre le contre-sanglon.

Les perçages, recevant les clous de selle et les crampons de martingale, sont au bon diamètre et aux emplacements voulus (symétrie entre le côté montoir et hors montoir).

L'arrête du troussequin est arrondie (ponçage et/ou cuir collé).

Les mamelles sont de rembourrage identique (pour celles qui ne sont pas injectées).

Les cales de siège injectées ou fabriquées donnent une pente constante et symétrique.

Le clouage et l'agrafage sont alignés.

L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé.

Les pièces sont rangées conformément aux instructions techniques.

Le temps alloué à la réalisation de l'opération est respecté.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Confectionner des mamelles en cuir ou en mousse

Positionner et fixer des mamelles sur un arçon à la semence de tapissier

Réaliser un calage de siège ou poser des cales injectées

Positionner et coller la matelassure

Poncer un troussequin et percer des pointes d'arçon

Organiser son poste de travail

Utiliser la documentation technique disponible

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	31/46

Ordonnancer et ranger les pièces préparées

Prendre en compte les informations transmises

Communiquer oralement et par écrit, de façon précise et succincte, avec son environnement

Rendre compte

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE

Connaissance des différents types d'arçons et de selles, de leur composition et de leurs caractéristiques

Connaissance des caractéristiques des sangles

Connaissance des différentes méthodes de fixation (agrafage, clouage...)

Connaissance des matériaux de garnissage et de leurs propriétés

Connaissance de l'outillage approprié au travail de l'arçon

Connaissance des caractéristiques des différents types de colle et de leurs conditions d'utilisation

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	32/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 10

Mettre en forme un siège de selle d'équitation

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des instructions techniques, repérer et matérialiser les axes médians sur la longueur pour une justesse de placement, tendre un siège en cuir humide sur un arçon préparé par des fixations adaptés (semence, agrafage), contrôler la qualité de la surface (taches, plis) dans le but de lui donner son galbe définitif.

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

Cette compétence s'applique dans le respect des règles d'hygiène HSE, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Le cuir du siège est humidifié à cœur. Il est placé sur la matelassure de siège et fortement tendu manuellement à l'aide de pinces à tendre ou à monter dans sa largeur et sa longueur. La fixation est réalisée à l'aide de semences en se référant aux axes médians de la peau et de l'arçon. Il faut respecter les temps de séchage à chacune des étapes sachant qu'un pli ne peut être toléré.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

L'excédent de montage est suffisant pour une utilisation future.

Le siège est parfaitement tendu à l'enfourchure.

L'enfoncement des semences (clous) permet un démontage aisé.

Le troussequin est exempt de plis.

Le cuir est exempt de plis et de taches.

Le temps alloué à la réalisation de l'opération est respecté.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Arrêter le montage d'un siège

Tendre un siège humide à la semence et à la pince à tendre ou à monter sur un arçon préparé

Résorber des plis de montage

Nettoyer le siège à l'acide oxalique

Utiliser la documentation disponible au poste

Organiser son poste de travail

Ordonner et ranger des éléments

Prendre en compte les informations transmises

Communiquer oralement et par écrit, de façon précise et succincte, avec son environnement

Rendre compte

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE

Connaissance des procédés d'humidification en fonction de la nature du siège

Connaissance des techniques d'arrêtage et de mise en tension du siège

Connaissance des temps de séchage et des critères à vérifier

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	33/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 11

Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'un siège de selle d'équitation

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'instructions techniques et de pièces coupées, amincir les cuirs par différents procédés (parage, refente), préparer les pièces en les perforant ou en les sertissant (pose d'accessoires, mortaises) et selon leurs spécificités (préparation des avancées, taquets, joncs, tirants, panneaux, quartiers) dans le but de leur assemblage définitif entre eux et sur la selle.

Entretenir les outils (affûtage, huilage) et les machines utilisés.

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

Cette compétence s'applique dans le respect des règles HSE, d'hygiène, de sécurité et d'environnement en mettant en œuvre les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Les pièces sont traitées à l'unité ou en petites séries. Certaines parties sont piquées sur machine plate triple entraînement, d'autres sont cousues à la main. Une documentation technique est à disposition. Un équilibre d'apparence est recherché entre les piqûres machine et la couture main. La préparation des différents éléments entraîne une variété d'exécution.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

La longueur du point de piqûre est en relation avec la griffe choisie.

Les chaussons sont positionnés et cousus conformément au gabarit.

Le laçage du cuir de panneau sur le feutre n'entraîne pas de déformation des panneaux.

Le cuir de recouvrement des avancées est tendu et collé.

Les taquets sont symétriques.

Les points d'arrêt sont conformes aux instructions techniques.

L'emplacement des petits quartiers sur le siège est conforme aux instructions techniques.

La couture des tirants avec les petits quartiers est conforme aux instructions techniques.

Les piqûres sont parallèles au bord.

Le temps alloué à la réalisation des opérations est respecté.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Confectionner des joncs de selle

Confectionner des taquets

Préparer des avancées

Confectionner des panneaux de selle

Organiser son poste de travail

Utiliser la documentation disponible

Ordonner et ranger des pièces préparées

Prendre en compte les informations transmises

Communiquer oralement et par écrit, de façon précise et succincte, avec son environnement

Rendre compte

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE

Connaissance de la confection des joncs de selle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	35/46

Connaissance de la confection des taquets
Connaissance sur les caractéristiques des différents types d'avancées
Connaissance sur la confection des panneaux de selle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	36/46

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 12

Assembler les sous-ensembles d'une selle d'équitation

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des instructions techniques, assembler les sous-ensembles sur l'arçon par couture main, fixer les éléments par différents procédés (agrafage, vissage et laçage de panneaux) dans le but de donner à la selle son aspect définitif.

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

Cette compétence s'applique dans le respect des règles d'hygiène HSE, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Un mode opératoire est à observer strictement.

Des moyens différenciés d'assemblage sont mis en œuvre. Une documentation technique est à disposition. Les différentes phases de l'assemblage peuvent être réalisées à l'unité ou en petites séries. La pose des petits quartiers, la couture des tirants, le montage de la selle et du jonc ainsi que la pose des sanglons sont des étapes qui constituent souvent un mode opératoire prédéfini lié au type de selle.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les petits quartiers sont de hauteur identique par rapport à l'axe de la selle.

L'écartement des trous de laçage est régulier.

Le positionnement des contre-sanglons sur la traverse ainsi que leur perçage sont conformes aux instructions techniques.

Les deux panneaux sont symétriquement positionnés par rapport à l'axe de la selle.

Le montage du jonc avant avec les grands quartiers est conforme aux instructions techniques.

Les clous de selle et crampons de martingale sont repliés et rivés correctement dans l'arçon.

Le siège est tendu conformément aux instructions techniques.

Il n'y a pas d'espace entre les grands quartiers et le petit quartier.

Les caractéristiques des coutures sont conformes aux instructions techniques.

Les petits quartiers sont exempts de dépression au départ des mamelles.

La tension du laçage plaque les pièces l'une sur l'autre sans déformations.

Les clous de selle sont exempts de déformations.

Le jonc arrière est bien rabattu et cache le laçage des panneaux.

Le temps alloué au montage de la selle est respecté.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Réaliser un cousu retourné avec jonc fin

Poser et piquer ou coudre un jonc avant avec les grands quartiers

Sculpter des taquets

Fabriquer des avancées

Fabriquer des panneaux

Enrober des taquets, des panneaux artisanaux et industriels

Rabattre des clous de selle et crampons

Lacer des panneaux et des taquets

Tendre les tirants

Coudre des bouffettes

Monter des contre sanglons

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	37/46

Organiser son poste de travail
Utiliser la documentation disponible

Prendre en compte les informations transmises
Communiquer oralement et par écrit, de façon précise et succincte, avec son environnement
Rendre compte

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance des montages des différents types de selle
Connaissance de l'outillage et fournitures utiles au laçage
Connaissance des techniques de pose du jonc avant
Connaissance des accessoires spéciaux de la machine à piquer

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	38/46

FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

Mettre en œuvre des modes opératoires

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la sellerie artisanale et industrielle, en utilisant des machines permettant la préparation et le montage d'articles de sellerie sur les différents postes de travail constituant une chaîne de production ou un îlot de montage, appliquer scrupuleusement les règles, modes opératoires et procédure prescrites par l'entreprise.

Critères de performance

Les opérations sont réalisées dans l'ordre prescrit.

Les consignes d'organisation sont respectées.

Les temps de réalisation sont appliqués.

Organiser, préparer une action

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la sellerie artisanale et industrielle, organiser et préparer son action pour être efficace. Anticiper en organisant son poste de travail, garantir l'opérationnalité des outils et des machines nécessaires à la réalisation de l'article de sellerie. A partir du dossier de fabrication, optimiser la matière d'oeuvre, limiter les déplacements inutiles et réduire les temps d'attente. Il faut également prendre en compte les critères de qualité imposés et les appliquer en contrôlant continuellement son travail.

Critères de performance

Les critères de qualité sont respectés au regard des opérations confiées et des instructions données.

Les défauts amont sont détectés et signalés.

L'autocontrôle est réalisé.

Manipuler, manœuvrer, avec dextérité des outils et des équipements

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la sellerie artisanale et industrielle, mettre en oeuvre les outils manuels et le matériel avec méthode, dextérité, précision pour fabriquer des articles de sellerie haut de gamme. Le cuir utilisé est essentiellement du cuir végétal pour la fabrication de pièces uniques ou en petites séries de grandes valeurs. Les fortes exigences de qualité de l'univers du luxe impliquent l'utilisation d'outils performants et très bien entretenus (affûtage, huilage, protection...) tout en respectant les consignes de sécurité.

Critères de performance

Les outils et les équipements sont entretenus.

Les outils sont rangés et opérationnels.

Les fiches de sécurité des équipements sont à l'emplacement prévu.

Les règles de sécurité sont respectées.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	39/46

Glossaire technique

Abat-carrer

Action consistant à enlever l'arête d'une tranche de cuir afin d'arrondir l'angle. L'abat-carre est l'outil manuel adapté dont l'extrémité métallique prend la forme d'un pied-de-biche.

Arçon

L'arçon est composé de deux arcades rigides qui forment le corps de la selle en épousant la forme du dos de l'animal. Il peut être en bois, métallique, en résine ou en matériaux composites.

Arête

Angle d'une tranche (un côté) d'une pièce de cuir.

Brédir

Enfiler des lanières en cuir pour améliorer un article ou pour servir de couture.

Bricole

Courroie qui s'applique sur le poitrail de l'animal de trait et qui transmet son effort. Il s'attache de chaque côté de la selle pour empêcher qu'elle ne recule.

Bride

Harnachement de la tête du cheval reposant généralement sur trois appuis transversaux. Il existe différentes sortes de brides correspondant aux différents types d'utilisation du cheval : brides d'attelage, de trot...

Bridon

Bride légère constituant un élément directionnel et composée de deux rênes portant un seul filet (mors).

Cuir

Peau traitée par tannage qui est rendue imputrescible.

Dé

Accessoire métallique, article de bouclerie dont la forme ressemble à un D majuscule. Il sert notamment à fixer un boucleteau ou à faire la jonction entre deux éléments.

Dosset

Partie d'une peau ou d'un cuir qui reste après l'ablation des flancs. Un dosset équivaut donc à un croupon plus un collet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	40/46

Enchapure

Extrémité d'une bride ou d'une courroie, en cuir, repliée sur elle-même, sur laquelle est fixée une boucle ou un dé ou un anneau.

Fileter

Opération qui consiste à souligner les contours, à imprimer un trait décoratif sur la longueur d'une bande de cuir au moyen d'un fer chauffé appelé fer à filet.

Fleur

La meilleure partie du cuir qui est également la plus solide. Chaque peau possède son grain particulier en fonction de l'espèce de l'animal.

Fonçure

Couture décorative faite sur une seule épaisseur avant de doubler une pièce.

Grain

Le relief naturel ou artificiel représentant l'apparence d'une peau ou de la fleur d'un cuir.

Guides

Longues courroies de cuir permettant de mener un cheval. C'est un des éléments directionnels d'un harnais qui est attaché de chaque côté du mors.

Harnais

En bourellerie, le harnais est constitué de pièces en cuir permettant d'attacher ou de mener un animal, de le rendre apte à la tâche demandée ou à le protéger.

Jonc

Bordure en cuir ou synthétique repliée sur elle-même de façon à avoir une forme arrondie. Le jonc peut être utilisée pour la confection d'un siège de selle ou d'un mantelet. Le terme de passepoil est également employé pour définir le jonc.

Licol

Lien se fixant à la tête de l'animal comprenant une longe. Il sert à attacher, transporter ou déplacer celui-ci.

Mandriner

Action qui consiste à insérer un mandrin (pièce de bois) dans un passant pour obtenir la forme permettant de s'adapter au sanglon.

Mors

Pièce métallique se plaçant dans la bouche du cheval servant de levier qui appuie sur les barres. Il sert à diriger ou contenir le cheval.

Parer

Amoncir régulièrement un cuir ou une peausserie sur une de ses parties.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	41/46

Passant

Petite bande fixe ou coulante prise sous la partie rabattue de l'enchapure. Elle permet de fixer une extrémité de ceinture, de sanglon, d'une courroie. Elle peut être cousue ou rivetée.

Quartier

Parties latérales d'une selle descendant vers les flancs de l'animal. Les quartiers servent à positionner et protéger les jambes du cavalier.

TPE

TPE est l'acronyme de très petite entreprise. Selon l'Insee, ce sigle désigne en France des entreprises qui emploient moins de 10 salariés, et dont le chiffre d'affaires annuel est inférieur à 2 millions d'euros.

Troussequin

Partie arrière et relevée d'une selle, sellette ou mantelet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	42/46

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
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	43/46

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
SH	REAC	TP-00157	06	31/03/2020	31/03/2020	44/46

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

Sellier harnacheur

Niveau 3

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	1/34

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Sellier harnacheur

Sigle du titre professionnel : SH

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 : B1802

Formacode : 21884

Date de l'arrêté : 12/03/2020

Date de parution au JO de l'arrêté : 27/03/2020

Date d'effet de l'arrêté : 02/05/2020

2. Modalités d'évaluation du titre professionnel

(Arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi)

2.1. Les compétences des candidats par VAE ou issus d'un parcours continu de formation pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- 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.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	3/34

2.2. Les compétences des candidats issus d'un parcours d'accès par capitalisation de certificats de compétences professionnelles (CCP) pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) Du livret de certification au cours 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. Cet entretien se déroule en fin de session du dernier CCP.

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

- a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- 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.

2.4. Les compétences des candidats issus d'un parcours continu de formation ou justifiant d'un an d'expérience dans le métier visé pour l'accès aux certificats complémentaires de spécialisation (CCS) sont évaluées par un jury au vu :

- a) Du titre professionnel obtenu.
- b) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- c) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- d) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- e) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice de l'activité du CCS visé.

Chaque modalité d'évaluation, identifiée dans le RE comme partie de la session du titre, du CCP ou du 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.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	4/34

3 Dispositif d'évaluation pour la session du titre professionnel SH

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'un siège de selle d'équitation Mouler du cuir en humidité Piquer les pièces en cuir et des sous-ensembles d'un article d'harnachement Assembler les sous-ensembles d'une selle d'équitation Préparer et garnir l'arçon d'une selle d'équitation Couper les pièces en cuir constitutives d'un article d'harnachement Coudre à la main les pièces d'un article d'harnachement Réaliser une finition sellier Assembler par collage les éléments constitutifs d'un article d'harnachement Mettre en forme un siège de selle d'équitation Préparer les éléments et sous-ensembles en cuir d'un article d'harnachement Couper les pièces constitutives d'une selle d'équitation	06 h 00 min	Cette mise en situation professionnelle se réalise, individuellement et en présence du jury. A partir du dossier technique de fabrication et des morceaux coupés fournis, le candidat réalise la préparation et le montage de modèles d'articles d'harnachement et la confection d'ensembles ou de sous-ensembles d'une selle d'équitation. Il organise son travail en tenant compte de la disponibilité du matériel collectif. Il signale les temps d'attente machines au jury qui les déduit du temps de travail Le jury peut questionner le candidat sur la pertinence des modes opératoires mis en œuvre sur les modalités d'utilisation des machines ou sur la constatation d'anomalies tout au long de la mise en situation professionnelle.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Entretien technique 	Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'un siège de selle d'équitation Mouler du cuir en humidité Piquer les pièces en cuir et des sous-ensembles d'un article d'harnachement Assembler les sous-ensembles d'une selle d'équitation Préparer et garnir l'arçon d'une selle d'équitation Couper les pièces en cuir constitutives d'un article d'harnachement Coudre à la main les pièces d'un article d'harnachement Réaliser une finition sellier Assembler par collage les éléments constitutifs d'un article d'harnachement Mettre en forme un siège de selle d'équitation Préparer les éléments et sous-ensembles en cuir d'un article d'harnachement Couper les pièces constitutives d'une selle d'équitation	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 les productions réalisées lors de la mise en situation professionnelle et explore les points ayant posé des difficultés au candidat.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnaire professionnel 	Sans objet		Sans objet
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnement à partir de production(s) 	Sans objet		Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	5/34

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Entretien final		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 :	06 h 35 min	

Précisions pour le candidat VAE :

Le candidat peut amener sa trousse d'outillage individuel personnelle.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	6/34

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)
Réaliser des articles d'harnachement en cuir pour chevaux					
Couper les pièces en cuir constitutives d'un article d'harnachement	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Les pièces coupées sont conformes aux gabarits et aux dimensions du plan. Le placement des gabarits permet une économie de la matière.</p> <p>Les pièces à la paire sont coupées symétriquement.</p> <p>Les pièces sont appairées (même sens et même partie pour des pièces identiques et en regard).</p> <p>Le sens prêtant recommandé est conforme.</p> <p>Les points de repères sont tracés à leur place.</p> <p>Les bords sont perpendiculaires.</p> <p>Les pièces sont rangées à l'unité produit.</p> <p>Les quantités sont conformes à la commande.</p> <p>Le temps alloué à la coupe des pièces est respecté.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Préparer les éléments et sous-ensembles en cuir d'un article d'harnachement	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Les caractéristiques du parage sont conformes aux instructions techniques.</p> <p>Les perforages et mortaisages sont à la dimension prescrite.</p> <p>Les refentes sont aux emplacements définis, d'épaisseur et de longueur voulue.</p> <p>Les perforages et mortaisages sont aux emplacements prévus.</p> <p>Les accessoires sont aux emplacements et dans le sens prévu.</p> <p>Les sertissages sont résistants conformément aux instructions techniques.</p> <p>L'abat-carrage est régulier et conforme aux instructions techniques.</p> <p>L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé.</p> <p>Les pièces sont rangées à l'unité produit avec leurs accessoires.</p> <p>Le temps alloué à la réalisation des opérations est respecté.</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
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	7/34

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Mouler du cuir en humidité	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Le volume et le galbe obtenus sont conformes au modèle ou à la forme.</p> <p>Les repères de moulage sont respectés.</p> <p>Les valeurs de couture respectent le volume.</p> <p>Le culeron présente un remplissage régulier en volume.</p> <p>Le culeron est dur au toucher et régulier en dureté.</p> <p>La couture du culeron est orientée conformément au modèle.</p> <p>Les angles sont marqués régulièrement.</p> <p>Les prises de couture sont exemptes de traces de clou et de rouille.</p> <p>Les pièces sont exemptes de tâches.</p> <p>L'entretien courant du poste est réalisé.</p> <p>Le temps alloué à la réalisation de l'opération est respecté.</p>	☒	☒	☐	☐
Assembler par collage les éléments constitutifs d'un article d'harnachement	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Les repères de positionnement sont respectés.</p> <p>Les galbes prévus sont obtenus.</p> <p>Les surfaces sont lisses, sans " grattons " de poussière ou de colle.</p> <p>Les pièces sont exemptes de colle.</p> <p>L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé.</p> <p>Le temps alloué à la réalisation de la pièce ou de la série est respecté.</p>	☒	☒	☐	☐

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	8/34

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Coudre à la main les pièces d'un article d'harnachement	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>La rainure ou la gravure est de profondeur et distance au bord régulières.</p> <p>La distance de la couture au bord est respectée.</p> <p>Le choix de la griffe et du fil sont conformes aux instructions techniques.</p> <p>Les points de départ et d'arrêt sont en vis à vis.</p> <p>La distance au bord des points du dessous est identique à celle des points du dessus.</p> <p>La couture est serrée sans déchirer le cuir.</p> <p>Les passants coulants sont conformes aux instructions techniques.</p> <p>La longueur et l'inclinaison des points sont régulières.</p> <p>Les points du dessous sont identiques en aspect à ceux du dessus.</p> <p>Les points d'arrêt sont confondus avec les points de couture.</p> <p>La coupe des points d'arrêt est invisible.</p> <p>Le serrage des brédissures et des tresses est régulier.</p> <p>Les pièces sont exemptes de taches.</p> <p>Les fils restent propres.</p> <p>Le temps alloué à la réalisation de la pièce ou de la série est respecté.</p>	☒	☒	☐	☐
Piquer les pièces en cuir et des sous-ensembles d'un article d'harnachement	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>La longueur du point, la distance au bord, les points d'arrêt correspondent aux données prescrites.</p> <p>Les fils coupés ont la longueur voulue.</p> <p>Le nouage du point est au milieu de la matière.</p> <p>L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé.</p> <p>La machine est équipée conformément aux instructions techniques.</p> <p>Le temps alloué à la réalisation de la pièce est respecté.</p>	☒	☒	☐	☐

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	9/34

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Réaliser une finition sellier	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Les tranches sont perpendiculaires après verrage.</p> <p>Le verrage respecte les coutures et leur distance au bord.</p> <p>Le filetage ou le formage est régulier.</p> <p>Les carres sont arrondies.</p> <p>Les tranches sont régulièrement garnies de teinture.</p> <p>L'aspect est conforme aux instructions techniques.</p> <p>Les pièces sont exemptes de taches de teinture.</p> <p>Le temps alloué à la réalisation des opérations est respecté.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser des selles d'équitation en cuir					
Couper les pièces constitutives d'une selle d'équitation	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Les pièces coupées sont conformes aux gabarits.</p> <p>Le choix de la partie du cuir est adapté à l'utilisation de la pièce.</p> <p>Les pièces sont appairées (même sens et même partie pour des pièces symétriques).</p> <p>Les points de repère sont marqués.</p> <p>Les pièces nécessaires à la fabrication de la selle sont complètes.</p> <p>La coupe est nette et régulière.</p> <p>Les pièces sont rangées conformément aux instructions techniques.</p> <p>Le temps alloué à la réalisation des opérations est respecté.</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
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	10/34

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Préparer et garnir l'arçon d'une selle d'équitation	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Le creux de la selle est à l'emplacement déterminé par la nature de la selle. Les mamelles sont à l'emplacement indiqué par les instructions techniques. La matelassure de siège est collée symétriquement sur les sangles selon l'axe de la selle.</p> <p>La longueur de la traverse permet de coudre le contre-sanglon.</p> <p>Les perçages, recevant les clous de selle et les crampons de martingale, sont au bon diamètre et aux emplacements voulus (symétrie entre le côté montoir et hors montoir).</p> <p>L'arrête du troussequin est arrondie (ponçage et/ou cuir collé).</p> <p>Les mamelles sont de rembourrage identique (pour celles qui ne sont pas injectées).</p> <p>Les cales de siège injectées ou fabriquées donnent une pente constante et symétrique.</p> <p>Le clouage et l'agrafage sont alignés.</p> <p>L'entretien courant du matériel et du poste est réalisé.</p> <p>Les pièces sont rangées conformément aux instructions techniques.</p> <p>Le temps alloué à la réalisation de l'opération est respecté.</p>	☒	☒	☐	☐
Mettre en forme un siège de selle d'équitation	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>L'excédent de montage est suffisant pour une utilisation future.</p> <p>Le siège est parfaitement tendu à l'enfourchure.</p> <p>L'enfoncement des semences (clous) permet un démontage aisé.</p> <p>Le troussequin est exempt de plis.</p> <p>Le cuir est exempt de plis et de taches.</p> <p>Le temps alloué à la réalisation de l'opération est respecté.</p>	☒	☒	☐	☐

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	11/34

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'un siège de selle d'équitation	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>La longueur du point de piqûre est en relation avec la griffe choisie.</p> <p>Les chaussons sont positionnés et cousus conformément au gabarit.</p> <p>Le laçage du cuir de panneau sur le feutre n'entraîne pas de déformation des panneaux.</p> <p>Le cuir de recouvrement des avancées est tendu et collé.</p> <p>Les taquets sont symétriques.</p> <p>Les points d'arrêt sont conformes aux instructions techniques.</p> <p>L'emplacement des petits quartiers sur le siège est conforme aux instructions techniques.</p> <p>La couture des tirants avec les petits quartiers est conforme aux instructions techniques.</p> <p>Les piqûres sont parallèles au bord.</p> <p>Le temps alloué à la réalisation des opérations est respecté.</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
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	12/34

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Assembler les sous-ensembles d'une selle d'équitation	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Les petits quartiers sont de hauteur identique par rapport à l'axe de la selle. L'écartement des trous de laçage est régulier.</p> <p>Le positionnement des contre-sanglons sur la traverse ainsi que leur perçage sont conformes aux instructions techniques.</p> <p>Les deux panneaux sont symétriquement positionnés par rapport à l'axe de la selle.</p> <p>Le montage du jonc avant avec les grands quartiers est conforme aux instructions techniques.</p> <p>Les clous de selle et crampons de martingale sont repliés et rivés correctement dans l'arçon.</p> <p>Le siège est tendu conformément aux instructions techniques.</p> <p>Il n'y a pas d'espace entre les grands quartiers et le petit quartier.</p> <p>Les caractéristiques des coutures sont conformes aux instructions techniques.</p> <p>Les petits quartiers sont exempts de dépression au départ des mamelles.</p> <p>La tension du laçage plaque les pièces l'une sur l'autre sans déformations.</p> <p>Les clous de selle sont exempts de déformations.</p> <p>Le jonc arrière est bien rabattu et cache le laçage des panneaux.</p> <p>Le temps alloué au montage de la selle est respecté.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser une finition sellier	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Les tranches sont perpendiculaires après verrage.</p> <p>Le verrage respecte les coutures et leur distance au bord.</p> <p>Le filetage ou le formage est régulier.</p> <p>Les carres sont arrondies.</p> <p>Les tranches sont régulièrement garnies de teinture.</p> <p>L'aspect est conforme aux instructions techniques.</p> <p>Les pièces sont exemptes de taches de teinture.</p> <p>Le temps alloué à la réalisation des opérations est respecté.</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
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	13/34

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Obligations réglementaires le cas échéant : Néant.					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	14/34

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Mettre en œuvre des modes opératoires	Assembler les sous-ensembles d'une selle d'équitation
	Couper les pièces constitutives d'une selle d'équitation
	Couper les pièces en cuir constitutives d'un article d'harnachement
	Mettre en forme un siège de selle d'équitation
	Mouler du cuir en humidité
	Préparer et garnir l'arçon d'une selle d'équitation
	Préparer les éléments et sous-ensembles en cuir d'un article d'harnachement
	Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'un siège de selle d'équitation
	Réaliser une finition sellier
Organiser, préparer une action	Assembler les sous-ensembles d'une selle d'équitation
	Assembler par collage les éléments constitutifs d'un article d'harnachement
	Couper les pièces constitutives d'une selle d'équitation
	Couper les pièces en cuir constitutives d'un article d'harnachement
	Mettre en forme un siège de selle d'équitation
	Mouler du cuir en humidité
	Préparer et garnir l'arçon d'une selle d'équitation
	Préparer les éléments et sous-ensembles en cuir d'un article d'harnachement
	Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'un siège de selle d'équitation
Réaliser une finition sellier	
Manipuler, manœuvrer, avec dextérité des outils et des équipements	Assembler les sous-ensembles d'une selle d'équitation
	Couper les pièces constitutives d'une selle d'équitation
	Couper les pièces en cuir constitutives d'un article d'harnachement
	Mettre en forme un siège de selle d'équitation
	Mouler du cuir en humidité
	Préparer et garnir l'arçon d'une selle d'équitation
	Préparer les éléments et sous-ensembles en cuir d'un article d'harnachement
	Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'un siège de selle d'équitation
	Réaliser une finition sellier

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	15/34

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 06 h 35 min

4.2. Protocole d'intervention du jury :

Pour un jury composé de deux membres minimum, le nombre maximum de candidats à évaluer est limité à 15.

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.

4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

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

Pendant la mise en situation professionnelle, le responsable de session met à disposition du jury un référent technique joignable à tout moment et connaissant le fonctionnement des machines utilisées en sellerie harnachement.

Ce référent technique intervient ponctuellement sur demande du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle. Son rôle se limite exclusivement à intervenir sur demande du jury pour résoudre un problème technique.

Ce référent technique peut être un formateur ayant encadré la formation.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	16/34



REFERENTIEL D'ÉVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Sellier harnacheur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	17/34

CCP

Réaliser des articles d'harnachement en cuir pour chevaux

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Mouler du cuir en humidité Piquer les pièces en cuir et des sous-ensembles d'un article d'harnachement Couper les pièces en cuir constitutives d'un article d'harnachement Coudre à la main les pièces d'un article d'harnachement Réaliser une finition sellier Assembler par collage les éléments constitutifs d'un article d'harnachement Préparer les éléments et sous-ensembles en cuir d'un article d'harnachement	02 h 15 min	Cette mise en situation professionnelle se réalise, individuellement et en présence du jury. A partir du dossier technique de fabrication et des morceaux coupés fournis, le candidat réalise en série les travaux de préparation et d'assemblage nécessaires à la fabrication d'articles d'harnachement. Il organise son travail en tenant compte de la disponibilité du matériel collectif mis à disposition pour l'épreuve. Il signale les temps d'attente machines au jury qui les déduit du temps de travail. Le jury peut questionner le candidat sur la pertinence des modes opératoires mis en œuvre, sur les modalités d'utilisation des machines ou sur la constatation d'anomalies tout au long de la mise en situation professionnelle.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Entretien technique 	Mouler du cuir en humidité Piquer les pièces en cuir et des sous-ensembles d'un article d'harnachement Couper les pièces en cuir constitutives d'un article d'harnachement Coudre à la main les pièces d'un article d'harnachement Réaliser une finition sellier Assembler par collage les éléments constitutifs d'un article d'harnachement Préparer les éléments et sous-ensembles en cuir d'un article d'harnachement	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 les productions réalisées lors de la mise en situation professionnelle et explore les points ayant posés des difficultés au candidat.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnaire professionnel 	Sans objet		Sans objet
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnement à partir de production(s) 	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		02 h 30 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	19/34

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	20/34

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Réaliser des articles d'harnachement en cuir pour chevaux

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 30 min

Protocole d'intervention du jury :

Pour un jury composé de deux membres, le nombre maximum de candidats à évaluer est limité à 15.

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

Pendant la mise en situation professionnelle, le responsable de session met à disposition du jury un référent technique joignable à tout moment et connaissant le fonctionnement des machines utilisées en sellerie harnachement.

Ce référent technique intervient ponctuellement sur demande du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle. Son rôle se limite exclusivement à intervenir sur demande du jury pour résoudre un problème technique.

Ce référent technique peut être un formateur ayant encadré la formation.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	21/34

CCP

Réaliser des selles d'équitation en cuir

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'un siège de selle d'équitation Assembler les sous-ensembles d'une selle d'équitation Préparer et garnir l'arçon d'une selle d'équitation Réaliser une finition sellier Mettre en forme un siège de selle d'équitation Couper les pièces constitutives d'une selle d'équitation	03 h 45 min	Cette mise en situation professionnelle se réalise, individuellement et en présence du jury. A partir du dossier technique de fabrication et des morceaux coupés fournis, le candidat réalise en série les travaux de préparation et d'assemblage de sous-ensembles de selles d'équitation. Il organise son travail en tenant compte de la disponibilité du matériel collectif mis à disposition pour l'épreuve. Il signale les temps d'attente machines au jury qui les déduit du temps de travail. Le jury peut questionner le candidat sur la pertinence des modes opératoires mis en œuvre, sur les modalités d'utilisation des machines ou sur la constatation d'anomalies tout au long de la mise en situation professionnelle.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Entretien technique 	Préparer les pièces en cuir et les sous-ensembles d'un siège de selle d'équitation Assembler les sous-ensembles d'une selle d'équitation Préparer et garnir l'arçon d'une selle d'équitation Réaliser une finition sellier Mettre en forme un siège de selle d'équitation Couper les pièces constitutives d'une selle d'équitation	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 les productions réalisées lors de la mise en situation professionnelle et explore les points ayant posés des difficultés au candidat.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnaire professionnel 	Sans objet		Sans objet
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnement à partir de production(s) 	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		04 h 00 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	23/34

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Réaliser des selles d'équitation en cuir

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 04 h 00 min

Protocole d'intervention du jury :

Pour un jury composé de deux membres, le nombre maximum de candidats à évaluer est limité à 15.

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

Pendant la mise en situation professionnelle, le responsable de session met à disposition du jury un référent technique joignable à tout moment et connaissant le fonctionnement des machines utilisées en sellerie harnachement.

Ce référent technique intervient ponctuellement sur demande du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle. Son rôle se limite exclusivement à intervenir sur demande du jury pour résoudre un problème technique.

Ce référent technique peut être un formateur ayant encadré la formation.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	24/34

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Sellier harnacheur

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Le passage de la mise en situation professionnelle se déroule dans un atelier ou un local industriel d'un rangement et d'une propreté représentative de l'industrie et d'une surface permettant au candidat de se mouvoir aisément autour de son poste de piquage et des équipements collectifs.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention.
Entretien technique	Un local équipé au moins d'une table et de trois chaises.	Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité 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
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	25/34

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 coupe	5	Sans objet
	1	Poste de finition des tranches	15	Sans objet
	1	Machine à piquer à manchon	3	Sans objet
	1	Etabli de travail	1	Sans objet
Machines	1	Machine à refendre manuelle	8	Sans objet
	1	Machine à sertir	15	Sans objet
Outils / Outillages	1	Jeu d'outillage sellier harnacheur, disponible au poste de travail	1	Les candidats à la VAE peuvent amener leur outillage personnel.
	1	Agrafeuse	5	Sans objet
	1	Couteau mécanique	8	D'autres outils de coupe manuels (tranchet, cutter) ou mécaniques (presse à bras) sont autorisés.
	1	Jeu emporte-pièces	15	Sans objet
	1	Pointe brûle fils	5	Sans objet
	1	Agrafeuse pneumatique	8	Sans objet
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Vêtements de travail	1	Sans objet
	1	Chaussures de sécurité	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	26/34

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Matières d'œuvre	1	Cuir végétal sellerie, matières souples et diverses fournitures.	1	Quantité à adapter selon le sujet de l'épreuve.
	1	Cuirs et matières souples	1	Quantité à adapter au sujet de l'épreuve.
	1	Boucleries et accessoires	15	Sans objet
	1	Consommables divers, fils, colle...	15	Sans objet
Documentations	1	Dossier de fabrication	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	27/34

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Sellier harnacheur est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

SELLIER HARNACHEUR Arrêté du 12/02/2004		Sellier harnacheur Arrêté du 12/03/2020	
CCP	REALISER DES ARTICLES DE SELLERIE HARNACHEMENT A DOMINANTE COUSU MAIN	CCP	Réaliser des articles d'harnachement en cuir pour chevaux
CCP	REALISER DES SELLES D'EQUITATION	CCP	Réaliser des selles d'équitation en cuir

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	29/34

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
SH	RE	TP-00157	06	27/03/2020	31/03/2020	31/34

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."

