

Branche professionnelle de « l'industrie des cuirs et peaux » (IDCC 207)

Certificat de Qualification Professionnelle

Agent de production en tannerie-mégisserie spécialisé Corroyage ou Finissage

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

Référentiel des activités, des compétences et d'évaluation

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>A1 – À partir des consignes et des documents de travail, préparation des opérations de corroyage et de finition des cuirs, contrôle-qualité et suivi de la production à son poste.</p> <p>A1.1 Prise en compte de son environnement de travail.</p> <p>A1.2 Identification des techniques et procédés de fabrication mis en œuvre.</p> <p>A1.3 Analyse des matières approvisionnées, détection des défauts.</p> <p>A1.4 Participation aux tests de contrôle-qualité.</p> <p>A1.5 Identification des spécifications attendues (fiche de fabrication).</p> <p>A1.6 Préparation des produits chimiques.</p> <p>A1.7 Transmission des informations.</p>	<p>Bloc 1 : Préparer les opérations de corroyage et de finition des cuirs, participer aux contrôles qualité et assurer le suivi de la production à son poste.</p> <p>C1 Effectuer son travail en se situant dans le processus de production afin d'appréhender son rôle dans la chaîne de valeur.</p> <p>C1.1 Appréhender le marché et l'organisation de la filière pour situer son entreprise.</p> <p>C1.2 Identifier les principaux utilisateurs/clients afin de différencier les types d'usages des cuirs produits par l'entreprise.</p> <p>C1.3 Distinguer les étapes clés du processus de transformation des peaux en cuirs et leurs objectifs afin de situer son poste dans la chaîne de valeur.</p>	<p>Questionnaire écrit, réalisé individuellement Lieu : En centre de formation Durée de l'épreuve : 30 à 45 minutes</p> <p>Entretien et observation en situation professionnelle Lieu : En entreprise Durée de l'épreuve : 2 h à 3 h maximum</p>	<p>L'entreprise est située dans la filière. Le marché et l'organisation de la filière sont clairement identifiés : Vue globale des activités de la filière, parts des marchés, volumes utilisés, distinction entre tannerie et mégisserie.</p> <p>Les différents acteurs de la filière cuir sont clairement déterminés dans la chaîne de production et de transformation (élevage, abattoir, négoce de peaux brutes, tannerie).</p> <p>Les principaux utilisateurs (dont clients de l'entreprise) sont correctement identifiés. Les différents usages des cuirs sont correctement décrits.</p> <p>Le processus global de transformation est pris en compte dans le cadre des activités de l'agent. Les principales étapes sont correctement décrites : travail de rivière, tannage ; corroyage chimique et mécanique, finissage.</p> <p>Les objectifs des étapes essentielles sont correctement définis. Les différents états de la peau en cours de transformation sont clairement repérés.</p> <p>Le poste est situé dans processus de production. Le rôle de l'agent dans le processus de production est correctement appréhendé.</p>

<p>C2 Apprécier les caractéristiques des peaux et cuirs pour vérifier leur conformité au regard du document de travail et pour appréhender leur particularité dans l'exécution des opérations.</p> <p>C2.1 Identifier l'origine, la structure, les différentes parties d'une peau et les caractéristiques d'un cuir pour apprécier les différentes zones de qualité.</p> <p>C2.2 Repérer les principaux défauts présents sur les peaux afin de pouvoir les isoler ou intervenir en conséquence.</p> <p>C2.3 Distinguer les différents procédés de tannage afin d'apprécier les spécificités et les propriétés des cuirs obtenus.</p>			<p>Les différentes couches de la peau sont correctement situées et caractérisées : épiderme ; derme ; tissu sous-cutané, fleur, chair.</p> <p>Les différentes découpes et parties de la peau sont correctement identifiées : croupon, collet, flanc, dosset, bande, culatte.</p> <p>Les moyens d'analyse de surface du cuir sont connus.</p> <p>Les zones de qualités des cuirs et le sens du prêtant sont correctement situés.</p> <p>Les types de défauts (naturels et liés aux procédés) et leurs origines sont correctement repérés.</p> <p>Les différents procédés de tannage et leurs caractéristiques sont pris en compte dans le cadre des activités de l'agent : tannage végétal, minéral, autres.</p> <p>Les caractéristiques spécifiques et les propriétés des cuirs sont clairement décrites en fonction du procédé de tannage mis en œuvre.</p>
<p>C3 Participer aux principaux tests de contrôle-qualité en fonction des spécifications et utilisations des cuirs.</p> <p>C3.1 Distinguer les différents tests physico-mécaniques et leurs normes afin de pouvoir les mettre en œuvre.</p> <p>C3.2 Distinguer les différents tests chimiques et leurs normes afin de pouvoir les mettre en œuvre.</p>			<p>Les principaux tests physico-mécaniques (mesure de surface, de l'épaisseur, résistance mécanique, tenue des colories) sont correctement identifiés ainsi que leurs objectifs.</p> <p>Les principaux tests chimiques pour contrôler les propriétés intrinsèques du cuir (dosage de l'eau des matières volatiles teneur en matière grasse...) sont correctement identifiés ainsi que leurs objectifs.</p>
<p>C4 Utiliser les produits de corroyage et de finition et constater leurs effets sur la matière afin de pouvoir contrôler leur action.</p> <p>C4.1 Repérer les différents types de dangers des substances chimiques utilisées et mettre en œuvre les précautions relatives à leur utilisation conformément à la réglementation en vigueur.</p> <p>C4.2 Contrôler l'action des produits chimiques (mécanismes de diffusion, de pénétration et de fixation) afin de repérer d'éventuels défauts sur le cuir.</p> <p>C4.3 Caractériser les différents produits de finissage et leurs propriétés afin d'apprécier et contrôler les différents types de finissages sur les cuirs.</p>			<p>Les différents types de dangers sont repérés et les précautions d'utilisation et de stockage des produits sont correctement appliquées.</p> <p>Les substances qui requièrent une surveillance particulière sont identifiées et les précautions d'utilisations correctement appliquées. Les seuils réglementaires sont pris en compte (notion d'innocuité) et surveillés.</p> <p>Les rôles des différents produits chimiques mis en œuvre à chaque opération sont correctement appréhendés.</p> <p>Les mécanismes de diffusion, de pénétration et de fixation des produits chimiques sont pris en compte. La réactivité de la peau en phase humide en fonction du pH (point isoélectrique) est prise en compte pour pouvoir effectuer les contrôles adéquats.</p> <p>Les types de contrôles (de pH, densité, température) et leur importance dans le processus de fabrication et sur les spécifications attendues sont correctement identifiés et mis en œuvre.</p> <p>Les rôles des différents produits de finissage mis en œuvre à chaque opération sont correctement appréhendés.</p> <p>Les pigments et colorants sont correctement différenciés. Leurs propriétés sont prises en compte (pouvoir couvrant, brillant) ainsi que leur influence sur les</p>

			<p>films de finissage. Les différents liants (naturels, polymères de synthèse) et leurs propriétés sont correctement identifiés.</p> <p>Les produits auxiliaires (cires, mouillants, adjuvants, agents tannants) et leurs rôles sont correctement identifiés.</p> <p>Les différents types de finissage (aspect de surface lisse ou velouteuse, transparent ou couvrant) sont correctement repérés (finissage aniline lissé, semi-aniline satiné, pigmenté grain foulonné, pleine-fleur pigmentée...).</p> <p>La relation entre la finition des cuirs et l'usage est clairement décrite. Les principes de base de la colorimétrie sont connus.</p>
	<p>C5 Rendre compte et communiquer dans son activité professionnelle afin d'assurer la traçabilité des opérations et de tout ce qui se rapporte au fonctionnement du poste.</p> <p>C5.1 Renseigner les supports de suivi de production sur le système d'information approprié de l'entreprise.</p> <p>C5.2 Utiliser le vocabulaire technique spécifique pour communiquer efficacement.</p> <p>C5.3 Echanger, être force de proposition, signaler, alerter ou interroger les bons interlocuteurs (<i>équipe, hiérarchie, différents services</i>).</p>		<p>Les informations nécessaires au suivi et à la traçabilité de l'activité sont transmises régulièrement et dans le respect des procédures en vigueur en entreprise.</p> <p>Les informations transmises sont exploitables. La signification des termes utilisés est maîtrisée (Compréhension et utilisation appropriée du vocabulaire technique).</p> <p>Les acteurs sont identifiés par rapport à leur rôle dans l'organisation de l'entreprise. Les bons acteurs sont sollicités ou alertés si nécessaire.</p> <p>Toute question ou interrogation sur le mode opératoire est posée en cas de besoin. Des remarques quant aux difficultés de réalisation sont formulées. Des améliorations techniques ou organisationnelles sont proposées aux bons acteurs, le cas échéant.</p>

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>A2 – Réalisation des opérations de corroyage des cuirs.</p> <p>A2.1 Organisation du poste et vérification des moyens de sécurité.</p> <p>A2.2 Réglage, conduite et maintien des équipements de production.</p> <p>A2.3 Mise en œuvre des étapes de corroyage selon la fiche de fabrication.</p> <p>A2.4 Contrôle en cours et en fin de production.</p>	<p>Bloc 2 (spécialité) : Réaliser les opérations de corroyage des cuirs.</p> <p>C6 Mettre en œuvre les différentes étapes chimiques de corroyage humide selon les spécifications de la fiche de production et dans le respect des procédures et règles QHSSE pour obtenir des cuirs semi-finis conformes.</p> <p>C6.1 Identifier les différents procédés de corroyage humide (neutralisation, retannage, teinture, nourriture) selon les spécifications de la fiche de production afin de les mettre en œuvre.</p> <p>C6.2 Rentrer les paramètres de réglages et approvisionner en matières et produits les équipements de production (foulons).</p> <p>C6.3. Suivre le bon déroulement des procédés chimiques de corroyage pour assurer une production conforme.</p> <p>C6.4 Maintenir les équipements en état de fonctionnement et de sécurité et alerter en cas de dysfonctionnement.</p>	<p>Questionnaire écrit, réalisé individuellement Lieu : En centre de formation Durée de l'épreuve : 30 à 45 minutes</p> <p>Mise en situation (travaux pratiques), réalisée individuellement Lieu : En centre de formation sur plateau technique ou en entreprise Durée : 1 h à 2 h maximum</p>	<p>Les caractéristiques et les objectifs des différentes opérations de corroyage humide à réaliser (neutralisation, retannage, teinture, nourriture) sont clairement identifiés.</p> <p>Les caractéristiques des opérations à réaliser sont identifiées et prises en compte au regard des spécifications de la fiche de production.</p> <p>Les procédures d'hygiène et de sécurité lors de la manipulation des produits sont respectées. Les équipements de protection sont utilisés.</p> <p>Les approvisionnements (automatiquement ou non) en matière et produits sont vérifiés et sont conformes aux spécifications de la production.</p> <p>Les réglages (manuels et/ou les programmes sélectionnés) sont correctement appliqués et vérifiés selon les spécifications de la fiche de production (température, pourcentage d'eau, durée...)</p> <p>Les paramètres de réglage sont vérifiés régulièrement et réajustés en cas de dérive. L'incidence du réglage sur la qualité de la production est prise en compte.</p> <p>Les opérations nécessaires à un entretien des équipements spécifiques au corroyage humide sont identifiées et mises en œuvre selon la méthode prescrite et les consignes de sécurité.</p> <p>Tout incident de fonctionnement est correctement décelé. Les dysfonctionnements élémentaires sont corrigés par des opérations simples relevant de son champ d'intervention. Les anomalies/pannes nécessitant l'intervention d'un tiers sont connues (degré de gravité évalué) et les mesures à appliquer sont respectées (arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde...)</p>
	<p>C7 Mettre en œuvre les différentes opérations mécaniques de corroyage selon les spécifications de la fiche de production et dans le respect des procédures et règles QHSSE pour obtenir des cuirs semi-finis conformes.</p> <p>C7.1 Identifier les différents procédés de corroyage mécaniques (essorage, refendage, dérayage, mise au vent, séchage, palissonnage, ponçage) selon les spécifications de la fiche de production afin de les mettre en œuvre.</p>		<p>Les caractéristiques et les objectifs des différentes opérations mécaniques de corroyage à réaliser (essorage, refendage, dérayage, mise au vent, séchage, palissonnage, ponçage) sont clairement identifiés.</p> <p>Les machines de corroyage sont différenciées et leur principale fonction expliquée.</p> <p>Les procédures de mise en service et d'arrêt des machines sont respectées.</p> <p>Les réglages (manuels et/ou les programmes sélectionnés) sont correctement appliqués et vérifiés selon les spécifications de la fiche de production (épaisseur, durée, température...)</p>

	<p>C7.2 Rentrer les paramètres de réglages et approvisionner en matières les équipements de production.</p> <p>C7.3 Utiliser les équipements (essoreuse, refendeuse, dérayeuse, tunnel de séchage ; palissons...).</p> <p>C7.4 Suivre le bon déroulement des procédés mécaniques de corroyage pour assurer une production conforme.</p> <p>C7.5 Maintenir les équipements en état de fonctionnement et de sécurité et alerter en cas de dysfonctionnement.</p>		<p>Lors de l'utilisation des équipements, les conditions de sécurité sont respectées. Les organes de sécurité sont utilisés. Les équipements de protection sont utilisés conformément aux consignes et les gestes et postures de travail préconisés sont appliqués.</p> <p>Les paramètres de réglage sont vérifiés régulièrement et réajustés en cas de dérive. L'incidence du réglage sur la qualité de la production est prise en compte.</p> <p>Les opérations nécessaires à un entretien des équipements spécifiques aux opérations mécaniques de corroyage sont identifiées et mises en œuvre selon la méthode prescrite et les consignes de sécurité.</p> <p>Tout incident de fonctionnement est correctement décelé. Les dysfonctionnements élémentaires sont corrigés par des opérations simples relevant de son champ d'intervention. Les anomalies/pannes nécessitant l'intervention d'un tiers sont connues (degré de gravité évalué) et les mesures à appliquer sont respectées (arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde...)</p>
	<p>C8 Contrôler les cuirs semi-finis suite aux opérations de corroyage afin de s'assurer de la conformité et de la qualité en cours de et en fin de production</p> <p>C8.1 Assurer des contrôles visuels en fonction des critères qualité.</p> <p>C8.2 Identifier les défauts et alerter afin d'isoler le cuir semi-fini ou intervenir en conséquence.</p>		<p>Les contrôles sont assurés régulièrement selon les consignes et au regard des critères qualité et des tolérances fixés.</p> <p>Les anomalies, défauts éventuels sont correctement repérés.</p> <p>Les anomalies, défauts sont signalés selon les procédures.</p>

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>A3 – Réalisation des opérations de finissage des cuirs.</p> <p>A3.1 Organisation du poste et vérification des moyens de sécurité.</p> <p>A3.2 Réglage, conduite et maintien des équipements de production.</p> <p>A3.3 Mise en œuvre des techniques de finissage selon la fiche de fabrication.</p> <p>A3.4 Contrôle en cours et en fin de production.</p>	<p>Bloc 3 (spécialité) : Réaliser les opérations de finissage des cuirs.</p> <p>C9 Mettre en œuvre les différentes étapes chimiques de finissage selon les spécifications de la fiche de production et dans le respect des procédures et règles QHSSE pour obtenir des cuirs finis conformes.</p> <p>C9.1 Identifier les différents procédés chimiques de finissage (<i>application de substances</i>) selon les spécifications de la fiche de production afin de les mettre en œuvre.</p> <p>C9.2 Rentrer les paramètres de réglages et approvisionner en matières et produits les équipements de production (foulons, pistolet, roll-coating...).</p> <p>C9.3 Suivre le bon déroulement des procédés chimiques de finissage pour assurer une production conforme.</p> <p>C9.4 Maintenir les équipements en état de fonctionnement et de sécurité et alerter en cas de dysfonctionnement.</p>	<p>Questionnaire écrit, réalisé individuellement Lieu : En centre de formation Durée de l'épreuve : 30 à 45 minutes</p> <p>Mise en situation (travaux pratiques), réalisée individuellement Lieu : En centre de formation sur plateau technique ou en entreprise Durée : 1 h à 2 h maximum</p>	<p>Les caractéristiques et les objectifs des différentes opérations chimiques de finissage (application de substances) à réaliser sont clairement identifiés.</p> <p>Les caractéristiques des opérations (modes opératoires) à réaliser sont prises en compte au regard des spécifications de la fiche de production.</p> <p>Les procédures d'hygiène et de sécurité lors de la manipulation des produits sont respectées. Les équipements de protection sont utilisés.</p> <p>Les approvisionnements (automatiquement ou non) en matière et produits sont vérifiés et sont conformes aux spécifications de la production.</p> <p>Les réglages (manuels et/ou les programmes sélectionnés) sont correctement appliqués et vérifiés selon les spécifications de la fiche de production (pistolet, roll-coating...)</p> <p>Les paramètres de réglage sont vérifiés régulièrement et réajustés en cas de dérive. L'incidence du réglage sur la qualité de la production est prise en compte.</p> <p>Les opérations nécessaires à un entretien des équipements spécifiques au finissage sont identifiées et mises en œuvre selon la méthode prescrite et les consignes de sécurité.</p> <p>Tout incident de fonctionnement est correctement décelé. Les dysfonctionnements élémentaires sont corrigés par des opérations simples relevant de son champ d'intervention. Les anomalies/pannes nécessitant l'intervention d'un tiers sont connues (degré de gravité évalué) et les mesures à appliquer sont respectées (arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde...).</p>
	<p>C10 Mettre en œuvre les différentes opérations mécaniques de finissage selon les spécifications de la fiche de production et dans le respect des procédures et règles QHSSE pour obtenir des cuirs finis conformes.</p> <p>C10.1 Identifier les différents procédés mécaniques de finissage (<i>satinage-grainage, foulonnage à sec, lissage, liègeage, lustrage...</i>) selon les spécifications de la fiche de production afin de les mettre en œuvre.</p>		<p>Les caractéristiques et les objectifs des différentes opérations mécaniques de finissage à réaliser (satinage-grainage, foulonnage à sec, lissage, liègeage, lustrage...) sont clairement identifiés.</p> <p>Les caractéristiques des opérations (modes opératoires) à réaliser sont prises en compte au regard des spécifications de la fiche de production.</p> <p>Les machines de finissage sont différenciées et leur principale fonction expliquée.</p> <p>Les procédures de mise en service et d'arrêt des machines sont respectées. Les outillages (plaque des presses, cylindres, papier à poncer...) éventuels sont correctement sélectionnés (justifiés au regard des opérations à réaliser),</p>

	<p>C10.2 Rentrer les paramètres de réglages et approvisionner en matières et produits les équipements de production.</p> <p>C10.3 Utiliser les équipements (ponceuses, foulon, cabine de pistolets, roll coating, presse à plateaux, presse rotative, polisseuse...).</p> <p>C10.4 Suivre le bon déroulement des procédés mécaniques de finissage pour assurer une production conforme.</p> <p>C10.5 Maintenir les équipements en état de fonctionnement et de sécurité.</p>		<p>et installés sur l'équipement dans le respect des consignes de sécurité.</p> <p>Les réglages (manuels et/ou les programmes sélectionnés) sont correctement réalisés et vérifiés selon les spécifications de la fiche de production (durée, température...)</p> <p>Lors de l'utilisation des équipements, les conditions de sécurité sont respectées. Les organes de sécurité sont utilisés. Les équipements de protection sont utilisés conformément aux consignes et les gestes et postures de travail préconisés sont appliqués.</p> <p>Les paramètres de réglage sont vérifiés régulièrement et réajustés en cas de dérive. L'incidence du réglage sur la qualité de la production est prise en compte.</p> <p>Les opérations nécessaires à un entretien des équipements spécifiques aux opérations mécaniques de corroyage sont identifiées et mises en œuvre selon la méthode prescrite et les consignes de sécurité.</p> <p>Tout incident de fonctionnement est correctement décelé. Les dysfonctionnements élémentaires sont corrigés par des opérations simples relevant de son champ d'intervention. Les anomalies/pannes nécessitant l'intervention d'un tiers sont connues (degré de gravité évalué) et les mesures à appliquer sont respectées (arrêt de l'équipement, alerte, mesures de sauvegarde...).</p>
	<p>C11 Contrôler les cuirs finis suite aux opérations de finissage afin de s'assurer de la conformité et de la qualité en cours de et en fin de production.</p> <p>C11.1 Assurer des contrôles visuels en fonction des critères qualité.</p> <p>C11.2 Identifier les défauts et alerter afin d'isoler le cuir fini ou intervenir en conséquence.</p>		<p>Les contrôles sont assurés régulièrement selon les consignes et au regard des critères qualité et des tolérances fixés.</p> <p>Les anomalies, défauts éventuels sont correctement repérés.</p> <p>Les anomalies, défauts sont signalés selon les procédures.</p>

SYNTHÈSE du RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES

Bloc 1 : Préparer les opérations de corroyage et de finition des cuirs, participer aux contrôles qualité et assurer le suivi de la production à son poste	Bloc 2 (spécialité) : Réaliser les opérations de corroyage des cuirs	Bloc 3 (spécialité) : Réaliser les opérations de finissage des cuirs
C1 Effectuer son travail en se situant dans le processus de production afin d’appréhender son rôle dans la chaîne de valeur.	C6 Mettre en œuvre les différentes étapes chimiques de corroyage humide selon les spécifications de la fiche de production et dans le respect des procédures et règles QHSSE pour obtenir des cuirs semi-finis conformes.	C9 Mettre en œuvre les différentes étapes chimiques de finissage selon les spécifications de la fiche de production et dans le respect des procédures et règles QHSSE pour obtenir des cuirs finis conformes.
C2 Apprécier les caractéristiques des peaux et cuirs pour vérifier leur conformité au regard du document de travail et pour appréhender leur particularité dans l’exécution des opérations.	C7 Mettre en œuvre les différentes opérations mécaniques de corroyage selon les spécifications de la fiche de production et dans le respect des procédures et règles QHSSE pour obtenir des cuirs semi-finis conformes.	C10 Mettre en œuvre les différentes opérations mécaniques de finissage selon les spécifications de la fiche de production et dans le respect des procédures et règles QHSSE pour obtenir des cuirs finis conformes.
C3 Participer aux principaux tests de contrôle-qualité en fonction des spécifications et utilisations des cuirs.	C8 Contrôler les cuirs semi-finis suite aux opérations de corroyage afin de s’assurer de la conformité et de la qualité en cours de et en fin de production.	C11 Contrôler les cuirs finis suite aux opérations de finissage afin de s’assurer de la conformité et de la qualité en cours de et en fin de production.
C4 Utiliser les produits de corroyage et de finition et constater leurs effets sur la matière afin de pouvoir contrôler leur action.		
C5 Rendre compte et communiquer dans son activité professionnelle afin d’assurer la traçabilité des opérations et de tout ce qui se rapporte au fonctionnement du poste.		