



# OPERATEUR MULTIPOSTES EN CONFECTION

## RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS, DE COMPÉTENCES ET D'ÉVALUATION

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p><b>Activité 1</b> <b>Préparation du poste de travail et des opérations liées à la confection d'articles textiles et d'habillement sur multipostes.</b></p> <p><b>A1.1</b> - Prise en compte de son environnement de travail, des consignes et des moyens de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement.</p> <p><b>A1.2</b> - Décodage et analyse des instructions techniques (gammes opératoires/de montage) nécessaires à la réalisation des opérations de confection.</p> <p><b>A1.3</b> - Vérification des pièces approvisionnées au poste et détection des anomalies, des erreurs d'approvisionnement.</p> <p><b>A1.4</b> - Organisation et installation au poste, entretien de son espace de travail, tri des déchets et chutes recyclable/réutilisable.</p>	<p><b>Bloc 1 : Préparer le poste de travail et les opérations de confection d'articles textiles et d'habillement sur multipostes</b></p> <p><b>C1</b> Appréhender les étapes dans la chaîne de production de l'entreprise et l'organisation de l'atelier de production ainsi que le système d'information de l'entreprise (sous forme numérique ou non numérique) afin de situer ses activités dans une démarche qualité et collaborative.</p> <p><b>C2</b> Identifier, à partir de la gamme opératoire/de montage, les différentes parties composant tout ou partie de l'article à réaliser pour assurer la qualité et la conformité de la production.</p> <p><b>C3</b> Décoder la gamme opératoire/de montage, les prescriptions et les critères qualité fixés en appréhendant le vocabulaire technique et les différentes formes de langages spécifiques à la confection afin d'identifier les opérations à réaliser et communiquer efficacement.</p> <p><b>C4</b> Interpréter un schéma de montage pour créer un sous-ensemble complet.</p> <p><b>C5</b> Vérifier en nature (tissus/étoffes, fils, boutons, fermetures éclair, etc.) et en quantité les pièces approvisionnées au poste de travail au regard de la gamme opératoire/de fabrication afin de prévenir les risques d'anomalies et signaler les erreurs d'approvisionnement.</p> <p><b>C6</b> Apprécier les caractéristiques relatives aux tissus/étoffes pour appréhender leur particularité dans l'exécution des opérations</p> <p><b>C7</b> Préparer sa prise de poste, organiser et régler son espace de travail en fonction des opérations à réaliser et en appliquant les consignes de rangement, nettoyage et les règles d'hygiène et de sécurité en vigueur dans l'entreprise afin de prévenir les risques professionnels dans le cadre de ses activités.</p>	<p><b>Livret du candidat</b> réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement (1h), en centre de formation ou en entreprise.</p> <p><b>Questionnaire technique</b> à visée professionnelle, réalisé individuellement. (1h30 max), en centre de formation en entreprise.</p> <p><b>Mise en situation de travail. Observation et questionnement</b> en entreprise et/ou sur plateau technique. Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 1 (30 à 45 minutes).</p> <p><b>Entretien final</b> réalisé individuellement avec le candidat en centre ou en entreprise (30 à 45 minutes).</p>	<p><b>C1</b> Les différentes étapes de fabrication dans la chaîne de production sont correctement décrites depuis la réception des matières premières jusqu'à la finition et l'expédition des articles. Le poste est correctement situé dans la chaîne de production. Les postes en amont et en aval sont expliqués.</p> <p>L'organisation de l'atelier est correctement décrite : les différentes zones, la structure hiérarchique et les rôles des différents acteurs de l'atelier. Les interlocuteurs à solliciter ou à alerter sont clairement identifiés (interrogation sur le mode opératoire, alerte sur un dysfonctionnement de la machine...).</p> <p>Le système d'information de l'entreprise (pour collecter, traiter, et diffuser les gammes opératoires, les consignes...) est clairement identifié (outils/supports utilisés). Les principaux objectifs de ces outils/supports sont explicitement cités pour faciliter la production et la gestion de la qualité.</p> <p>Dans le cas de l'utilisation d'un système d'information numérique, les fonctionnalités de base (sur ordinateur, tablette...) sont correctement utilisées pour trouver les informations demandées et transmettre des données de suivi de production à son poste.</p> <p><b>C2</b> Les différentes parties composant tout ou partie de l'article à réaliser et leurs caractéristiques sont correctement identifiées.</p> <p><b>C3</b> Dans une gamme opératoire/de montage, les modalités techniques et les consignes ayant trait aux opérations à effectuer sont correctement identifiées et expliquées. Les points de vigilance, les critères de qualité, les tolérances sont repérés.</p> <p>Les principaux termes techniques utilisés sont correctement interprétés. Les différents symboles ou autres formes de représentation utilisée en confection (schéma/croquis de couture...) sont correctement décodés.</p> <p><b>C4</b> Le schéma de montage est correctement interprété. Les emplacements, orientations des différents éléments et composants du sous-ensemble sont correctement identifiés et expliqués. Les données relatives au tableau des mesures sont correctement prises en compte.</p>

C8 Appliquer les consignes environnementales en vigueur dans l'entreprise pour garantir une gestion appropriée des déchets et une utilisation responsable des ressources dans le cadre de son poste de travail.

C5 Les pièces approvisionnées au poste (bûche/paquet) sont contrôlées qualitativement et quantitativement et sont en adéquation avec la gamme opératoire/de montage. Les différentes pièces (éléments de la bûche/paquet) sont correctement identifiées : type de tissu/étoffe, fils, boutons, fermetures éclair, etc.

Les défauts ou erreurs d'approvisionnement au poste de travail sont détectés et signalés conformément aux consignes.

C6 Les différents tissus/étoffes utilisés sont correctement identifiés et nommés. L'origine des fibres (naturelles, synthétiques ou artificielles), la structure (tissé, non-tissé, maille...), les caractéristiques (sens du droit fil, chaîne, trame, biais, laize, motif, endroit/envers...) et les propriétés (élasticité, souplesse, glissant...) des tissus/étoffes utilisés sont correctement décrites.

C7 Toutes les vérifications nécessaires lors de la prise de poste sont effectuées : outillage disponible, équipement en état de fonctionnement...

Les procédures de nettoyage et de rangement du poste de travail sont appliquées. La propreté des équipements et du poste de travail est maintenue en continu.

Les consignes de sécurité et d'hygiène à la prise de poste sont appliquées (tenue de travail portée, lavage des mains réalisé régulièrement, cheveux attachés, bijoux ôtés...). Les équipements de protection sont utilisés (protège doigts, dés, carter de protection...).

Le poste de travail est réglé, organisé, éclairé en tenant compte des opérations à réaliser et en application des techniques de gestes et postures et de prévention des troubles musculo-squelettiques (TMS) (exercices d'échauffement avant la prise de postes...).

C8 Les consignes et procédures environnementales en vigueur dans l'entreprise sont appliquées : tri des déchets, mise hors tension des équipements et extinction des lumières en fin de poste, recyclage des chutes, utilisation responsable des ressources (fil par exemple) limitation du gaspillage... Les principaux enjeux du développement durable sont correctement appréhendés.

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRE D'ÉVALUATION
<p><b>Activité 2</b> Réalisation, suivi et proposition d'amélioration des opérations de confection d'articles textiles et d'habillement sur multipostes.</p> <p>A2.1 Montage des outillages/accessoires et réglage des machines utilisées programmables ou non (piqueuse plate, surjeteuse et machine spéciale).</p> <p>A2.2 Réalisation des opérations de préparation, d'assemblage et de montage au moyen de différentes machines programmables ou non (piqueuse plate, surjeteuse et machine spéciale).</p> <p>A2.3 Contrôle du bon fonctionnement des machines, détection des dysfonctionnements et maintenance de 1er niveau des machines utilisées (piqueuse plate, surjeteuse et machine spéciale)</p> <p>A2.4 Réalisation des opérations de finition.</p> <p>A2.4 Contrôle qualité des pièces/ouvrages en cours et en fin de confection.</p>	<p><b>Bloc 2 : Réaliser les opérations de confection d'articles textiles et d'habillement sur multipostes, assurer le suivi de la production à son poste et participer à l'amélioration continue</b></p> <p><b>C9</b> Monter les accessoires et outillages adaptés aux opérations à réaliser, mettre en route différents types de machines programmables ou non et procéder aux réglages nécessaires en fonction des tissus/étoffes (légers, fluides, plus ou moins lourds, renforcées d'entoilage) pour assurer une utilisation optimale des machines et des travaux de confection de qualité.</p> <p><b>C10</b> Réaliser, dans le respect des contraintes techniques, de qualité et délais impartis, les opérations nécessaires à la préparation des pièces (marquage des repères de couture, surfilage, glaçage, etc.) en respectant les consignes et les critères qualité établis pour garantir un résultat final de qualité.</p> <p><b>C11</b> Installer les pièces/l'ouvrage sur différents types de machines de manière appropriée en fonction des opérations à réaliser pour garantir la précision et la qualité des coutures.</p> <p><b>C12</b> Réaliser, dans le respect de la gamme opératoire/de fabrication, des critères qualité et délais impartis, des coutures d'assemblage et de montage sur différents types de machines en adaptant la vitesse de défilement des machines et le guidage en fonction des travaux à réaliser et de l'incidence de la matière pour garantir un résultat final de qualité.</p> <p><b>C13</b> Contrôler le bon fonctionnement des machines utilisées, détecter/signaler les éventuels dysfonctionnements et effectuer, selon les consignes définies par l'entreprise, la maintenance préventive et corrective de 1er niveau afin de prévenir les risques</p>	<p><b>Livret du candidat</b> réalisé individuellement comprenant un auto-positionnement (1h), en centre de formation ou en entreprise.</p> <p><b>Questionnaire technique</b> à visée professionnelle, réalisé individuellement. (1h30 max), en centre de formation en entreprise.</p> <p><b>Mise en situation de travail. Observation et questionnement</b> en entreprise et/ou sur plateau technique. Le candidat est observé et invité à expliciter les documents avec lesquels il travaille et les activités mises en œuvre relatives au bloc 2 (30 à 45 minutes).</p> <p><b>Entretien final</b> réalisé individuellement avec le candidat en centre ou en entreprise (30 à 45 minutes).</p>	<p><b>C9</b> Les principaux sous-ensembles, les éléments composants les machines et les organes de réglage (système de tension du fil, système d'entraînement du tissu, vitesse) sont identifiés et leurs principales fonctions décrites.</p> <p>Les opérations de mise en route/arrêt, de montage/démontage des accessoires et outillages (pied presseur, plaque à aiguille, aiguille, canette, bobine de fil...) sont correctement mises en œuvre, selon les instructions et les consignes de sécurité. Les accessoires/outillages sélectionnés et installés sont adaptés aux travaux à réaliser.</p> <p>Le réglage des machines est adapté aux caractéristiques des tissus/étoffes et aux travaux à réaliser : tension du fil, longueur de point, pression du pied presseur, etc.</p> <p>Pour les machines programmables, les fonctionnalités de l'écran de commande sont correctement utilisées et les paramètres de réglages correctement sélectionnés/enregistrés.</p> <p>Les réglages 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><b>C10</b> Les opérations nécessaires à la préparation des pièces sont effectuées selon les consignes techniques, avec les équipements/outillages adaptés, dans le respect des délais et des critères de qualité.</p> <p><b>C11</b> Les pièces/ouvrages sont positionnés de manière appropriée pour éviter les plis, les fronces ou les déformations qui peuvent altérer la précision et à la qualité...</p> <p><b>C12</b> Les opérations liées à l'utilisation de la piqueuse plate, de la surjeteuse et d'une machine spéciale sont correctement mises en œuvre. La vitesse des machines est maîtrisée, leur cadence est régulière, sans reprise excessive. Le guidage est effectué si besoin par rapport à la vitesse requise. Les opérations sont réalisées avec précision, vigilance (concentration maintenue) et dans les délais impartis (vitesse</p>

<p>A2.5 Remontée d'information, renseignement et transmission du suivi de la production.</p> <p>A2.6 Participation aux actions d'amélioration</p>	<p>d'incidents, de garantir la continuité de la production et le respect des critères qualité.</p> <p>C14 Réaliser les opérations de finition (couture de finition, pose de boutons/pressions, retournement de pointes de cols et angles, élimination des épaisseurs de tissus, rabat des coutures, repassage, pose des vignettes ou griffe, gommage, bichonnage, élimination des fils résiduels...) pour obtenir un produit final de qualité et conforme aux spécifications attendues de la gamme opératoire/de montage.</p> <p>C15 Contrôler la qualité de son travail de préparation, d'assemblage, de montage et de finition en cours et en fin de confection en respectant les critères de qualité et les spécifications techniques afin de garantir la conformité des pièces/articles réalisés.</p> <p>C16 Assurer le partage et la remontée d'informations, renseigner et transmettre le suivi de la production à son poste, en utilisant le système d'information de l'entreprise, pour contribuer au bon fonctionnement de l'équipe/atelier, à l'amélioration continue des processus de production et de qualité de l'entreprise.</p> <p>C17 Identifier et proposer des solutions d'amélioration à son poste afin de contribuer à l'optimisation du mode opératoire/gamme de montage et à la qualité des articles de l'entreprise.</p>		<p>d'exécution). Les résultats obtenus sont conformes aux critères de qualité attendus.</p> <p>L'incidence de la matière dans les opérations de confection est prise en compte. Les éventuelles difficultés techniques liées à la matière sont appréhendées. La gestuelle est adaptée au guidage par rapport à la matière.</p> <p>Le mode opératoire, les étapes chronologiques de réalisation et les délais sont respectés.</p> <p>C13 Tout incident de fonctionnement des machines est détecté. Les dysfonctionnements/anomalies élémentaires (aiguilles cassées, ou époinçées, point de manque...) pouvant être solutionnés, par l'opérateur, par des changements de pièces ou des opérations simples sont correctement identifiés. Les dysfonctionnements/pannes plus importantes qui nécessitent l'intervention d'un tiers sont identifiés (hauteur des griffes, changement/affutage couteaux...).</p> <p>Les opérations nécessaires à un entretien préventif des machines sont clairement identifiées et mises en œuvre selon les procédures et les consignes de sécurité.</p> <p>C14 Les opérations de finition sont réalisées dans le respect des critères techniques et de qualité. La présentation de tout ou partie de l'article est améliorée dans le respect des critères techniques et de qualité.</p> <p>C15 L'autocontrôle en cours de travail est effectué de manière régulière (mesures, points clés, solidité des coutures, valeurs de couture, grignage, aspect général, propreté des coutures, etc.) suivant les critères de qualité fixés.</p> <p>Les non-conformités/défauts sont correctement identifiées. Leur gravité est évaluée. Leurs causes sont correctement identifiées. En cas de non-conformité/défauts des pièces, les mesures correctives (rectification, isolement de la pièce...) sont appliquées selon les consignes. L'action engagée est argumentée et concertée avec la hiérarchie.</p> <p>Le contrôle final est conforme aux exigences qualité et aux spécifications techniques de la gamme opératoire/de montage.</p>
---	---	--	---

			<p><b>C16</b></p> <p>La remontée et le partage d'informations (anomalies, dysfonctionnements/panne, défauts, résultats des contrôles, questions sur la gamme opératoire/de montage, difficultés de réalisation...) sont effectués aux acteurs concernés (collègue, hiérarchie...). La communication est claire, compréhensible et efficace.</p> <p>Le partage d'information, l'écoute, l'intégration dans l'équipe et le respect des procédures internes sont assurés dans un objectif de travail collaboratif et de maintien de relations positives.</p> <p>Les indicateurs de suivi de production au poste sont correctement renseignés/enregistrés dans le système d'information de l'entreprise (sous forme numérique ou non numérique). Les données sont fiables et exploitables par un tiers.</p> <p><b>C17</b></p> <p>Une ou plusieurs propositions d'amélioration pertinentes sont partagées en équipe et/ou à sa hiérarchie : adaptation du mode opératoire/gamme de montage, solution en termes d'économie de mouvement...</p>
--	--	--	--