

## **ANNEXE Ia**

### **Référentiel des activités professionnelles**

#### **Brevet d'Études professionnelles Métiers du cuir Options : maroquinerie – chaussures – sellerie garnissage**

### **1. CONTEXTE PROFESSIONNEL**

#### **1. Définition**

Le titulaire du BEP métiers du cuir aura pour débouché principal des postes d'opérateur qualifié au sein d'une entreprise fabricant des articles de maroquinerie, de chaussure ou de sellerie.

#### **2. Le contexte**

##### **2.1 Les besoins de l'industrie**

Les industries des métiers du cuir restent des industries de main d'œuvre qualifiée à forte valeur ajoutée. Si la production en série est le plus souvent délocalisée pour le moyen de gamme, les bureaux d'études, le secteur du luxe et la fabrication de petites séries restent majoritairement implantés en France. Toutefois, l'évolution de l'industrie, avec l'externalisation de certaines activités, nécessite une plus grande polyvalence du personnel aux postes de coupe, piquêre, montage et garnissage...

Le titulaire du BEP travaillera souvent dans le secteur du luxe.

##### **2.2 Les axes d'intervention : fabrication d'articles de maroquinerie, de chaussures et de sellerie.**

La réflexion conduite pour la rénovation des diplômes du champ professionnel de la conception et de la production des produits de mode et d'industries connexes s'est effectuée en concertation avec des responsables du milieu industriel, à partir de l'observation des pratiques professionnelles actuelles.

À ce titre, la rénovation permet de dégager les différentes étapes du cycle de vie d'un produit et de positionner les activités des acteurs de la chaîne « conception – industrialisation – production ».

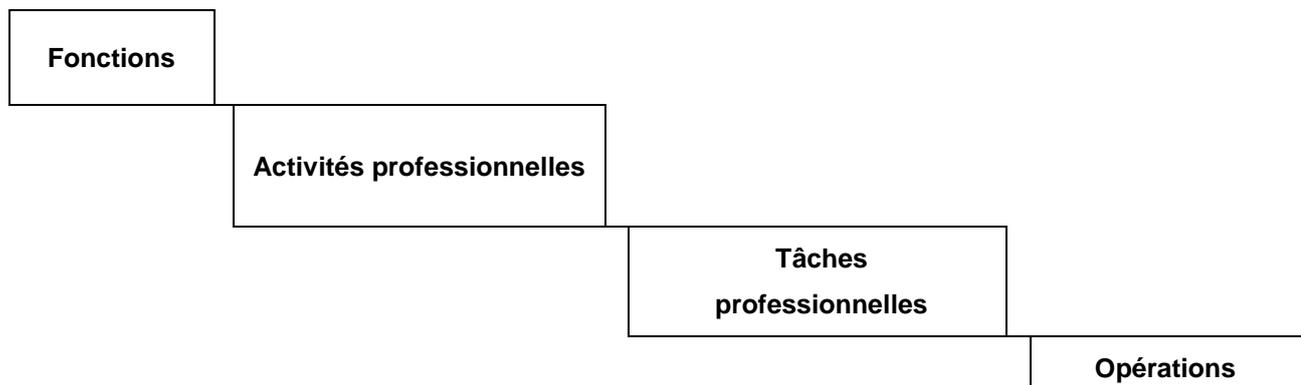
#### **3. L'activité exercée dans l'entreprise par le titulaire du BEP**

Le titulaire du BEP métiers du cuir intervient essentiellement en industrialisation et production. Il pourra assurer les fonctions d'ouvrier polyvalent et sera en mesure de réaliser tout ou partie d'un produit.

---

## 2. ACTIVITÉS ET TÂCHES PROFESSIONNELLES

Les activités décrites ci-après, déclinées à partir des fonctions d'entreprise, constituent le référentiel des activités professionnelles d'ouvrier qualifié de la réalisation des produits. Les activités sont ensuite déclinées en tâches professionnelles et éventuellement en opérations selon le schéma général ci-dessous.



### 2.1 Tâches Professionnelles :

*M = champ maroquinerie, C = champ chaussures, SG = champ sellerie garnissage*

Fonction	Activité professionnelle	Tâches professionnelles	M	C	SG
Exécution du prototype	1. Exploiter les données de la conception.	1.1 Réaliser et/ou exploiter des gabarits			
		1.2 Participer à la réalisation d'un prototype.			
		1.3 Vérifier la conformité esthétique, fonctionnelle et technique du prototype réalisé.			
		1.4 Contribuer à la recherche de solutions techniques et technologiques d'amélioration.			

**Conditions de réalisation de l'activité**

À partir d'une commande, cette activité est développée dans le cadre de l'exécution du prototype.

À partir :

- des spécifications de fabrication ;
- d'un ordre de fabrication ;
- des gabarits des produits fournis avec le dossier technique.

À l'aide des outils et machines conformes aux spécifications de fabrication et en ayant accès aux matériaux appropriés, il s'agit de réaliser des prototypes à des fins d'étude et de contrôle.

Fonction	Activité professionnelle	Tâches professionnelles	M	C	SG
Coupe	2. Industrialisation, coupe, préparation	2.1 S'assurer de la conformité des matériaux.			
		2.2 Réaliser le placement optimal des éléments			
		2.3 Mettre en œuvre le processus de coupe.			
		2.4 Préparer les éléments du produit.			

**Conditions de réalisation de l'activité**

À l'aide de gabarits préalablement créés.

À partir d'un bordereau de coupe.

Fonction	Activité professionnelle	Tâches professionnelles	M	C	SG
Opérateur de production	3. Réaliser la fabrication du produit.	3.1 Réaliser les opérations de préparation, de piquage, de montage et de finition.			
		3.2 Contrôler la qualité des produits en cours et en fin de réalisation			
		3.3 Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation en collaboration avec le technicien méthode.			

**Conditions de réalisation de l'activité**

Dans le cadre de la réalisation d'une présérie, il s'agit d'exécuter toutes les opérations du processus de production. Ce processus s'appliquant à la réalisation de produits de tout type.

**2.2 Tâches professionnelles détaillées****1 Exploiter les données de la conception**

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>1.1. Réaliser et/ou exploiter des gabarits.</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>1.1.1 Réaliser l'ensemble des gabarits utiles à la réalisation du produit manuellement ou à l'aide d'un logiciel de CAO.</b>
	<b>1.1.2 Exploiter des gabarits</b>
	- Vérifier, adapter les gabarits.

**Conditions de réalisation**

- Avec le cahier des charges du produit et l'ensemble des fournitures.
- À l'aide d'un système informatique équipé des logiciels appropriés.

**Critères de performance**

Les gabarits sont conformes aux critères d'usages (précision, indications, pointages, tracés..) et à la norme en vigueur.

**Autonomie**

La tâche professionnelle ainsi définie doit être conduite en autonomie sous contrôle.

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>1.2 Participer à la réalisation d'un prototype.</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>1.2.1 Réaliser les essais techniques utiles à la préparation du produit.</b>
	- Effectuer des essais comparatifs (épaisseurs et matières de renforts).
	- Régler les machines spécifiques à la préparation.
	<b>1.2.2 Préparer l'ensemble des éléments du prototype.</b>
	- Couper les éléments du prototype/produit.
- Exécuter la préparation des éléments du prototype.	
- Préparer les fournitures.	
<b>1.2.3 Assembler le prototype.</b>	
- Réaliser le piquage, le montage et (ou) l'assemblage des éléments du produit.	
- Réaliser la maquette (maroquinerie).	

**Conditions de réalisation**

Avec les gabarits, la maquette, les accessoires, le cahier des charges et les matériels conventionnels et/ou de CFAO.

**Critères de performance**

Le prototype est conforme aux critères de qualité demandés.

**Autonomie**

La tâche professionnelle ainsi définie doit être conduite en autonomie sous contrôle.

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>1.3 Vérifier la conformité esthétique, fonctionnelle et technique du prototype.</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>1.3.1 Vérifier les conformités</b>
	- Vérifier la conformité des formes, des proportions et des dimensions du prototype, au regard du cahier des charges.
<b>Tâche professionnelle</b>	<b>1.4 Contribuer à la recherche de solutions techniques et technologiques d'amélioration.</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>1.4.1 Participer à la recherche</b>
	- Rechercher les solutions techniques d'assemblage des produits. - Rechercher un procédé optimisé.

**Conditions de réalisation**

À partir du cahier des charges, des matériaux définis, de la maquette et/ ou du prototype, avec la notice d'utilisation des matériels.

**Critères de performance**

Le prototype est conforme aux critères de qualité demandés.

Les solutions techniques proposées sont adaptées et cohérentes.

**Autonomie**

La tâche professionnelle ainsi définie doit être conduite sous contrôle.

## 2 – Industrialisation, coupe, préparation

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>2.1 S'assurer de la conformité des matériaux.</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>2.1.1 Contrôler la conformité des matériaux</b>
	<ul style="list-style-type: none"><li>- <b>Les coloris, les défauts, le grain.</b></li><li>- <b>La force (épaisseur).</b></li><li>- <b>La surface notée sur la peau.</b></li><li>- <b>Les non-conformités.</b></li></ul>

### **Conditions de réalisation**

*Avec les bordereaux relatifs aux matériaux et des échantillons.*

### **Critères de performances**

*Les défauts des matériaux sont constatés et consignés.*

### **Autonomie**

*La tâche professionnelle ainsi définie doit être conduite en autonomie sous contrôle.*

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>2.2 Réaliser le placement optimal des éléments</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>2.2.1 Réaliser le placement suivant le dossier d'industrialisation</b>
	<ul style="list-style-type: none"><li>- <b>Appliquer les paramètres de coupe.</b></li><li>- <b>Réaliser le placement optimal des gabarits ou emporte-pièce.</b></li><li>- <b>Organiser la coupe de l'ensemble des éléments du modèle en respectant les paramètres.</b></li></ul>

### **Conditions de réalisation**

*À partir de gabarits préalablement créés, du cahier des charges du produit, d'un système conventionnel (ou informatisé), de la nomenclature et du bordereau de coupe.*

### **Critères de performances**

*Le placement est réalisé en respectant les paramètres.*

### **Autonomie**

*Ces tâches sont réalisées en toute autonomie*

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>2.3 Mettre en œuvre le processus de coupe.</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>2.3.1 Identifier les éléments du produit.</b>
	- Identifier et situer les éléments du produit. - Quantifier les éléments du produit.
	<b>2.3.2 Réaliser la coupe des éléments du produit.</b>

**Conditions de réalisation**

*En possession des gabarits, du dossier technique et des exemples types du nombre de produits à réaliser.*

**Critères de performances**

*La coupe et la préparation des produits sont réalisées en respectant les critères admis par l'entreprise.*

*Les tâches sont optimisées pour limiter les pertes de matières.*

**Autonomie**

*Ces tâches sont réalisées sous contrôle.*

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>2.4 Préparer les éléments du produit</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>2.4.1 Préparer les éléments du produit</b>
	- Refendre, collage, marquage, compostage, parure, guttage, thermo-collage...

### 3 - Réaliser la fabrication en série du produit.

Tâche professionnelle	3.1 Réaliser les opérations de préparation, de piquage, de montage et de finition.
Tâches détaillées	3.1.1 Exécuter toutes les opérations du processus industriel de la chaîne de fabrication du produit.
	- Conduire correctement les différents postes (collage, piquage, montage et finition) en respectant les normes d'hygiène et de sécurité.
	3.1.2 Effectuer les réglages de premier niveau.
	- Régler les machines couramment utilisées dans un atelier. - Choisir le matériel adapté au travail à effectuer.
	3.1.3 Entretien du parc matériel.
- Effectuer une maintenance de premier niveau du parc machines.	

#### **Conditions de réalisation**

*Avec le produit, le dossier technique d'industrialisation du modèle, dans le cadre d'une organisation pour une petite série. Les éléments du modèle sont coupés.*

*Avec le critère de qualité de l'entreprise.*

*Avec le poste machine approprié, dont le réglage doit être effectué par l'opérateur.*

*Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité.*

#### **Critères de performance**

*Les critères généraux de performance sont relatifs au respect du mode opératoire et des critères de qualité.*

#### **Champs d'application**

*La tâche s'effectue pour la réalisation d'une variété de modèles (articles de maroquinerie et chaussures) de complexité moyenne, ces modèles pouvant être réalisés indifféremment dans tout type de matériaux.*

*Les opérations de piquage se font sur machines conventionnelles et spéciales, automatisées ou non.*

#### **Autonomie**

*Ces tâches sont réalisées en toute autonomie*

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>3.2 – Contrôler la qualité des produits en cours et en fin de réalisation</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler son propre travail en prenant en compte les directives de la qualité demandée.</li> <li>- Répertorier les éléments non conformes.</li> <li>- Apporter les modifications nécessaires à l'obtention de la qualité demandée.</li> </ul>
<p><b>Conditions de réalisation</b></p> <p><i>Pour les produits en cours de fabrication, à partir de directives du cahier des charges du produit, en utilisant des fiches de contrôle.</i></p> <p><i>À l'aide des outils de mesure habituellement utilisés.</i></p> <p><i>Avec les documents de suivi appropriés.</i></p> <p><b>Critères de performance</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Justesse du diagnostic concernant la qualité de conception d'un produit.</li> <li>- Utilisation correcte des critères de qualité.</li> <li>- Précision et exactitude de la définition des tolérances de qualité par rapport aux contraintes données.</li> </ul> <p><b>Autonomie</b></p> <p><i>La tâche professionnelle ainsi définie doit être conduite en toute autonomie.</i></p>	
<b>Tâche professionnelle</b>	<b>3.3 Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation en collaboration avec le technicien méthode.</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Compléter des documents d'un dossier technique.</li> <li>- Le dossier comprendra les documents en usage dans l'entreprise.</li> <li>- Respecter la normalisation en vigueur.</li> </ul>
<p><b>Conditions de réalisation</b></p> <p><i>En possession du matériel de CAO.</i></p> <p><i>En possession du modèle et de son descriptif, du dossier technique initial et des normes à appliquer.</i></p> <p><b>Critères de performances</b></p> <p><i>Les documents complétés doivent être clairs et transmissibles à d'autres acteurs en respectant les normes de l'entreprise.</i></p> <p><b>Autonomie :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ce travail est réalisé en collaboration avec le bureau des méthodes.</li> </ul>	

## Synthèse

Fonction	Activité professionnelle	REF	Tâches professionnelles	
Patronnier	1. Exploiter les données de la conception	1.1	Réaliser et/ou exploiter des gabarits.	1
		1.2	Participer à la réalisation du prototype.	2
		1.3	Vérifier la conformité esthétique, fonctionnelle et technique du prototype réalisé.	3
		1.4	Contribuer à la recherche de solutions techniques et technologiques d'amélioration.	4
Coupeur	2. Participer à l'industrialisation, la coupe et la préparation du produit.	2.1	S'assurer de la conformité des matériaux.	5
		2.2	Réaliser le placement optimal des éléments	6
		2.3	Mettre en œuvre le processus de coupe et de préparation.	7
		2.4	Préparer les éléments du produit	8
Opérateur de fabrication	3. Participer à la réalisation de la fabrication du produit.	3.1	Réaliser les opérations de préparation, de piquage, de montage et de finition.	9
		3.2	Contrôler la qualité des produits en cours et en fin de réalisation	10
		3.3	Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation en collaboration avec le technicien « méthode ».	11

