

CCPQ

Rue A. Lavallée, 1
1080 Bruxelles

Tél. : 02 690 85 28

Fax : 02 690 85 78

Email : ccpq@profor.be
www.enseignement.be

5. HABILLEMENT ET TEXTILE

5.1. CONFECTION

OPERATEUR / OPERATRICE EN PRODUCTION DE CONFECTION

PROFIL DE FORMATION (Spécifique)

PQ ayant généré le PF : Opérateur/Opératrice en production de confection

Accord du Conseil Général

Le 2 juillet 1998

Confirmation du Parlement

Le 8 mars 1999

LE METIER

1. La justification de la proposition

Le profil de formation « Opératrice en production de confection » reprend les six profils de qualification du département de production en confection, contrairement à d'autres regroupements possibles¹.

Ce choix est effectué parce que :

1. pensé dans le cadre de l'enseignement secondaire, le profil de formation se veut le plus large possible, offrant aux apprenantes l'éventail complet des postes de la production en confection.

L'option choisie n'exclut pas évidemment que d'autres opérateurs de formation ciblent davantage la formation pour répondre à des besoins ponctuels d'entreprises.

2. Le leitmotiv entendu dans les entreprises est aussi la formation à la polyvalence, mais pour des motifs d'organisation du travail et de rentabilité. La polyvalence y est vécue selon des modalités qui peuvent varier en fonction de la taille de l'entreprise et/ou de l'organisation du travail.

2. Le niveau de la formation

L'opératrice en production de confection, limitée aux compétences précisées et classées, issues des six profils de qualification, n'atteint pas le niveau de la fin de l'enseignement secondaire ordinaire de plein exercice. La formation définie, en tout ou en partie, peut se justifier pour des personnes non qualifiées.

Mais elle peut s'inscrire aussi dans une vision plus large de la confection qui enveloppe l'ensemble des trois départements de l'habillement et de la confection :

- le département création
- le département production
- le département de gestion

¹Le R.O.M.E, par exemple, distingue les emplois-types suivants : l'opératrice des matériaux souples pour la matelasseuse et la coupeuse; l'opératrice d'assemblage-montage pour la piqueuse; l'opératrice de finition pour la repasseuse et la finisseuse.

Dans ce contexte plus général, le profil de formation spécifique « opératrice en production de confection » sera englobé dans un profil de formation plus large et d'un niveau d'exigences supérieur.

3.Le cadre de la formation

La plupart des opérateurs de formation ne peuvent réunir, en leur sein, toutes les conditions matérielles de formation qui leur permettraient de tendre avec plus d'efficacité vers les exigences opérationnelles de l'entreprise. Dans deux domaines au moins.

Le volume de la production

Les opérateurs de formation ne peuvent disposer raisonnablement du volume de matière nécessaire à l'apprentissage dans les « conditions-entreprises ». Ce constat est manifeste pour le matelassage et la découpe du matelas. Aucun opérateur de formation ne disposera de matelas, à réaliser et à découper, de cinquante couches de tissu. De même pour le piquage et le repassage. Une apprenante n'exercera qu'à quelques reprises les multiples tâches couvertes par ces métiers.

Les opérateurs de formation s'attachent donc en priorité à la qualité des gestes techniques et ils s'engagent à ce que ceux-ci soient maîtrisés en fin de formation. La spécialisation et la cadence sont acquises en entreprise.

Le matériel didactique

La plupart des opérateurs de formation préparant à la « confection industrielle » sont confrontés au problème du matériel industriel d'apprentissage. Ils n'ont pas les moyens de s'offrir l'équipement industriel performant.

Conscients du problème, ils mettent d'initiative les limites de la formation qu'ils peuvent dispenser par eux-mêmes. C'est ainsi que dans la classification des compétences figurant dans les segmentations des profils de qualification, ils classent, avec l'accord des entreprises, les compétences en CM (compétences à maîtriser) par rapport au matériel qu'ils s'engagent à utiliser pour l'apprentissage des gestes de base du métier.

Au-delà de ce matériel traditionnel, les apprenants devront transférer les gestes fondamentaux sur du matériel plus performant, actualisé, informatisé, dans des centres de formation ou dans des entreprises.

4.Le « partenariat » école - entreprise

C'est dire toute l'importance du partenariat école-entreprise.

C'est la seule façon pour beaucoup d'opérateurs de formation de rencontrer la totalité des exigences de formation des entreprises.

C'est aussi un moyen irremplaçable de mettre l'apprenant en contact immédiat avec les vrais aspects du métier.

Un mouvement dans ce sens est actuellement lancé via l'IREC², qui, à travers une opération « Symbiose », met en relation, autour d'un projet annuel, des écoles et des entreprises.

²Institut pour la Recherche et l'Enseignement dans la Confection.

REMERCIEMENTS

Nous tenons à exprimer notre reconnaissance aux représentants des formateurs, des associations et organismes professionnels, des syndicats qui, tant dans les groupes de travail qu'au sein des commissions, nous ont aidés à construire le présent profil de formation correspondant au CQ6 de l'enseignement secondaire technique.

Roland GITS

Président du secteur

« TEXTILE ET HABILLEMENT »

Charles PETITJEAN

Joëlle BONFOND – PIEDBOEUF

Chargés de Mission

Ont collaboré à l'élaboration des profils

- des représentants :
 - de la fédération du textile (febeltex)
 - de la fédération de l'habillement
 - du Centre de Formation, de recyclage et de reconversion pour l'industrie du textile et de la bonneterie CEFRET
 - de l'Institut pour la Recherche et l'Enseignement dans la Confection IREC
 - des responsables des industries du textile et de la confection

- des représentants :
 - des Organisations syndicales interprofessionnelles et professionnelles
 - de l'Inspection de la Communauté française
 - de l'Enseignement secondaire
 - de l'Enseignement spécial
 - de l'Enseignement de promotion sociale
 - de l'Office communautaire et régional de la Formation professionnelle et de l'Emploi (FOREM)
 - de l'Institut bruxellois francophone pour la Formation professionnelle (IBFFP)
 - de l'Institut de Formation permanente pour les classes moyennes et les petites et moyennes entreprises (IFPME)

TABLE DES MATIERES

| | page |
|--|------|
| <u>La Matelasseuse</u> | |
| Fonction 01 Préparer | 8 |
| Fonction 02 Matelasser | 10 |
| Fonction 03 Placer les patrons | 12 |
| Fonction 04 Résoudre des problèmes | 13 |
| Fonction 05 Entretenir | 14 |
| Fonction 06 Contrôler | 15 |
| <u>La Coupeuse</u> | |
| Fonction 01 Amener le matelas | 16 |
| Fonction 02 Découper | 18 |
| Fonction 03 Marquer | 20 |
| Fonction 04 Contrôler | 21 |
| Fonction 05 Entretenir | 23 |
| <u>La Préparatrice à la Confection</u> | |
| Fonction 01 Identifier | 24 |
| Fonction 02 Organiser | 25 |
| Fonction 03 Thermocoller | 27 |
| Fonction 04 Sous-assembler | 28 |

| | | |
|----------------------|---|----|
| Fonction 05 | Contrôler | 30 |
| Fonction 06 | Détecter les problèmes | 31 |
| Fonction 07 | Entretenir | 32 |
| <u>La Piqueuse</u> | | |
| Fonction 01 | Préparer | 33 |
| Fonction 02 | Piquer | 35 |
| Fonction 03 | Contrôler | 38 |
| Fonction 04 | Résoudre des problèmes | 40 |
| Fonction 05 | Entretenir | 41 |
| <u>La Repasseuse</u> | | |
| Fonction 01 | Préparer | 42 |
| Fonction 02 | Repasser | 44 |
| Fonction 03 | Contrôler | 47 |
| Fonction 04 | Entretenir | 48 |
| <u>La Finisseuse</u> | | |
| Fonction 01 | Contrôler | 49 |
| Fonction 02 | Finir | 51 |
| Fonction 03 | Identifier | 52 |
| Fonction 04 | Conditionner et préparer à l'expédition | 53 |

5.1. CONFECTION

5.1.3. OPERATEUR / OPERATRICE EN PRODUCTION DE CONFECTION

5.1.3.1. MATELASSEUR / MATELASSEUSE

Fonction 01 : Préparer

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--|---|------------|---|
| 1.1. Préparer la longueur du matelas selon des instructions | <ul style="list-style-type: none">connaître les éléments de mesure dont elle a besoin: – l'unité métrique et ses subdivisions | CM | Les instructions de mesure sont expliquées sans erreur. |
| | <ul style="list-style-type: none">lire, comprendre et appliquer la fiche d'instructions et le schéma de coupe concernant la qualité du tissu, le sens du fil, les références de la matière, la longueur du matelas | CM | Le matelassage est réalisé dans l'application stricte des indications de travail figurant sur la fiche d'instruction et le schéma de coupe. |
| | <ul style="list-style-type: none">travailler avec précision et soin | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none">avoir conscience des conséquences économiques de la mise au point des paramètres: une mauvaise mise au point de la longueur provoque des pertes de tissu | CM | Le travail est réalisé sans perte significative de tissu. |
| 1.2. *Charger, embarrer, engager le rouleau de tissu dans le chariot-plan (dérouleur) *Engager le tissu dans le rouleau de guidage du chariot | <ul style="list-style-type: none">identifier les outils dont elle a besoin et en connaître l'objet et le mode d'utilisation et les utiliser: mètre, chariot-plan, table à matelassage, bâton à glisser dans le rouleau de tissu | CM | Les différents instruments utilisés par l'opérateur de formation sont identifiés, l'objet et le mode d'utilisation sont expliqués et leur utilisation est correcte. |
| | <ul style="list-style-type: none">connaître et appliquer les règles d'ergonomie: * position correcte assise et debout | CM | |

| | | | |
|-------------------------|--|----|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> * organisation ergonomique de travail * technique de relaxation de la nuque * technique des bras et des jambes pour soulever et porter • travailler avec précision et soin | CM | |
| 1.3. Décharger le tissu | <ul style="list-style-type: none"> • connaître et appliquer les règles d'ergonomie: <ul style="list-style-type: none"> * position correcte assise et debout * organisation ergonomique de travail * technique de relaxation de la nuque * technique des bras et des jambes pour soulever et porter | CM | |

Fonction 02 :. Matelasser

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--|--|---------------|--|
| 2.1. Etaler le tissu manuellement ou automatiquement | <ul style="list-style-type: none"> connaître et identifier la matière: <ul style="list-style-type: none"> * les différentes sortes de tissus * leur spécificité de placement | CM | Les caractéristiques des différentes sortes de tissu sont expliquées avec précision dans le cadre du travail de matelassage. |
| | <ul style="list-style-type: none"> <i>connaître le fonctionnement de la machine et l'utiliser</i> | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none"> identifier les différentes méthodes de matelassage: <ul style="list-style-type: none"> * à sens endroit vers le haut (découpe de chaque pli) * en zigzag* ou en accordéon appliquer la méthode qui est précisée dans les instructions identifier les outils dont elle a besoin, en connaître l'objet et le mode d'utilisation et les utiliser: ciseaux, couteau de coupe réaliser le nombre d'opérations nécessaires pour obtenir le nombre de couches demandé | CM | Le nombre de couches est limité aux possibilités pouvant être raisonnablement rencontrées par l'opérateur de formation. |
| | <ul style="list-style-type: none"> connaître et appliquer les règles de sécurité: <ul style="list-style-type: none"> * utiliser les instruments de coupe avec prudence * les ranger pour éviter tout accident | CM | Les instruments sont manipulés à tout moment avec la prudence nécessaire. |
| | <ul style="list-style-type: none"> connaître et appliquer les règles de sécurité <ul style="list-style-type: none"> * cheveux retenu * cache - poussière fermé | CM | A tout moment, la tenue vestimentaire rencontre les critères de sécurité. |
| | <ul style="list-style-type: none"> connaître et appliquer les règles d'ergonomie | CM | |

| | | | |
|--|--|----|------------------------------|
| | <ul style="list-style-type: none"> * position correcte assise et debout * organisation ergonomique de travail * technique de relaxation de la nuque * technique des bras et des jambes pour soulever et porter | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • être attentif et concentré pour contrôler la qualité des couches du tissu: bien à plat, lisières alignées | CM | L'apprenant reste concentré. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • si, manuellement, couper avec une précision de 5 mm • garder les mains propres | CM | |

Fonction 03 : Placer les patrons

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--|---|------------|---|
| 3.1. Disposer* et fixer sur le matelas *- soit le plan de coupe *- soit les différentes pièces du patron | <ul style="list-style-type: none"> • connaître et identifier la matière: <ul style="list-style-type: none"> * les différentes sortes de tissu * leur spécificité de placement | CM | Les caractéristiques des différentes sortes de tissu sont expliquées avec précision dans le cadre du travail de matelassage. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • connaître, identifier les différents instruments/machines de fixation et les utiliser: à titre d'exemples, le fer à thermocoller, plombs, pinces | CM | Les différents instruments de fixation utilisés par l'opérateur de formation sont identifiés, l'objet et le mode d'utilisation sont expliqués et leur utilisation est correcte. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • <i>connaître, identifier les différents instruments/machine de fixation et les utiliser et notamment la machine à thermocoller</i> | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • appliquer la technique de thermocollage en tenant compte des différences de temps, de pression, de température | CM | Le thermocollage est réalisé avec un fer dans le respect des indications données. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • s'appliquer à l'ordre et à la propreté | CM | Le matériel et le poste de travail sont propres. |

Fonction 04.: Résoudre des problèmes

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|---|---|------------|---|
| 4.1. Arrêter la machine lorsqu'un défaut est constaté lors d'un matelassage | <ul style="list-style-type: none"> • identifier les critères de qualité d'un bon matelassage <ul style="list-style-type: none"> * le tissu bien plat * le sens du tissu respecté * la bonne superposition des couches * les lisières alignées | CM | Une liste exhaustive des qualités et des défauts éventuels du matelassage est établie. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • coordonner rapidement le visuel, l'auditif ou l'olfactif et la décision <ul style="list-style-type: none"> * sentir l'odeur d'échauffement ou de brûlé d'une machine | CM | Le travail est arrêté dès qu'un signe de défectuosité est perçu. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • coordonner rapidement l'auditif à la décision <ul style="list-style-type: none"> * écouter le ronronnement des moteurs | CEP | |
| 4.2. Arrêter la machine lorsqu'elle fonctionne mal | <ul style="list-style-type: none"> • identifier le mauvais fonctionnement de la machine <ul style="list-style-type: none"> * être attentif à la qualité du travail | CM | Les critères de la qualité du travail sont connus et repérés. L'arrêt de la machine est immédiat dès qu'un défaut est repéré. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • coordonner rapidement le visuel, l'auditif ou l'olfactif et la décision <ul style="list-style-type: none"> * sentir l'odeur d'échauffement ou de brûlé d'une machine | CM | Le travail est arrêté dès qu'un signe de défectuosité est perçu. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • coordonner rapidement l'auditif à la décision <ul style="list-style-type: none"> * écouter le ronronnement des moteurs | CEP | |

Fonction 05 : Entretien.

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPÉTENCES |
|---|---|------------|---|
| 5.1. Entretien le matériel Entretien le poste de travail | <ul style="list-style-type: none">• connaître et appliquer les mesures élémentaires d'entretien: propreté de la machine, ôter du poste de travail les déchets de tissus | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none">• s'appliquer à l'ordre et à la propreté | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none">• avoir conscience de l'importance de l'entretien sur la qualité du travail | CM | |

Fonction 06 :. Contrôler

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPÉTENCES |
|---|--|-------------------|--|
| 6.1. Vérifier la qualité du tissu | <ul style="list-style-type: none"> • connaître, identifier et repérer les critères de qualité: <ul style="list-style-type: none"> * régularité * stabilité des dimensions * stabilité des coloris | CM | Une liste exhaustive des qualités et des défauts éventuels du tissu est établie. |
| Marquer les défauts constatés | <ul style="list-style-type: none"> • connaître et utiliser les techniques de marquage | CM | Les défauts constatés sont marqués avec précision. |
| Vérifier la largeur du tissu | <ul style="list-style-type: none"> • lire, comprendre les instructions concernant la largeur du tissu et les comparer avec la largeur réelle du tissu | CM | La largeur est certifiée conforme ou non conforme aux instructions. |

5.1. CONFECTION

5.1.3. OPERATEUR/OPERATRICE EN PRODUCTION DE CONFECTION

5.1.3.2. COUPEUR / COUPEUSE

Fonction 01: Amener le matelas

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--|--|------------|--|
| 1.1. Tronçonner le matelas *en blocs *Fixer les blocs tronçonnés | <ul style="list-style-type: none"> Identifier les différentes pièces du patron: <ul style="list-style-type: none"> * Les pièces coupées nettes * Les pièces coupées brutes | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none"> Identifier et connaître l'utilisation des moyens de fixation: pinces pour tissu si le travail est manuel | CM | Les instruments utilisés par la coupeuse dans le cadre de la formation sont identifiés et l'objet et le mode de leur utilisation sont expliqués |
| | <ul style="list-style-type: none"> Evaluer avec précision les zones de découpage possibles Utiliser les machines en tenant compte de la réaction du tissu suivant sa souplesse, la densité du tissage, le sens du fil | CM | Les instructions sont respectées à la lettre en tenant compte des caractéristiques des tissus et en utilisant correctement les machines et les instruments |
| | <ul style="list-style-type: none"> Voir avec précision Guider avec sûreté des deux mains | CM | La découpe est bien nette |
| 1.2. Glisser le matelas de la table de matelassage sur la table de découpe – manuellement – ou de manière automatique – | <ul style="list-style-type: none"> <i>identifier, connaître le mode d'utilisation des machines et les utiliser: tapis, coussin d'air</i> | CEP | |

| | | | |
|--|--|-----|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> • connaître et appliquer correctement la méthode manuelle | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • <i>utiliser la méthode automatique en se servant de la machine</i> | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • connaître et appliquer les règles d'ergonomie: <ul style="list-style-type: none"> *position correcte debout *organisation ergonomique de travail *technique de relaxation de la nuque *technique des bras | CM | |

Fonction 02: Découper

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--|---|------------|--|
| 2.1. Découper le matelas suivant le tracé (ligne et crans) | <ul style="list-style-type: none"> • identifier et connaître le mode d'utilisation des instruments suivants: *des ciseaux, avec des ciseaux électriques à lame circulaire, vibrante, verticale,... | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • <i>identifier et connaître le mode d'utilisation:</i> *scie à ruban, ciseaux à lame vibrante, à roulette chauffante *soit informatique: un découpeur | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • sélectionner la machine répondant au schéma de coupe en fonction de la matière, la hauteur du matelas • conduire les différents types d'outils manuels: *des ciseaux, des ciseaux électriques à lames circulaire, vibrante, verticale,... <p>en tenant compte des défauts du tissu qui ont été repérés et marqués lors d'un contrôle précédent</p> | CM | Les outils précisés sont correctement utilisés et la découpe tient compte des défauts repérés et marqués lors d'un contrôle précédent, le nombre de couches étant limité aux possibilités raisonnablement rencontrées par l'opérateur de formation |
| | <ul style="list-style-type: none"> • <i>conduire les outils suivants:</i> *scie à ruban, à roulette chauffante *soit informatique: un découpeur (débuter alors le travail au point zéro) <p>en tenant compte des défauts du tissu qui ont été repérés et marqués lors d'un contrôle précédent</p> | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • connaître et appliquer les règles de sécurité *mettre des gants *utiliser les protections de la machine | CM | Les gants sont enfilés systématiquement et les protections de la machine sont vérifiées et |

| | | | |
|---|---|-----|---|
| | | | replacées en cas d'absence. |
| | <ul style="list-style-type: none"> maîtriser et coordonner les mouvements des mains pour découper avec précision en évitant les déplacements en force du tissu | CM | La découpe est bien nette. |
| | <ul style="list-style-type: none"> garder une attention soutenue pour la sécurité et la qualité du travail | CM | Les instructions sont respectées. |
| | <ul style="list-style-type: none"> travailler avec précision | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none"> avoir conscience des conséquences économiques de la mise au point des paramètres: la découpe erronée rend le tissu inutilisable | CM | Aucun tissu n'est gaspillé. |
| 2.2. Estamper | <ul style="list-style-type: none"> <i>identifier, connaître le mode d'utilisation des instruments et les utiliser: presse à découper avec emporte-pièce</i> | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none"> <i>connaître et appliquer les instructions</i> | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none"> connaître et appliquer les règles de sécurité <ul style="list-style-type: none"> *mettre des gants *utiliser les protections de la machine | CM | Les gants sont enfilés systématiquement et les protections de la machine sont vérifiées et remplacées en cas d'absence. |
| 2.3. Suivre les critères de travail de l'entreprise | <ul style="list-style-type: none"> <i>tenir compte des spécificités du milieu professionnel concernant les exigences de précision, les critères de qualité (bas de gamme)</i> | CEP | |

Fonction 03: Marquer

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|---|---|------------|---|
| 3.1. Marquer les emplacements internes (poches et garnitures) avec le matériel spécifique | <ul style="list-style-type: none">lire, comprendre et appliquer d'une manière stricte le plan de coupe: connaître et identifier les conventions des points de repère | CM | L'apprenant comprend parfaitement le plan de coupe et identifie immédiatement les points de repère et applique correctement les instructions. |
| | <ul style="list-style-type: none">identifier et connaître le mode d'utilisation des instruments: aiguille chauffante, à encre | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none">appliquer le schéma de coupemaîtriser la conduite des différents types d'outils pour appliquer avec précision les instructions | CM | Le schéma de coupe est parfaitement respecté et les emplacements sont marqués avec une très grande précision. Les outils sont correctement utilisés. |

Fonction 04: contrôler

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--|---|------------|--|
| 4.1. Contrôler la qualité du travail effectué à l'étape précédente | <ul style="list-style-type: none"> connaître, identifier et repérer les critères de qualité du travail effectué à l'étape précédente <ul style="list-style-type: none"> *matelassage selon le schéma de coupe *le tissu bien à plat *le parfait alignement des couches | CM | Les éventuels défauts du matelassage sont repérés avant que ne commence la découpe. |
| 4.2. Contrôler les pièces découpées ou estampées | <ul style="list-style-type: none"> connaître, identifier et repérer les critères de qualité <ul style="list-style-type: none"> *des pièces découpées <ul style="list-style-type: none"> - découper en respectant le tracé - découper juste (ni trop loin, ni trop court) - le tissu bien tendu - les blocs compacts | CM | L'apprenant établit une liste exhaustive des qualités et des défauts éventuels de son travail. |
| | <ul style="list-style-type: none"> connaître, identifier et repérer les critères de qualité <ul style="list-style-type: none"> *des pièces estampées | CEP | |
| 4.3. Contrôler le fonctionnement des machines mécaniques | <ul style="list-style-type: none"> identifier le mauvais fonctionnement des machines mécaniques à partir de la qualité du travail | CM | Le travail est arrêté immédiatement lors d'un mauvais fonctionnement de la machine. |
| | <ul style="list-style-type: none"> écouter le ronronnement des moteurs percevoir l'odeur d'échauffement ou de brûlé d'une machine | CM | Les problèmes survenant à la machine sont immédiatement détectés. |

| | | | |
|---|--|----|--|
| 4.4. Sélectionner la machine ou adapter la vitesse de la machine à la matière traitée | <ul style="list-style-type: none">• avoir conscience des risques d'accident si un mauvais choix est effectué | CM | L'adéquation est parfaite entre, d'une part, la machine et la vitesse sélectionnée et, d'autre part, la matière traitée. |
|---|--|----|--|

Fonction 05: Entretien.

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--------------------------------------|---|------------|---|
| 5.1. Aiguiser le matériel de découpe | <ul style="list-style-type: none"> connaître et appliquer les méthodes d'aiguisage à bon escient | CM | La machine coupe toujours d'une manière bien nette. |
| | <ul style="list-style-type: none"> connaître et appliquer les règles de sécurité <ul style="list-style-type: none"> *mettre des gants *utiliser les protections de la machine | CM | Les gants sont enfilés systématiquement et les protections de la machine sont vérifiées et remplacées en cas d'absence. |
| | <ul style="list-style-type: none"> connaître les conséquences du dysfonctionnement du matériel sur la qualité du travail <ul style="list-style-type: none"> *ralentissement du travail | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none"> connaître les conséquences du dysfonctionnement du matériel sur la qualité du travail <ul style="list-style-type: none"> *tissu perdu | CM | |
| 5.2. Entretien du poste de travail | <ul style="list-style-type: none"> connaître et appliquer les mesures d'entretien: | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none"> s'appliquer à l'ordre et à la propreté | CM | |

5.1. CONFECTION

5.1.3. OPERATEUR / OPERATRICE EN PRODUCTION DE CONFECTION

5.1.3.3. PREPARATEUR / PREPARATRICE A LA CONFECTION

Fonction 01: Identifier

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--|---|------------|--|
| 1.1. Apposer les marques d'identification sur les lots, *paquets et pièces découpées | <ul style="list-style-type: none">répertorier les marques d'identification exemples: autocollants, étiquettes,... | CM | Les divers instruments et machines utilisés dans le cadre de la formation sont identifiés et leur objet et mode d'utilisation sont précisés. |
| | <ul style="list-style-type: none"><i>identifier, connaître le mode d'utilisation des machines et les utiliser correctement:</i><ul style="list-style-type: none">* encodeuse pour étiquette* imprimante pour étiquette | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none">identifier, connaître le mode d'utilisation des machines et les utiliser correctement:<ul style="list-style-type: none">* papillonneuse* étiqueteuse | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none">introduire les données exactes figurant sur les fiches de production | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none">travailler avec ordre et précision | CM | |

Fonction 02: Organiser

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--|---|------------|---|
| 2.1. Rassembler selon les instructions les pièces de tissu, les fournitures | <ul style="list-style-type: none"> • identifier les fournitures et les pièces de tissu: | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • connaître et appliquer les instructions: <ul style="list-style-type: none"> * figurant sur <ul style="list-style-type: none"> – les planning de production – les fiches de stocks – les fiches de fabrication * concernant <ul style="list-style-type: none"> – les pièces de tissu suivant les matières, coloris, tailles et numéros (de clients, de modèles) – les fournitures (fermetures à glissière, boutons, étiquettes, ...) | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • travailler avec ordre et précision: | CM | |
| 2.2. Distribuer les tissus, fournitures *et renforts aux postes concernés selon les instructions *des fiches de fabrication *Ajouter les fournitures propres au montage définitif | <ul style="list-style-type: none"> • connaître les éléments d'arithmétique dont elle a besoin: les quatre opérations | CM | Les 4 opérations sont parfaitement maîtrisées |
| | <ul style="list-style-type: none"> • connaître et appliquer les instructions <ul style="list-style-type: none"> * figurant sur <ul style="list-style-type: none"> – les plannings de production – les fiches de stocks – les fiches de fabrication * concernant | CM | |

| | | |
|--|-----|--|
| <ul style="list-style-type: none"> - les pièces de tissu suivant les matières, coloris, tailles et numéros (de clients, de modèles) - les fournitures (fermetures à glissières, boutons, étiquettes,...) | | |
| <ul style="list-style-type: none"> • analyser correctement le flux de la production | CM | L'analyse théorique est réalisée. |
| <ul style="list-style-type: none"> • <i>éviter les arrêts de la production, les goulots d'étranglement</i> | CEP | |
| <ul style="list-style-type: none"> • organiser son travail pour ne pas perdre de temps | CM | L'organisation du travail permet de le terminer dans les délais prévus par l'opérateur de formation. |
| <ul style="list-style-type: none"> • travailler à un rythme soutenu • suivre la cadence | CM | Le rythme et la cadence déterminés par l'opérateur de formation sont suivis. |

Fonction 03: Thermocoller

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|---|--|------------|---|
| 3.1. Rassembler les pièces qui doivent être thermocollées; les superposer | <ul style="list-style-type: none"> • identifier les pièces • identifier les endroits et les envers: <ul style="list-style-type: none"> * les contours des pièces découpées * * les aspects endroits et envers des différentes matières et thermocollants | CM | Les pièces qui doivent être thermocollées sont correctement identifiées. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • travailler avec ordre et précision | CM | |
| 3.2. Thermocoller | <ul style="list-style-type: none"> • <i>identifier, connaître le mode d'utilisation de l'installation de thermocollage et l'utiliser</i> <ul style="list-style-type: none"> * <i>les commandes des plateaux, des manomètres, des thermomètres ou du clavier de programmes</i> | CEP | Les machines sont utilisées avec prudence et dans le respect absolu des règles de sécurité. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • identifier, connaître le mode d'utilisation de l'installation de thermocollage et l'utiliser <ul style="list-style-type: none"> * la presse manuelle (fer à repasser) | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • connaître et appliquer les règles de sécurité <ul style="list-style-type: none"> * respecter les normes de sécurité des machines * connaître et tenir compte des mouvements caractéristiques de la machine * être attentif particulièrement aux doigts, à la température et à l'émission de vapeur | CM | |

Fonction 04: Sous - assembler

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|---|--|------------|--|
| <p>4.1. Réaliser les opérations préparatoires au montage *exemples: petites pièces autonomes à piquer avant le montage du produit (pattes, ceintures, poignets,...) *Apprêter, marquer, préformer, repasser en partage avec le repassage, en production reclasser en bûches ou paquets les différents éléments sous-assemblés, ajouter les fournitures propres au montage définitif, les envoyer aux postes concernés</p> | <ul style="list-style-type: none"> • identifier et connaître le mode d'utilisation des machines <ul style="list-style-type: none"> * à piquer: plate, surfileuse, surjeteuse - raseuse * à repasser et à presser: presse manuelle | CM | Les instructions sont rigoureusement appliquées concernant: Les opérations préparatoires au montage. Les opérations en production. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • connaître et appliquer les instructions • utiliser la machine à piquer adéquate: piqueuse plate, surfileuse, surjeteuse - raseuse • Connaître et appliquer les directives de travail • Utiliser le matériel de repassage et de presse: fer, presse | CM | Les instruments/machines sont utilisés correctement et appropriés aux tâches à effectuer. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • connaître et appliquer les règles de sécurité <ul style="list-style-type: none"> * respect des normes de sécurité des machines * connaître et tenir compte des mouvements caractéristiques de la machine * être attentif particulièrement aux doigts, à la température et à l'émission de vapeur | CM | Les machines sont utilisées avec prudence et dans le respect absolu des règles de sécurité. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • analyser correctement le flux de la production | CM | L'analyse théorique est réalisée. |

| | | | |
|--|---|-----|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> • <i>éviter les arrêts de la production, les goulots d'étranglement</i> | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • organise son travail pour ne pas perdre de temps | CEP | L'organisation du travail permet de le terminer dans les délais prévus par l'opérateur de formation. |

Fonction 05: Contrôler.

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--|---|------------|--|
| 5.1. Contrôler la qualité du travail effectué à l'étape précédente | <ul style="list-style-type: none">• connaître, identifier et repérer les critères de qualité du travail | CM | Les critères de qualité sont connus et les erreurs éventuelles sont repérées avant le début du travail de la préparatrice en confection. |
| 5.2. Contrôler la qualité des sous-ensembles réalisés | <ul style="list-style-type: none">• connaître, identifier et repérer les critères de qualité du travail et détecter les erreurs:<ul style="list-style-type: none">* dans les fournitures de bûches, des pièces nécessaires, le nombres de bûches* de piquage, de montage, d'assemblage, de repassage (les faux-plis) | CM | Les critères de qualité sont connus et les erreurs éventuelles sont repérées avant le début du travail de la préparatrice en confection. |

Fonction 06: Détecter les problèmes

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--|--|---------------|--|
| 6.1. Signaler à son supérieur les anomalies constatées | <ul style="list-style-type: none">• Décider de faire appel | CM | Le supérieur est immédiatement averti. |

Fonction 07: Entretien

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--|--|------------|---|
| 7.1. Entretien le matériel de piquage, de pressage, de repassage | <ul style="list-style-type: none">• connaître et appliquer les mesures d'entretien | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none">• s'appliquer à l'ordre et à la propreté | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none">• être conscient des conséquences du dysfonctionnement du matériel sur la qualité du travail | CM | Le matériel est bien entretenu. |

5.1. CONFECTION**5.1.3. OPERATEUR / OPERATRICE EN PRODUCTION DE CONFECTION****5.1.3.4. PIQUEUR / PIQUEUSE****Fonction 01:** Préparer

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|---|---|------------|--|
| 1.1. Enfiler la machine Régler la tension du fil | <ul style="list-style-type: none">• identifier les différentes sortes de fils et en connaître les caractéristiques:<ul style="list-style-type: none">* les duites* les torsions | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none">• identifier les accessoires, en connaître le mode et l'objet d'utilisation et les utiliser | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none">• connaître et appliquer rigoureusement les directives de travail | CM | Les instructions figurant sur les fiches de fabrication sont réalisées avec les accessoires adéquats en accordant matière et réglage de la machine pour réaliser une petite suite sur un poste simple. |
| | <ul style="list-style-type: none">• connaître et appliquer les règles de sécurité:<ul style="list-style-type: none">* être attentive aux doigts, aux cheveux, aux vêtements amples* porter des chaussures adaptées* garder les systèmes de protection prévus sur les machines | CM | La tenue vestimentaire est respectée rigoureusement et les systèmes de protection sont vérifiés avant l'utilisation de la machine et remplacés si nécessaire. |

| | | | |
|--|---|----|--|
| 1.2. Renouveler les aiguilles Remplacer les canettes Monter les guides et les attachements | <ul style="list-style-type: none"> • identifier les accessoires, en connaître le mode et l'objet d'utilisation et les utiliser | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • sélectionner le bon accessoire: | CM | Les instructions figurant sur les fiches de fabrication sont réalisées avec les accessoires adéquats en accordant matière et réglage de la machine pour réaliser une petite suite sur un poste simple. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • connaître et appliquer les règles de sécurité: <ul style="list-style-type: none"> * Etre attentive aux doigts, aux cheveux, aux vêtements amples * Porter des chaussures adaptées * Garder les systèmes de protection prévus sur les machines | CM | |
| 1.3. Régler le siège | <ul style="list-style-type: none"> • connaître et appliquer les règles d'ergonomie <ul style="list-style-type: none"> * maintien au poste de travail * agencement du poste de travail | CM | |

Fonction 02: Piquer

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--|--|------------|--|
| <p>2.1. Piquer selon la fiche de production et utiliser les machines à coudre pour:</p> <ul style="list-style-type: none"> - piquer en opérations simples - piquer en opérations combinées | <ul style="list-style-type: none"> • identifier les différentes matières travaillées, en connaître les caractéristiques et en tenir compte: <ul style="list-style-type: none"> * la matière fine * la matière lourde * l'enduit * la maille * la peau | CM | Les différentes sortes de matières sont identifiées et leurs caractéristiques sont associées aux techniques particulières de piquage. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • identifier les machines à coudre, en connaître le mode et l'objet d'utilisation et les utiliser: <ul style="list-style-type: none"> * machine à coudre simple * machine à boutonnière * machine à fixer des boutons * machine plate * machine monobloc | CM | Les machines semi – industrielles utilisées dans le cadre de la formation sont identifiées et leur utilisation est précisée et correcte. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • <i>identifier les machines à coudre suivantes, en connaître le mode et l'objet d'utilisation et les utiliser:</i> <ul style="list-style-type: none"> * <i>machine à socle</i> * <i>machine à pilier</i> * <i>machine à bras libre (tube, canon)</i> * <i>machine à bras déporté</i> * <i>unités automatisées</i> | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • identifier, connaître le mode et l'objet d'utilisation des principales sortes de guides et attachements (margeurs, ourleurs, | CM | Les machines semi – industrielles utilisées dans le cadre de la formation sont identifiées, leur utilisation est précisée et correcte. |

| | | |
|--|----|--|
| biaiseurs,...)et les utiliser | | |
| <ul style="list-style-type: none"> • connaître et appliquer rigoureusement la fiche de fabrication • utiliser la machine adéquate pour réaliser <ul style="list-style-type: none"> * des piqûres en ligne droite * des coutures droites ou légèrement courbées * ourler et piquer des points invisibles * surpiquer * piquer des étiquettes * coudre des boutons * réaliser des boutonnières * placer des œillets * des boutons – pressoirs • appliquer les directives de piquage et effectuer les réglages nécessaires pour: <ul style="list-style-type: none"> * adapter d'une manière précise: <ul style="list-style-type: none"> – le choix de l'aiguille – le choix d'entraînement – le choix d'attachement – le réglage du point * aux matières travaillées (fine, lourde, enduit, maille, peau) * au type et au réglage de la machine • dans les opérations combinées suivantes: <ul style="list-style-type: none"> * monter des cols, des manches, des fermetures à glissière, des braguettes * assembler des éléments particuliers de la doublure | CM | Les instructions figurant sur les fiches de fabrication sont réalisées avec les accessoires adéquats en accordant matière et réglage de la machine pour réaliser une petite suite sur un poste simple. |

| | | | |
|--|---|----|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> * piquer des élastiques * monter des épaulettes * piquer des pinces, des ceintures, des poches appliquées de l'intérieur * piquer des garnitures, des plis, des accessoires | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • connaître et appliquer les règles de sécurité: <ul style="list-style-type: none"> * être attentive aux doigts, aux cheveux, aux vêtements amples * porter des chaussures adaptées * garder les systèmes de protection prévus sur les machines | CM | La tenue vestimentaire est respectée rigoureusement et les systèmes de protection sont vérifiés avant l'utilisation de la machine et remplacés si nécessaire. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • coordonner la vue, les mains, les doigts, les pieds, le genou • entendre les défauts de la machine • percevoir les odeurs de brûlé | CM | Le piquage est effectué correctement. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • appliquer rigoureusement les directives • travailler avec précision | CM | Le travail est effectué avec la précision demandée par l'opérateur de formation. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • travailler à un rythme soutenu | CM | Le rythme demandé par l'opérateur de formation doit être respecté. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • être conscient des conséquences économiques de la qualité de son travail | CM | Être conscient qu'un mauvais piquage = un mauvais produit. |

Fonction 03: Contrôler

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|---|--|------------|--|
| 3.1. Contrôler la qualité du travail effectué à l'étape précédente | <ul style="list-style-type: none"> • connaître, identifier et repérer les critères de qualité du travail: <ul style="list-style-type: none"> * des piqures * des mesures * des découpes * des raccords de pièces | CM | Les qualités et défauts éventuels du travail précédent sont repérés avant le début du travail. |
| 3.2. Contrôler la fiche de fabrication de la pièce ou du lot *au point de vue de la concordance entre le bon de fabrication, la fiche des opérations aux postes de travail et l'état d'avancement de la pièce ou du lot | <ul style="list-style-type: none"> • évaluer la pièce ou le lot d'un point de vue qualitatif portant sur la réalisation technique | CM | La qualité du travail est évaluée par rapport au modèle. |
| 3.3. Contrôler la régularité du point | <ul style="list-style-type: none"> • connaître, identifier et repérer les critères de régularité <ul style="list-style-type: none"> * la largeur du point autre que le point droit * la densité du point | CM | La régularité des points est vérifiée. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • observer les points | CM | Le piquage est effectué correctement. |
| 3.4. Contrôler *le réglage de la machine concernant le rapport entre les particularités de la matière travaillée et les effets techniques demandés | <ul style="list-style-type: none"> • connaître, identifier et repérer les critères de bon fonctionnement de la machine et du réglage adéquat pour: <ul style="list-style-type: none"> * adapter d'une manière précise: <ul style="list-style-type: none"> – le choix de l'aiguille – le choix d'entraînement – le choix d'attachement – le réglage du point * aux matières travaillées (fine, lourde, enduit, | CM | Les critères de bon fonctionnement de la machine sont vérifiés et notamment les modalités de réglage de la machine en fonction de la matière travaillée. |

| | | | |
|--|--|----|--|
| | maille, peau) * au type et au réglage de la machine • être conscient des conséquences économiques de la qualité de son travail | CM | Etre conscient qu'un mauvais piquage = un mauvais produit. |
|--|--|----|--|

Fonction 04: Résoudre des problèmes

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--|--|------------|---|
| 4.1. Arrêter le travail en cas de problème constaté | <ul style="list-style-type: none">• connaître, identifier et repérer le problème• décider d'arrêter | CM | Les problèmes sont rapidement identifiés et la décision est prise rapidement. |
| | <ul style="list-style-type: none">• faire preuve de discernement | CM | La bonne décision est prise. |
| | <ul style="list-style-type: none">• décider l'arrêt immédiat | CM | Le rythme demandé par l'opérateur de formation doit être respecté. |
| 4.2. Réparer elle-même les défauts si l'intervention est dans ses possibilités | <ul style="list-style-type: none">• connaître, identifier et repérer les défauts qu'elle peut réparer• décider de les réparer | CM | L'apprenante détermine les défauts qu'elle peut réparer elle-même. |
| | <ul style="list-style-type: none">• faire preuve de discernement | CM | La bonne décision est prise. |
| 4.3. Faire appel à un technicien dans le cas de problèmes techniques | <ul style="list-style-type: none">• repérer le problème technique• décider de faire appel au responsable | CM | L'apprenante détermine les défauts qu'elle peut réparer elle-même. |

Fonction 05: Entretien.

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|------------------------------------|---|------------|--|
| 5.1. Entretien des machines | <ul style="list-style-type: none"> • connaître et réaliser les opérations simples d'entretien | CM | L'entretien normal et simple est effectué. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • être conscient des conséquences du dysfonctionnement du matériel sur la qualité du travail <ul style="list-style-type: none"> * défauts dans les points * altération de la matière | CM | |
| 5.2. Entretien du poste de travail | <ul style="list-style-type: none"> • connaître et effectuer les mesures d'entretien | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • s'appliquer à l'ordre et à la propreté | CM | ... |

5.1. CONFECTION

5.1.3. OPERATEUR / OPERATRICE EN PRODUCTION DE CONFECTION

51.3.5. REPASSEUR / REPASSEUSE

Fonction 01: Préparer

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--|---|------------|---|
| 1.1. En fonction des productions réalisées et des machines utilisées – régler la température et *la pression de la vapeur – régler l'aspiration *et le refoulement en fonction du genre de tissu | <ul style="list-style-type: none">connaître, identifier les matières textiles manipulées, leurs propriétés et les types de matières:<ul style="list-style-type: none">* matières tissées* matières non tissées | CM | Les matières textiles sont identifiées et leurs caractéristiques en rapport avec le repassage sont précisées. |
| | <ul style="list-style-type: none">identifier les machines, appareillages ou installations à utiliser (fer, presse, mannequin, tunnel) | CM | Les machines à repasser utilisées dans le cadre de la formation sont identifiées. |
| | <ul style="list-style-type: none">connaître l'utilisation des machines, appareillages ou installations suivantes:<ul style="list-style-type: none">* la table ou jupeuse chauffante – aspirante – refoulante avec ou sans bras, avec ou sans coussin – tailleur* le fer* la presse* le système d'arrivée de vapeur* le système d'aspiration | CM | Leur mode et leur objet d'utilisation sont précisés. |

| | | |
|---|-----|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • <i>connaître l'utilisation des machines, appareillages ou installations suivantes:</i> <ul style="list-style-type: none"> * <i>le mannequin – presse</i> * <i>le mannequin – soufflant</i> * <i>le tunnel</i> | CEP | |
| <ul style="list-style-type: none"> • identifier le travail | CM | |
| <ul style="list-style-type: none"> • connaître les paramètres à régler selon la spécificité des travaux et les régler correctement <ul style="list-style-type: none"> * la température * la pression * la durée * l'humidité | CM | Le repassage est effectué selon les instructions, en réglant les paramètres précisés, et pour une petite suite, et sur un poste simple. |
| <ul style="list-style-type: none"> • connaître et appliquer les règles de sécurité <ul style="list-style-type: none"> * éviter le contact direct avec le matériel de repassage chaud et la vapeur | CM | Une extrême prudence est appliquée. |
| <ul style="list-style-type: none"> • appliquer les paramètres rigoureusement | CM | |

Fonction 02: Repasser

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--|--|------------|---|
| <p>2.1. Repasser, *presser en cours de fabrication *(coutures assemblées et bords finis) Repasser en fin de fabrication *(correction et ajustement de la mise en forme du vêtement)</p> | <ul style="list-style-type: none"> • connaître, identifier les matières textiles manipulées, leurs propriétés et les types de matières: <ul style="list-style-type: none"> * matières tissées * matières non tissées | CM | Les matières textiles sont identifiées et leurs caractéristiques en rapport avec le repassage sont précisées. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • utiliser la machine adéquate selon le travail à effectuer: <ul style="list-style-type: none"> * la table ou jupeuse chauffante – aspirante – refoulante avec ou sans bras, avec ou sans coussin - tailleur * le fer * la presse * le système d'arrivée de vapeur * le système d'aspiration | CM | Le repassage est effectué selon les instructions, en réglant les paramètres précisés, et pour une petite suite, et sur un poste simple. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • <i>utiliser la machine adéquate selon le travail à effectuer</i> <ul style="list-style-type: none"> * <i>le mannequin - presse</i> * <i>le mannequin – soufflant</i> * <i>le tunnel</i> | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • connaître, identifier les méthodes de repassage selon la spécificité des tissus et les opérations à effectuer et appliquer la méthode adéquate: <ul style="list-style-type: none"> * repasser * des coutures ouvertes ou couchées * des plis * préformer ou rentrer des bords | CM | Le repassage est effectué selon les instructions, en réglant les paramètres précisés, et pour une petite suite, et sur un poste simple. |

| | | |
|--|-----|---|
| <ul style="list-style-type: none"> * enlever les faux – plis à l'aide d'une forme | | |
| <ul style="list-style-type: none"> • <i>appliquer la méthode suivante</i> <ul style="list-style-type: none"> * <i>Enlever les faux plis au moyen d'un mannequin - presse</i> | CEP | |
| <ul style="list-style-type: none"> • tenir compte <ul style="list-style-type: none"> * <i>des critères du client, particulièrement des plis cassés ou roulés</i> * <i>des normes de l'entreprise</i> | CEP | |
| <ul style="list-style-type: none"> • connaître et appliquer les règles de sécurité <ul style="list-style-type: none"> * éviter le contact direct avec le matériel de repassage chaud et la vapeur | CM | Une extrême prudence est appliquée. |
| <ul style="list-style-type: none"> • appliquer rigoureusement la réglementation du travail en vigueur | CM | |
| <ul style="list-style-type: none"> • sentir (roussi, brûlé) • détecter au toucher les irrégularités et les nuances de température, les défauts de tissage, d'assemblage • coordonner yeux, pieds, mains et genoux • voir les irrégularités de coloris (rougissement sur l'endroit, tache blanche ou décoloration – par excès de vapeur, par excès de température-) • entendre le déclic normal d'enclenchement du mécanisme • entendre si le son émis par la vapeur est normal | CM | Les sens sont utilisés pour contrôler la qualité du travail et les problèmes qui pourraient survenir dans le fonctionnement des machines. |
| <ul style="list-style-type: none"> • garder une concentration soutenue notamment pour le pressage des plis spéciaux | CM | |
| <ul style="list-style-type: none"> • appliquer les méthodes de repassage adéquates | CM | |

| | | | |
|--|---|----|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> • avoir conscience de l'importance de son travail pour la qualité du produit fini <ul style="list-style-type: none"> * la renommée de l'entreprise * le repassage final peut améliorer, rattraper ou détruire irrémédiablement le produit fini | CM | Le repassage peut détruire un produit. |
|--|---|----|--|

Fonction 03: Contrôler

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--|---|------------|---|
| 3.1. Contrôler la qualité du travail effectué à l'étape précédente | <ul style="list-style-type: none"> • connaître, identifier et repérer les critères de qualité du travail précédent <ul style="list-style-type: none"> * l'état d'avancement des pièces * la régularité et normalité des formes * la régularité des piqûres * la tension des coutures ou des bords * les coutures bien assemblées * le grignage | CM | Une liste exhaustive des qualités et des défauts éventuels est établie. |
| 3.2. Contrôler le fonctionnement des machines à repasser *et à presser | <ul style="list-style-type: none"> • connaître, identifier les critères de bon fonctionnement: la qualité du travail | CM | Les anomalies du travail peuvent être associées à un mauvais fonctionnement de l'instrument. |
| 3.3. *Contrôler la qualité de son travail | <ul style="list-style-type: none"> • sentir (roussi, brûlé) • détecter au toucher les irrégularités et les nuances de température, les défauts de tissage, d'assemblage • coordonner yeux, pieds, mains et genoux • voir les irrégularités de coloris (rougissement sur l'endroit, tache blanche ou décoloration – par excès de vapeur, par excès de température -) • entendre le déclic normal d'enclenchement du mécanisme • entendre si le son émis par la vapeur est normal | CM | Les sens sont utilisés pour contrôler la qualité du travail et les problèmes qui pourraient survenir dans le fonctionnement des machines. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • connaître, identifier et repérer les critères de qualité du travail <ul style="list-style-type: none"> * éviter les faux plis, le lustre, le durcissement du tissu * repasser certains tissus dans le bons sens ou du bon côté * l'impression des valeurs coutures et ourlets | CM | |

Fonction 04: entretenir

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|------------------------------------|--|------------|---|
| 4.1. Entretien le poste de travail | <ul style="list-style-type: none">• connaître et appliquer les mesures d'entretien * être attentif à la qualité du travail | CM | |
| | <ul style="list-style-type: none">• s'appliquer à l'ordre et à la propreté | CM | |

5.1. CONFECTION

5.1.3. OPERATEUR / OPERATRICE EN PRODUCTION DE CONFECTION

5.1.3.6. FINISSEUR / FINISSEUSE

Fonction 01: Contrôler

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|---|---|------------|--|
| 1.1. Contrôler globalement la qualité et la propreté du produit terminé | <ul style="list-style-type: none">observer le produitavoir une vue d'ensemble et une vue des détails | CM | Le produit est parfaitement observé. |
| | <ul style="list-style-type: none">connaître, identifier et repérer les critères de qualité et de propreté du produit fini par rapport aux normes de l'entreprise et aux demandes particulières du client | CM | Les critères, définis par l'opérateur de formation, sont appliqués. |
| | <ul style="list-style-type: none">garder une grande concentration | CM | L'apprenante est capable de rester concentrée. |
| | <ul style="list-style-type: none">grande responsabilité: mise en jeu du renom de la firme | CM | Le renom de l'opérateur de formation est en jeu, l'apprenant peut, dans la mesure de ses compétences, expliquer les conséquences économiques résultant d'une éventuelle mauvaise qualité de son travail. |
| 1.2. Mentionner les fautes graves qui, malgré les contrôles en cours de chaîne, seraient passées inaperçues et "renvoyer" alors le produit fini | <ul style="list-style-type: none"><i>connaître, identifier et repérer les types de taches et les produits et méthodes pour les enlever</i><i>prendre la décision de "renvoyer" le produit fini</i> | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none">garder une grande concentration | CM | L'apprenante est capable de rester concentrée. |

| | | | |
|-------------------------------------|--|-----|--|
| 1.3. contrôler les bons de commande | <ul style="list-style-type: none">• <i>identifier les couleurs des bons de commande</i>• <i>vérifier la concordance entre l'identité de la pièce confectionnée et l'emballage</i> | CEP | |
|-------------------------------------|--|-----|--|

Fonction 02: Finir

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPÉTENCES |
|---|---|------------|---|
| 2.1. Brosser, détacher, éplucher et repasser si nécessaire le produit | <ul style="list-style-type: none">• <i>connaître l'objet, le mode d'utilisation du pulvérisateur et l'utiliser</i> | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none">• observer le produit• avoir une vue d'ensemble et une vue des détails | CM | Le produit est parfaitement observé. |
| | <ul style="list-style-type: none">• connaître, identifier et appliquer les techniques de brossage, d'épluchage, de détachage, de repassage, de bichonnage | CM | Le travail est effectué pour une petite série et sur poste simple. |
| 2.2. Si le produit a été pressé fixer des boutons, des boutons – pressoirs ou tout autre accessoire en relief | <ul style="list-style-type: none">• connaître, utiliser l'objet, le mode d'utilisation des machines et les utiliser• suivre les indications pour respecter l'emplacement exact des boutons ou de tout autre accessoire en relief | CM | L'opération est effectuée d'une manière artisanale avec une simple presse à bouton. |

Fonction 03: Identifier

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPETENCES |
|--|--|------------|---|
| 3.1. Suivant les instructions du magasinier ou du responsable de l'expédition: - compléter les étiquettes de livraison - compter, grouper des séries de produits d'une quantité déterminée | <ul style="list-style-type: none"> • connaître les éléments d'arithmétique dont elle a besoin: les quatre opérations | CM | Les quatre opérations sont parfaitement maîtrisées. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • <i>connaître l'objet et le mode d'utilisation du pistolet à étiquette et l'utiliser</i> | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • <i>comprendre et appliquer</i> <ul style="list-style-type: none"> * <i>rigoureusement les instructions de livraison</i> * <i>les éléments d'arithmétique dont elle a besoin</i> | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • <i>appliquer rigoureusement les instructions de livraison</i> | CEP | |

Fonction 04: Conditionner et préparer à l'expédition

| ACTIVITES DECRITES DANS LE(S) PQ | COMPÉTENCES COMPLÉTÉES ET PRÉCISÉES | CLASS COMP | INDICATEURS DE MAITRISE DES COMPÉTENCES |
|--|---|------------|---|
| 4.1. Conditionner les produits selon la fiche d'expédition | <ul style="list-style-type: none"> • identifier les matériaux d'emballage: papier d'emballage, Cellophane, papier de soie, housse en plastique, carton,.... | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • identifier, connaître l'objet et le mode d'utilisation des machines et les utiliser <ul style="list-style-type: none"> * <i>l'appareil de présentation automatique des cintres</i> * <i>la machine à plier</i> * <i>la machine à ensachage</i> * <i>la machine thermocollant et coupant le plastique</i> | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • connaître et appliquer les méthodes de pliage avec précision en veillant à ne pas froisser les produits • connaître et appliquer à la lettre les instructions de livraison concernant le conditionnement notamment pour l'emballage • si besoin utiliser les machines adéquates | CM | Selon les directives de l'opérateur de formation. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • <i>garder une concentration soutenue pour éviter les erreurs</i> | CEP | |
| | <ul style="list-style-type: none"> • <i>appliquer les méthodes de pliage avec précision en veillant à ne pas froisser les produits</i> • <i>appliquer à la lettre les instructions de livraison</i> | CEP | |

| | | | |
|--|---|-----|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> • avoir conscience des conséquences économiques de son travail | CM | |
| 4.2. Diriger les pièces vers le magasin | <ul style="list-style-type: none"> • <i>connaître et appliquer les règles d'ergonomie</i> <ul style="list-style-type: none"> * <i>pour accrocher les cintres au convoyeur</i> * <i>pour porter des boîtes</i> | CEP | |
| 4.3. Mettre sur cintre s'il s'agit d'un vêtement | <ul style="list-style-type: none"> • choisir le cintre correspondant au vêtement | CEP | |