



Certificateurs

- Commission paritaire nationale de l'emploi et la formation professionnelle (CPNEFP) de l'industrie de la chaussure
- Fédération française de la chaussure (FFC)

Publics

- Salarié(e)s
- Publics en insertion professionnelle

Accès

- Après un parcours de formation continue
- En contrat de professionnalisation
- Par expérience (VAE)

OBJECTIFS ET CONTEXTE DE LA CERTIFICATION

DESCRIPTION

Le piqueur chaussure assure, dans le respect des critères de qualité et de productivité, l'assemblage des pièces composant la tige de différents modèles de chaussures et autres articles chaussants. Les pièces à assembler peuvent être en cuir et/ou autres matériaux souples (textile, textile enduit, renfort et mousse).

Il vérifie les différentes pièces approvisionnées à son poste.

Selon l'organisation de l'entreprise et le produit, il peut effectuer des opérations de préparation (refente, parage...) des pièces coupées avant le piquage afin de garantir une qualité et une précision optimales lors des différents types d'assemblages.

Il réalise ensuite les opérations de piquage des pièces pour les assembler au moyen de machine plate, machine pilier et machine spéciale (canon, zigzag, 2 aiguilles, sellier...). Il effectue également des opérations d'assemblage des pièces par thermocollage. Il réalise, selon le modèle de chaussure, des opérations de galbage en fin d'assemblage.

Il assure un contrôle qualité continu tout au long du processus.

Il veille au bon fonctionnement des machines (maintenance de premier niveau) ainsi qu'à l'entretien de son poste de travail, conformément aux consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement.

CADRES D'EXERCICE, RESPONSABILITÉ ET AUTONOMIE

N° de fiche

RNCP16269

CCN1

3163 - Industrie de la chaussure et des articles chaussants

Nomenclature du niveau de qualification

Niveau 3

Code(s) NSF

Code NSF : 240 : Spécialités pluritechnologiques matériaux souples

Formacodes

21867 : chaussure

Code(s) ROME

H2401 - Assemblage - montage d'articles en cuirs, peaux

Responsabilité et autonomie

- Le piqueur chaussure exécute ses activités en autonomie en tenant compte des consignes et directives transmises par sa hiérarchie.
- Selon l'organisation de l'entreprise, il est sous la responsabilité du chef d'équipe ou du responsable de production ou du dirigeant... auquel il doit rendre compte des données de production.
- Il est en relation avec les autres acteurs de la production en amont et aval du process et le service maintenance en cas de besoin.

Le niveau 1 de maintenance (norme Afnor)

- Réglages simples au moyen d'éléments accessibles sans aucun démontage ou ouverture de l'équipement
- Échanges d'éléments consommables accessibles en toute sécurité à partir d'un mode opératoire, instructions.

Dans le cadre de ses activités, il détient les autorisations et habilitations nécessaires conformément au type d'équipements utilisés et aux dispositions légales en vigueur

ACTIVITÉS VISÉES

Activité 1 : Préparation et suivi des opérations de préparation et d'assemblage selon les documents de travail et instructions transmis

- Analyse des instructions de réalisation et des données techniques du modèle à produire.
- Prise en compte de la particularité des matières lors de la préparation des opérations et des moyens nécessaires.
- Renseignement et transmission des informations de suivi de la production.

Activité 2 : À partir des données techniques transmises et en tenant compte des caractéristiques matières, préparation des pièces avant assemblage

- Vérification des pièces coupées approvisionnées au poste
- Préparation du poste de travail et vérification des conditions de sécurité, d'hygiène et d'environnement
- Réglage et vérification des équipements nécessaires aux opérations de préparation.
- Réalisation des opérations de parage, refente et rempliage selon les instructions
- Réalisation des opérations d'encollage ou thermocollage, marquage et perçage par différents procédés manuels ou mécaniques
- Contrôle des pièces préparées au regard des critères qualité fixés.
- Nettoyage, rangement du poste de travail et interventions de maintenance

de niveau 1

Activité 3 : Préparation du poste de travail, réglage et vérification des équipements, assemblage des pièces préparées et contrôle des assemblages

- Assortiment/tri et vérification des pièces préparées
- Préparation du poste de travail et vérification des conditions de sécurité, d'hygiène et d'environnement
- Réglage et vérification des équipements nécessaires aux opérations d'assemblage
- Réalisation des opérations d'assemblage par piquage selon les instructions
- Réalisation des opérations d'assemblages par thermocollage selon les instructions
- Contrôle des assemblages au regard des critères qualité fixés
- Nettoyage, rangement du poste de travail et interventions de maintenance de niveau 1

BLOCS DE COMPÉTENCES

Bloc 1 : Préparer et assurer le suivi des opérations d'assemblage des pièces nécessaires à la réalisation de la tige du modèle de chaussure/article chaussant à fabriquer

- Analyser le document de travail et exploiter les données techniques afin d'apprécier les caractéristiques de la tige du modèle de chaussure à fabriquer et réaliser les opérations d'assemblage conformément aux instructions.
- Apprécier les caractéristiques des cuirs et/ou autres matériaux souples pour appréhender leur particularité dans l'exécution des opérations de préparation et d'assemblage.
- Situer ses activités dans le processus de fabrication en vue d'atteindre des objectifs de qualité et communiquer efficacement.
- Rendre compte de son activité, en utilisant le système d'information de l'entreprise, afin d'assurer la traçabilité des opérations et de tout ce qui se rapporte au fonctionnement du poste.

Bloc 2 (option): Effectuer les opérations de préparation des pièces à assembler constitutives à la tige du modèle de chaussure/article chaussant à fabriquer

- Vérifier et identifier les éventuels défauts sur les pièces coupées afin d'assurer un assemblage conforme et de qualité.
- Effectuer l'entretien du poste de travail et des équipements nécessaires aux opérations de préparation, en appliquant les règles de sécurité d'hygiène et d'environnement, afin d'assurer leur bon fonctionnement et garantir la précision et la qualité des opérations.
- Régler et/ou programmer les équipements, réaliser et contrôler les

opérations de parage, refente et rempliage afin de faciliter le processus d'assemblage et garantir la qualité de l'article.

- Régler et/ou programmer les équipements, réaliser et contrôler les différentes opérations sur les pièces avant l'assemblage par différents procédés manuels ou mécaniques : Encollage ou thermocollage, marquage et perforage afin de faciliter le processus d'assemblage et garantir la qualité, le confort et l'esthétique de l'article

Bloc 3 : Réaliser et contrôler les opérations d'assemblage des pièces de la tige constitutives au modèle de chaussure/article chaussant à fabriquer

- Assortir/trier, vérifier et identifier les éventuels défauts des pièces préparées afin d'assurer un assemblage conforme et de qualité.
- Effectuer l'entretien du poste de travail et des équipements nécessaires aux opérations d'assemblage, en appliquant les règles de sécurité d'hygiène et d'environnement, pour assurer leur bon fonctionnement et garantir la précision et la qualité des opérations.
- Régler et/ou programmer les équipements, réaliser les opérations d'assemblage par piquage selon le modèle, en tenant compte des matières et contraintes techniques afin d'obtenir une tige conforme et de qualité.
- Régler les équipements, réaliser les opérations d'assemblage par thermocollage selon le modèle, en tenant compte des matières et contraintes techniques afin d'obtenir une tige conforme et de qualité.
- Contrôler les opérations d'assemblage selon le modèle, en tenant compte des matières et contraintes techniques afin d'obtenir une tige conforme et de qualité.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

L'organisme habilité est en charge de l'organisation et de la conduite des évaluations, que ce soit en centre de formation ou en entreprise.

Le processus d'évaluation comprend :

- un livret pour le candidat
- un questionnaire technique (1h30 à 2h)
- une observation et questionnement au poste en entreprise (45min à 1h)
- un entretien réalisé avec le candidat (30 min)