



## Certificateurs

- Commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle (CPNEFP) de la branche maroquinerie
- Fédération française de la maroquinerie (FFM)

## Publics

- Salarié(e)s
- Publics en insertion professionnelle

## Accès

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

## OBJECTIFS ET CONTEXTE DE LA CERTIFICATION

-À partir de l'analyse approfondie de prototypes, de modèles ou de cahiers des charges et de données techniques, le metteur au point en maroquinerie définit, met au point, optimise, explicite et améliore les procédés et les processus de fabrication de nouveaux articles de maroquinerie ou de modification d'articles existants (sacs, petites maroquineries, articles de voyage et de sport...).

-Il recherche, étudie et définit les procédés, les processus et les moyens de fabrication en y intégrant les notions de qualité, d'ergonomie, d'accessibilité aux personnes en situation de handicap, de délais et d'environnement (optimisation de l'utilisation de matières...). Il s'assure de la faisabilité technique et de la répétabilité industrielle des solutions en tenant compte des contraintes de production de l'entreprise. Il est le garant de la conformité de l'article (conformité esthétique, fonctionnelle, technique et qualitative) en lien avec les équipes du bureau des méthodes, du service qualité et de la production.

-Il élabore et formalise les gammes de coupe, les gammes opératoires de fabrication des différents secteurs (préparation, assemblage et piquage) et les documents techniques. Il définit les besoins en outillage et équipements nécessaires à la production, conçoit et commande les outils de coupe, de surcoupe et les emporte-pièces qui serviront à fabriquer l'article.

-Il assure la transmission des informations et des documents techniques nécessaire à réalisation des prototypes industriels et des préséries d'articles de maroquinerie. Il contrôle la qualité et la conformité des prototypes industriels et des préséries. Il analyse les résultats issus des contrôles, recherche et met en place des solutions correctives ou d'amélioration en fonction des écarts constatés jusqu'à la validation finale des prototypes industriels et des préséries.

## N° de fiche

Non référencée au RNCP

## CCN1

3157 - Industries de la maroquinerie, articles de voyage, chasse-sellerie, bracelets en cuir

## Nomenclature du niveau de qualification

Niveau 4

## Code(s) NSF

243 : Cuirs et peaux

## Formacodes

21882 : maroquinerie

## Code(s) ROME

H2411 - Montage de prototype cuir et matériaux souples / H1205 - Études -

-Après la validation des préséries, en tant que référent, il accompagne la mise en production des articles en veillant à l'application des procédés et processus mis au point et des critères qualité : formation aux procédés et processus de fabrication, appui technique et remédiation des dysfonctionnements.  
-Il s'inscrit dans une démarche d'amélioration continue et porte une attention constante à l'optimisation et l'amélioration des solutions techniques.

modèles en industrie des matériaux souples

État

Inactive - en cours de renouvellement

## ACTIVITÉS VISÉES

-Activité 1 : Analyse de l'article de maroquinerie à fabriquer, étude de sa faisabilité technique, recherche et mise au point des procédés et processus de fabrication  
-Activité 2 : Supervision de la réalisation des prototypes industriels et des préséries d'articles de maroquinerie

## COMPÉTENCES ATTESTÉES

-Bloc 1 : Concevoir la mise au point technique des procédés et des processus de fabrication industriels d'articles de maroquinerie  
-Bloc 2 : Participer à la réalisation et la validation des prototypes industriels et des préséries d'articles de maroquinerie  
-Bloc 3 : Accompagner la mise en production d'articles de maroquinerie et contribuer à l'amélioration continue.

## MODALITÉS D'ÉVALUATION

-Livret du candidat avec auto-positionnement réalisé individuellement  
Lieu : En centre de formation ou en entreprise  
-Questionnaire technique à visée professionnelle réalisé individuellement  
Lieu : En centre de formation ou en entreprise  
-Questions techniques se rapportant à des situations professionnelles.  
-Formalisation écrite et présentation orale d'un dossier technique sur les activités mises en œuvre en phase de lancement de production, sur les méthodes et bonnes pratiques en termes de communication et de transfert des solutions, de support technique et de veille dans un objectif d'amélioration continue.  
Lieu de la présentation : En centre de formation ou en entreprise  
-Entretien final réalisé individuellement  
Lieu : En centre de formation ou en entreprise

## BLOC 1 - CONCEVOIR LA MISE AU POINT TECHNIQUE DES PROCÉDÉS ET DES PROCESSUS DE FABRICATION INDUSTRIELS D'ARTICLES DE MAROQUINERIE

C5- Apporter un appui technique à l'équipe pour permettre la réalisation des prototypes industriels et des préséries selon le dossier technique.  
C6- Contrôler les prototypes industriels et les préséries pour identifier les potentielles non-conformités.

C7- Proposer des actions correctives ou d'amélioration dans la mise au point des procédés et des processus de fabrication pour obtenir la qualité et le rendu souhaité jusqu'à la validation finale

## BLOC 2 - PARTICIPER À LA RÉALISATION ET LA VALIDATION DES PROTOTYPES INDUSTRIELS ET DES PRÉSÉRIES D'ARTICLES DE MAROQUINERIE

C5- Apporter un appui technique à l'équipe pour permettre la réalisation des prototypes industriels et des préséries selon le dossier technique.

C6- Contrôler les prototypes industriels et les préséries pour identifier les potentielles non-conformités.

C7- Proposer des actions correctives ou d'amélioration dans la mise au point des procédés et des processus de fabrication pour obtenir la qualité et le rendu souhaité jusqu'à la validation finale

## BLOC 3 - ACCOMPAGNER LA MISE EN PRODUCTION D'ARTICLES DE MAROQUINERIE ET CONTRIBUER À L'AMÉLIORATION CONTINUE

C8- Participer à l'élaboration des chemins de contrôle de l'article de final pour permettre la conception des procédures et consignes de qualité destinées à la production.

C9- Accompagner au démarrage de la mise en production pour garantir une production conforme.

C10- Mettre à jour régulièrement sa connaissance des savoir-faire, des bonnes pratiques et tenir compte des propositions d'évolution pour s'inscrire dans une démarche d'amélioration continue.