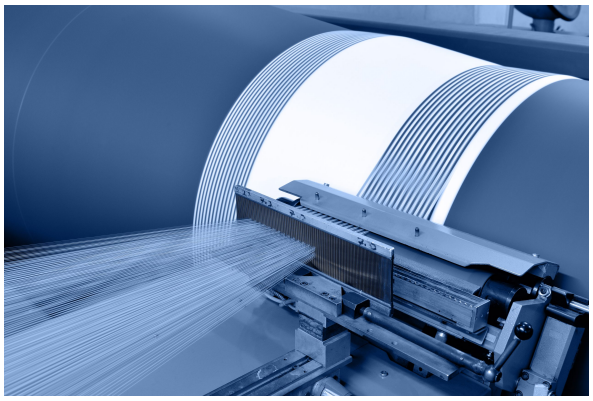
- Textile

Agent des méthodes mode et textile

CQP

NIVEAU DE QUALIFICATION
5



Missions

A partir d'instruction, consignes et ressources de travail, l'Agent des méthodes rélaise le descriptif technique de l'article, en rédige la nomenclature, les consignes de fabrication avec croquis et section afférentes, élabore la gamme de fabrication, détermine les temps et gammes de fabrication et les coûts relatifs à la production des articles, industrialise ces articles, contrôle et optimise le process de fabrication pour garantir les temps de fabrication.

- l'agent des Méthodes assure la gestion de l'ensemble des données techniques (catalogue de temps, dossiers techniques).
- L'agent des méthodes contribue à l'innovation et à l'amélioration des process de fabrication des produits/des outils.

Activités

- Etude des temps, des coûts de production et de détermination des prix de revient
- Industrialisation du produit, définition du processus de fabrication
- Suivi/amélioration des méthodes de fabrication
- Gestion des données techniques
- Innovation, amélioration

Métiers liés

- Agent(e) de méthodes
- Technicien(ne) de fabrication et de méthode,
- Technicien(ne) méthodes-industrialisation
- Préparateur(trice) de travaux en industrie
- Agent(e) de préparation de la production en industrie
- Technicien(n) méthodes process.
- Méthodiste industrialisation

CERTIFICATEURS

UIT - Union des industries textiles
Commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle (CPNEFP) de la branche du textile

CONVENTION COLLECTIVE

18 Convention collective nationale de l'industrie textile

PUBLIC(S)

- Salarié(e)s
- Publics éligible au contrat de professionnalisation

ACCÈS

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

Bloc 1 : Définition et organisation des méthodes de fabrication : gammes, temps et coûts (commun)

- C1 Déterminer, en concertation avec le bureau d'étude, les temps et coûts de fabrication du produit (par élément de produit), en explicitant les méthodes de calcul et en exploitant les données transmises (gamme opératoire, temps standards, rendement moyen annuel de l'atelier, coût minute…), afin de définir un chiffrage exploitable pour l'organisation de la production et la sous-traitance (le cas échéant).
- C2 Formaliser les opérations en gammes de fabrication en décomposant les séquences d'assemblage (dans l'ordre de montage) en appliquant les solutions techniques validées, et en tenant compte des moyens de production (machines, outillages, matières, grade qualité, ergonomie, accessibilité), afin d'organiser techniquement la fabrication du modèle.
- C3 Déterminer les temps opératoires standards, en utilisant un logiciel de temps prédéterminés ou le chronométrage en atelier (avec jugement de performance), afin d'obtenir des temps fiables servant de référence à la production, à l'externalisation ou au chiffrage.
- C4 Structurer et mettre à jour les données techniques, en historisant, classant et codifiant gammes, catalogues de temps, nomenclatures, tableaux de charges et documents associés à l'aide des outils numériques (ERP, PLM, GPAO), afin d'assurer leur traçabilité, leur accessibilité, leur actualisation et leur communication par les services internes et/ou partenaires extérieurs.
- C5 Communiquer et argumenter les données méthodes, en présentant et justifiant auprès des équipes internes ou partenaires externes les gammes, temps, coûts, équilibrages ou choix techniques (procédés, outillages), afin d'assurer leur compréhension, leur adoption et une mise en oeuvre fiable en production ou en sous-traitance.

Bloc 2 : Amélioration continue : performance & qualité (commun)

- C6 Suivre, mesurer et analyser les performances de fabrication, en vérifiant les temps en atelier (chronométrage, jugement d'allure, logiciels temps prédéterminés), en comparant les temps prévisionnels et réels, en analysant les indicateurs d'activité (rendement, encours, défauts qualité, retours clients), afin de mettre en évidence des axes d'amélioration de la production.
- C7 Identifier les causes des écarts et rechercher des opportunités d'amélioration, en observant la production (qualité, délais, gestes, ergonomie, cadences…) et en analysant les indicateurs de performance, afin de cibler les actions prioritaires d'optimisation.
- C8 Proposer et tester des améliorations techniques et/ou organisationnelles, en réalisant une veille sur les matériaux, procédés, outillages et outils numériques, puis en expérimentant des solutions en bureau méthodes en prototypage ou en atelier de production, afin d'améliorer la qualité, optimiser la productivité, réduire les coûts, limiter l'impact environnemental ou prévenir les troubles musculosquelettiques (TMS).
- C9 Formaliser les actions d'amélioration retenues, en concevant une base données techniques (fiche de poste consignes défauthèque, catalogue de temps…) dans les outils numériques (ERP/PLM/PDM) de l'entreprise, afin d'assurer la pérennité et la traçabilité des améliorations mises en place.
- C10 Communiquer et accompagner la mise en oeuvre des améliorations, en transmettant les informations techniques et organisationnelles aux équipes concernées et en assurant le suivi des actions engagées, afin de faciliter l'appropriation des évolutions et garantir leur application dans la production.

Bloc 3 : Conception : Faisabilité & dossier technique (option)

- C11 Analyser et contrôler les données créatives et techniques d'un modèle, en examinant les documents transmis par la création ou les partenaires externes (ex. croquis, dossiers de style, dessins techniques, patronnages, tableaux de mesures, nomenclatures, métrage/consommation matière, exigences qualité, placements, conditions de montage…), afin d'identifier les points clés, repérer les éventuelles incohérences, et évaluer la faisabilité technique au regard des exigences fonctionnelles et en tenant compte des caractéristiques de la cible utilisateur, des usages spécifiques et d'anticiper les besoins et les contraintes d'organisation de la production.
- C12 Définir, optimiser et résoudre les solutions de montage, adaptées et cohérents avec les

exigences fonctionnelles et contraintes d'usage du modèle en sélectionnant les procédés compatibles avec les matières, machines et organisations de production (interne ou sous-traitance), en concertation avec les équipes (styliste, modéliste/prototypiste, atelier de production) et en privilégiant des solutions à faible impact environnemental, adaptées au coût objectif afin de garantir la faisabilité industrielle.

- C13 Évaluer la faisabilité technico-économique, en explicitant les méthodes de calcul et en exploitant les consommations matières, composants, temps standards, pertes moyennes, rendement moyen annuel de l'atelier, coûts minute et prestations sous-traitées, afin d'orienter les choix techniques et d'estimer le coût de revient prévisionnel du modèle.
- C14 Élaborer et valider un dossier technique prévisionnel ou définitif, en produisant et en contrôlant les fiches techniques, nomenclatures, dessins techniques et gammes illustrées, en français et en anglais technique, afin de documenter et transmettre les exigences de fabrication aux équipes internes ou aux partenaires externes en vue de l'industrialisation.

Bloc 4 : Industrialisation : Préparation & Lancement (option)

- C15 Adapter et organiser la fabrication du produit, en analysant le dossier technique, en vérifiant la disponibilité des machines et compétences internes, et en identifiant si nécessaire les besoins de sous-traitance ou d'investissement, afin de préparer un lancement de production cohérent avec les capacités de fabrication.
- C16 Spécifier les moyens techniques et outillages nécessaires en repérant les besoins (guides, gabarits, réglages machines, dispositifs d'aide) et en élaborant les documents associés (plans, schémas, cahiers techniques), en concertation avec l'équipe encadrante, afin de sécuriser les opérations critiques et limiter les défauts qualité.
- C17 Équilibrer les charges et planifier les opérations sur les postes, en analysant les modes opératoires, en répartissant les opérations selon les compétences opérateurs, les capacités machines et le rendement attendu, afin d'optimiser le flux, réduire les encours et respecter le niveau de performance attendu.
- C18 Adapter, dimensionner et implanter les postes de travail, en définissant l'implantation des équipements, la disposition des zones de travail et l'accessibilité aux consommables, en tenant compte des flux, des contraintes techniques (branchement air, vapeur) et des règles ergonomiques (prévention TMS), afin d'assurer un poste fonctionnel, sécurisé et performant.

Modalités d'évaluation

Le candidat est évalué en 4 temps :
1. Livret d'activité
2. Questionnaire technique
3. Mise en situation (études de cas)
4. Entretien final

Référentiel d'activité, de compétences et d'évaluation

https://acrobat.adobe.com/id/urn:aaid:sc:EU:eb795869-12f4-4e88-a865-94b6ea05f89a