- Industrie de la chaussure et des articles chaussants

Piqueur Chaussure



CQP

NIVEAU DE QUALIFICATION
Niveau 3

DATE DE FIN D'ENREGISTREMENT
17/04/2023

N° DE FICHE
RNCP16269

Missions

Le(la) piqueur(se) chaussure réalise des opérations d'assemblage en série de pièces rentrant dans la composition de chaussures.

Il/elle réalise le piquage dans différents matériaux souples (tissu, cuir, ...), au moyen de différentes machines d'assemblage spécifiques au secteur de la chaussure.

Il/elle intervient selon les règles de sécurité et connait les impératifs techniques et économiques de production.

- Exploitation des données techniques pour la réalisation des opérations de piquage de pièces de chaussures
- Préparation des opérations et du matériel de piquage spécifique à la chaussure, contrôle des pièces approvisionnées

Métiers liés

- Afficheur(se) semelle,
- Cardeur(se) verreur(se),
- Claqueur(se),
- Cordonnier(e) industriel(le),
- Couseur(se) de part en part ou black,
- Couseur(se) de trépointes,
- Couseur(se) petit point,
- Mécanicien(ne) - assembleur(se),
- Ouvrier(e) d'assemblage

CERTIFICATEURS

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

CONVENTION COLLECTIVE

IDCC 1580 : Convention collective nationale de l'industrie de la chaussure et des articles chaussants

PUBLIC(S)

- Salarié(e)s
- Demandeurs d'emploi
- Publics éligible au contrat de professionnalisation

ACCÈS

- Après un parcours de formation continue
- En contrat de professionnalisation
- Par expérience - VAE si la certification est inscrite au RNCP

RNCP16269

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

- C1 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.
- C2 Apprécier les caractéristiques des cuirs et/ou autres matériaux souples pour appréhender leur particularité dans l'exécution des opérations de préparation et d'assemblage.
- C3 Situer ses activités dans le processus de fabrication en vue d'atteindre des objectifs de qualité et communiquer efficacement.
- C4 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.

RNCP16269

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

- C5 Vérifier et identifier les éventuels défauts sur les pièces coupées afin d'assurer un assemblage conforme et de qualité.
- C6 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.
- C7 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.
- C8 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.

RNCP16269

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

- C9 Assortir/trier, vérifier et identifier les éventuels défauts des pièces préparées afin d'assurer un assemblage conforme et de qualité.
- C10 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.
- C11 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.
- C12 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.
- C13 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

Après un parcours de formation
A l'issue de cette étape, la certification s'appuie sur une évaluation en 4 étapes mises en œuvre par un binôme (organisme habilité et référent d'entreprise) :

- Rédaction d'un livret du candidat
- Questionnaire technique
- Observation au poste (réelle ou simulée)
- Entretien individuel

Le dossier du candidat est présenté au jury national lorsque toutes les composantes de la certification sont acquises.

Le dossier du candidat est examiné par le jury pour validation et attribution du CQP.

Référentiel d'activité, de compétences et d'évaluation

https://acrobat.adobe.com/id/urn:aaid:sc:EU:cf99bd63-d38f-4c25-a0c4-97987ed3428b