

## Titre à finalité professionnelle Sellier/ière nautique

Au sein d'une entreprise de sellerie nautique, le/la sellier/ière nautique réalise des opérations de fabrication et de montage des pièces/ ouvrages en matériaux souples d'un bateau, en extérieur ou en intérieur, à l'exception de la voile, dans le respect des règles de qualité, d'hygiène, de sécurité, de santé et de protection de l'environnement : taud, bâches, capotes, biminis, coussins, sièges, vaigrages, rideaux ...

Il réalise la prise de côtes et la réalisation des gabarits.

À partir d'un plan descriptif, il/elle procède au traçage et à la découpe de pièces et réalise le montage, l'assemblage, le collage, les coutures et les finitions nécessaires à la confection de ces pièces.

*Il/ elle réalise des réparations et l'entretien de ces pièces.*

Pour réaliser ces opérations, le/ la sellier/ière nautique utilise différents équipements, notamment numériques, ainsi que des outillages électroportatifs.

Il/elle rédige les éléments techniques des devis ou des factures.

Il/ elle met en œuvre les techniques d'assemblage de différentes matières traditionnelles (textiles) et plus techniques qui résistent à l'environnement salin particulièrement corrosif et aux conditions climatiques changeantes, ainsi qu'aux mouvements de la navigation.

### Appellations du métier

Sellier garnisseur

### Environnement de travail et responsabilité

Il (elle) travaille en atelier ou sur le bateau du client, sous la responsabilité de la direction ou du chef d'atelier en fonction de l'organisation de l'entreprise.

Il (elle) exploite les documents techniques (plans d'exécution, schémas) dans ses activités de fabrication.

Il (elle) est responsable de la vérification et l'entretien des outils, outillages et équipements qui lui sont confiés.

## Référentiel de certification

**Bloc de compétences 1 : Préparer les opérations de fabrication et de réparation des pièces en matériaux souples d'un bateau, en extérieur ou en intérieur : taud, bâches, capotes, biminis, coussins, sièges, vaigrages, rideaux ...**

<b>Référentiel d'activités</b>  <i>Décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	<b>Référentiel de compétences</b>  <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	<b>Référentiel d'évaluation</b>  <i>défini les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		<b>Proposition de modalités d'évaluation</b>	<b>Critères d'évaluation</b>
<p><b>Activité 1.1 Identification des besoins du client et rédaction de devis :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lecture de plans techniques et recueil de l'ensemble des ressources nécessaires à l'intervention (matériels, documents, les différentes pièces à réparer ou à fabriquer, leurs caractéristiques et les techniques de réparation ou de fabrication, les caractéristiques et spécificités de matériaux utilisés)</li> <li>- Entretien avec le client sur les opérations à réaliser</li> </ul>	<p>C1.1 Analyser un plan d'exécution ou un ordre de fabrication afin de recueillir toutes les informations permettant l'organisation des étapes de fabrication des parties en matériaux souples d'un bateau</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Questionnaire écrit sur les différentes des pièces en matériaux souples d'un bateau, en extérieur ou en intérieur : taud, bâches, capotes, biminis, coussins, sièges, vaigrages, rideaux ..., leur usage, leur composition et les matériaux qui les composent</li> <li>• Dossier du candidat détaillant les activités de préparation mises en œuvre dans l'entreprise et/ou le centre de formation</li> <li>• Entretien sur les activités réalisées par le candidat</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les spécificités techniques et fonctionnelles présentées dans le plan d'exécution / le dossier de fabrication ou la gamme opératoire (plans, cotes et mesures, volumes, accessoires), sous format papier ou numérique sont identifiées et expliquées</li> <li>• Les différentes techniques et étapes de fabrication (découpe, assemblage, garnissage, finitions) sont identifiées</li> <li>• Le vocabulaire spécifique des différents composants du bateau et du milieu nautique est utilisé sans erreur</li> <li>• Les caractéristiques et les spécificités des différentes pièces en matériaux souples d'un bateau, en extérieur ou en intérieur : taud, bâches, capotes, biminis, coussins, sièges, vaigrages, rideaux ...sont expliquées</li> <li>• Leur rôle et usage sont expliqués</li> <li>• Les qualités esthétiques des pièces sont identifiées</li> <li>• L'ensemble des différents éléments constitutifs de ces pièces est cité sans erreur</li> <li>• Les termes techniques sont utilisés correctement et sont expliqués</li> </ul>

Commission Paritaire Nationale de l'Emploi (CPNE) de la Navigation de Plaisance

<p>- Rédaction des composantes techniques de devis</p> <p><b>Activité 1.2 Préparation des équipements et des produits nécessaires à l'intervention de réparation ou de fabrication :</b></p> <p>- Préparation et vérification de la conformité des matières premières, des matériaux et des consommables</p> <p>- Préparation et vérification du fonctionnement des outils, outillages et équipements</p> <p>- Entretien et maintenance de premier niveau des outils, outillages et équipements</p> <p>- Repérage des anomalies</p>	<p>C 1.2 Communiquer avec le client sur le contexte et les limites de l'intervention (interventions à réaliser en atelier ou à bord) en respectant les consignes en vigueur dans l'entreprise afin d'identifier ses besoins et ses attentes</p>	<p>en centre de formation et/ou en entreprise :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Bilan des activités de préparation des matières, du matériel, des équipements et de la zone de travail</li> </ul> <p>L'évaluation est organisée et aménagée en fonction de la situation du candidat : aménagement du temps dédié aux évaluations / Utilisation d'aides techniques appropriées ou aides de personnes / aménagement du poste de travail)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Les caractéristiques techniques des matières, matériaux et consommables mis en œuvre pour la fabrication, l'entretien ou la réparation des pièces en matériaux souples sont expliquées</li> <li>● Les spécificités des matières, matériaux et consommables, les labels et normes et leurs conditions de stockage sont expliquées</li> <li>● Les informations permettant l'organisation des activités de production sont identifiées et vérifiées (dossier technique, plan d'exécution, cahier des charges, ...)</li> <li>● Les conditions nécessaires permettant une fabrication conforme au cahier des charges sont identifiées</li> <li>● La zone d'intervention est identifiée</li> <li>● Les contraintes liées aux interventions à réaliser sont repérées</li> <li>● Une adaptation de la réalisation des interventions est proposée pour intervenir dans des conditions les plus adaptées et sécurisées</li> <li>● Les incohérences ou les anomalies sont identifiées</li> </ul> <hr/> <ul style="list-style-type: none"> <li>● L'échange avec le client est construit et professionnel</li> <li>● Les besoins du client sont identifiés</li> <li>● La nature de l'intervention à réaliser est vérifiée avec le client</li> <li>● Les besoins spécifiques des clients sont pris en compte</li> <li>● Les contraintes spécifiques des clients en situation de handicap sont prises en compte</li> <li>● Les réponses aux questions du client sur les travaux à réaliser ou en cours de réalisation sont claires et adaptées</li> </ul>
---	---	---	---

Commission Paritaire Nationale de l'Emploi (CPNE) de la Navigation de Plaisance

<p><b>Activité 1.3</b> <b>Renseignement de documents ou outil de suivi des interventions permettant la traçabilité des opérations</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rédaction du rapport d'intervention</li> <li>- Transmission d'informations au sein de l'entreprise et à l'externe (fournisseurs, constructeurs ...)</li> </ul>	<p>C 1.3 Rédiger les éléments techniques d'un devis (étapes de fabrication, d'entretien ou de réparation) à l'aide d'outils appropriés afin de répondre aux besoins du client</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les étapes de fabrication, d'entretien ou de réparation à réaliser et les équipements associés sont expliqués</li> <li>• Les tâches à effectuer du début à la fin sont identifiées et hiérarchisées ; découpe, assemblage, garnissage, finitions ...</li> <li>• Le choix des priorités et l'ordre des opérations tiennent compte des objectifs et des contraintes liées aux activités</li> <li>• Les points critiques sont identifiés et les risques associés sont expliqués</li> <li>• Les temps de préparation et les temps de réglage sont anticipés et conformes</li> <li>• Les composantes techniques du devis sont complètes et conformes aux consignes de l'entreprise</li> <li>• Les éventuelles options techniques sont présentées et sont adaptées aux besoins du client</li> <li>• Les conditions de réalisation de la prestation sont détaillées (délai, conditions de paiement, ...)</li> <li>• Le vocabulaire technique est utilisé à bon escient</li> </ul>
	<p>C 1.4 Vérifier la disponibilité et la conformité des matières premières, des matériaux et des consommables afin d'optimiser la fabrication, l'entretien et la réparation des pièces</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les matières, matériaux et consommables sont disponibles</li> <li>• Les matières, matériaux et consommables et équipements sont conformes aux exigences</li> <li>• L'ensemble des contrôles nécessaires sont réalisés</li> </ul>
	<p>C 1.5 Vérifier la disponibilité, le bon état de marche et régler les équipements, outils numériques et les appareils électroportatifs en respectant les consignes de sécurité afin d'organiser son poste de travail</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La disponibilité des outils, outillages et appareils est vérifiée</li> <li>• L'état et le fonctionnement des équipements, outils et outillage sont vérifiés</li> </ul>

Commission Paritaire Nationale de l'Emploi (CPNE) de la Navigation de Plaisance

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les réglages ( / paramétrage ? ) sont conformes aux étapes de fabrication, d'entretien ou de réparation à réaliser et à l'ouvrage</li> <li>• Les anomalies sont détectées</li> <li>• Les mesures correctives sont identifiées</li> </ul>
	C1.6 Réaliser l'entretien et la maintenance de premier niveau des équipements à l'aide des outils appropriés afin de garantir leur bon fonctionnement	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le nettoyage et l'entretien des équipements sont réalisés selon les consignes à l'aide des outils adaptés</li> <li>• Les opérations de 1er niveau de maintenance, les opérations de démontage, de vérification et de remontage de pièces sont réalisées selon les procédures et instructions de l'entreprise</li> </ul>
	C 1.7 Identifier des anomalies lors de la préparation et proposer des actions correctives pour assurer la qualité des opérations de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Toute anomalie est détectée</li> <li>• Des propositions de mesures correctives sont adaptées à la situation</li> </ul>
	C 1.8 Enregistrer les informations nécessaires à la traçabilité de la préparation des opérations de fabrication selon les consignes afin de faciliter le suivi des interventions	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les documents ou outils de suivi et de traçabilité des interventions sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec les consignes ou procédures</li> <li>• Les informations sur les documents de suivi sont utilisables</li> <li>• Les erreurs ou manquements au regard des règles de traçabilité sont identifiés</li> <li>• Les mesures correctives sont prises</li> </ul>
	C 1.9 Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (collègues, hiérarchie, autres services ...) par écrit ou par oral afin de faciliter le suivi et la traçabilité des opérations	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les informations liées à l'activité sont transmises aux personnes appropriées selon les procédures définies</li> <li>• Le circuit d'information en vigueur dans l'entreprise est respecté</li> <li>• Les outils (messagerie, traitement de texte, tablette ...) sont utilisés à bon escient dans le cadre de son activité quotidienne</li> </ul>

Commission Paritaire Nationale de l'Emploi (CPNE) de la Navigation de Plaisance

			<ul style="list-style-type: none"><li>• Les informations saisies sont exactes et exploitables</li><li>• L'utilisation des outils bureautiques et numériques nécessaires à la transmission d'informations s'effectue sans difficulté (utilisation du mail, envoi de pièces jointes, utilisation des formulaires et applications des fournisseurs et constructeurs, utilisation d'un réseau wifi, d'un partage de connexion, ...)</li></ul>
--	--	--	---

Commission Paritaire Nationale de l'Emploi (CPNE) de la Navigation de Plaisance

	<p>C 1.10 Mettre en œuvre les règles QHSSE<sup>1</sup> pour éviter tout risque lors des activités de préparation de la fabrication, de l'entretien et de la réparation et pour assurer les interventions techniques dans des conditions adaptées</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les risques liés à la préparation des opérations de fabrication d'entretien et de réparation sont expliqués</li> <li>• Les règles d'hygiène sont appliquées selon les consignes (tenue, EPI....)</li> <li>• Les règles de sécurité sont appliquées dans toute intervention et sont expliquées</li> <li>• La zone d'intervention est sécurisée (balisage si nécessaire, information et mise en sécurité pour les intervenants) et l'accès est réglementé si nécessaire</li> <li>• Les règles liées à la qualité et à la traçabilité des interventions sont appliquées</li> <li>• Les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle adaptés sont mis en œuvre</li> <li>• Les mesures de protection de l'environnement et le tri des déchets sont appliqués</li> <li>• Les gestes et postures de travail préconisés lors des opérations de préparation et les règles d'ergonomie définies au poste de travail sont appliqués</li> </ul>
--	--	--	--

<sup>1</sup> Règles de qualité, d'hygiène, de sécurité, de santé et de protection de l'environnement

**Bloc de compétences 2 : Mettre en œuvre des opérations de fabrication des pièces en matériaux souples d'un bateau, en extérieur ou en intérieur : taud, bâches, capotes, biminis, coussins, sièges, vaigrages, rideaux ...**

Référentiel d'activités <i>Décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	Référentiel de compétences <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	Référentiel d'évaluation <i>définir les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		Proposition de modalités d'évaluation	Critères d'évaluation
<b>Activité 2.1 Réalisation du traçage et de la découpe de voiles et tauds</b> - Traçage de gabarit - Découpe  <b>Activité 2.2 Assemblage des différents composants de la voile et du taud</b> - Assemblage des différentes pièces - Garnissage - Contrôle des opérations réalisées et des pièces produites - Réalisation des finitions	C 2.1 Tracer les gabarits des pièces nécessaires à la fabrication de pièces en mobilisant, le cas échéant les outils numériques à disposition dans l'entreprise, afin de réaliser une fabrication conforme au plan d'exécution	<ul style="list-style-type: none"> <li>Questionnaire écrit sur les différentes techniques de fabrication des pièces en matériaux souples d'un bateau, les risques associés et les moyens de prévention</li> <li>Observation en situation professionnelle (réelle ou reconstituée) d'opérations de fabrication (traçage, découpe, assemblage, garnissage, finitions et contrôle des pièces)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les matériaux utilisés pour réaliser les gabarits sont conformes au cahier des charges</li> <li>Les dimensions et formes sont conformes à la pièce à réaliser</li> <li>Le traçage est réalisé selon les consignes et à l'aide des outils appropriés</li> </ul>
	C 2.2 Réaliser les opérations de découpe à l'aide des outils numériques et équipements adaptés selon les gabarits afin de réaliser des pièces conforme au plan d'exécution		<ul style="list-style-type: none"> <li>La pièce est positionnée et maintenue correctement sur le support</li> <li>Les opérations de découpe sont réalisées selon les consignes et permettent d'obtenir les pièces ou produits souhaités, conformément au cahier des charges du client / au plan d'exécution</li> <li>Le réglage de l'équipement est contrôlé tout au long des opérations</li> </ul>
	C 2.3 Mettre en œuvre les opérations d'assemblage selon le plan d'exécution et dans le respect des consignes à l'aide des équipements adaptés afin d'assurer une production conforme		<ul style="list-style-type: none"> <li>Les étapes d'assemblage sont réalisées selon les consignes à l'aide des équipements et des consommables adaptés (couture, assemblage, collage ...)</li> <li>L'ordre et le sens de l'assemblage sont identifiés</li> <li>Le réglage de l'équipement est contrôlé tout au long des opérations</li> </ul>



Commission Paritaire Nationale de l'Emploi (CPNE) de la Navigation de Plaisance

<p><b>Activité 2.3</b> <b>Renseignement de documents ou outil de suivi des interventions permettant la traçabilité des opérations</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rédaction du rapport d'intervention</li> <li>- Transmission d'informations au sein de l'entreprise et à l'externe (fournisseurs, constructeurs ...)</li> </ul>	<p>C 2.4 Réaliser les opérations de garnissage selon les instructions afin d'obtenir un produit (conforme au cahier des charges)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dossier du candidat détaillant les activités mises en œuvre dans l'entreprise et/ou le centre de formation</li> <li>• <b>Entretien :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◦ Bilan des activités de découpe, d'assemblage, de finitions et de contrôle réalisées par le candidat et présentation des documents de traçabilité renseignés</li> </ul> </li> </ul> <p>L'évaluation est organisée et aménagée en fonction de la situation du candidat : aménagement du temps dédié aux évaluations / Utilisation d'aides techniques appropriées ou aides de personnes / aménagement du poste de travail)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'assemblage est réalisé selon les consignes à l'aide des équipements adaptés et selon la chronologie adaptée</li> </ul>
	<p>C 2.5 Réaliser les finitions selon les instructions afin d'obtenir une pièce conforme au cahier des charges</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les opérations de pose des suspensions et des supports sont réalisées dans le respect des procédures</li> <li>• Les mousses, ouates et profilés sont ajustés à l'aide des outils appropriés. Les dimensions sont vérifiées.</li> <li>• Les éléments d'assise et/ ou de rembourrage sont préparés, posés et adaptés aux caractéristiques de la pièce. Les dimensions sont vérifiées.</li> <li>• L'empochage et le housage des coussins sont réalisés à l'aide d'outils appropriés</li> </ul>
	<p>C 2.6 Contrôler les pièces réalisées, identifier les anomalies et mettre en œuvre des actions correctives</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'ordre et le sens des opérations de finitions sont identifiés</li> <li>• La pose des accessoires de finitions est réalisée selon les consignes à l'aide des équipements adaptés</li> <li>• Les opérations de finitions sont réalisées selon les consignes à l'aide des équipements adaptés</li> <li>• Le conditionnement est réalisé selon les consignes. L'intégrité de la pièce est vérifiée</li> </ul>
	<p>C 2.7 Enregistrer les informations nécessaires à la traçabilité des opérations de fabrication selon les</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un contrôle des dimensions, des formats, de l'assemblage est réalisé à chaque étape du procédé</li> <li>• L'aspect esthétique de la pièce fabriquée est contrôlé à la fin de l'intervention</li> <li>• Des actions correctives (retouches) sont proposées et sont réalisées</li> <li>• Les documents ou outils de suivi et de traçabilité de la fabrication sont remplis de façon claire et</li> </ul>

Commission Paritaire Nationale de l'Emploi (CPNE) de la Navigation de Plaisance

	<p>consignes, afin d'assurer le suivi des opérations de fabrication</p>		<p>exhaustive, en conformité avec les consignes ou procédures</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les informations sur les documents de suivi sont utilisables</li> <li>• Les erreurs ou manquements au regard des règles de traçabilité sont identifiés</li> <li>• Les mesures correctives sont prises</li> </ul>
	<p>C 2.8 Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (collègues, hiérarchie, autres services ...) par oral ou par écrit à l'aide d'outils, moyens de communication et systèmes d'information en vigueur dans l'entreprise afin de faciliter le suivi et la traçabilité des opérations</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les informations liées à l'activité sont transmises aux personnes appropriées selon les procédures définies</li> <li>• Le circuit d'information en vigueur dans l'entreprise est respecté</li> <li>• Les outils (messagerie, traitement de texte, tablette ...) sont utilisés à bon escient dans le cadre de son activité quotidienne</li> <li>• Les informations saisies sont exactes et exploitables</li> <li>• L'utilisation des outils bureautiques et numériques nécessaires à la transmission d'informations s'effectue sans difficulté (utilisation du mail, envoi de pièces jointes, de photos, utilisation des formulaires et applications des fournisseurs et constructeurs, utilisation d'un réseau wifi, d'un partage de connexion, ...)</li> </ul>

Commission Paritaire Nationale de l'Emploi (CPNE) de la Navigation de Plaisance

	<p>C 2.9 Mettre en œuvre les règles QHSSE<sup>2</sup> pour éviter tout risque lors des opérations de fabrication de pièces en matériaux souples d'un bateau et pour assurer les étapes dans des conditions adaptées</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les risques liés aux interventions réalisées sont expliqués</li> <li>• Les règles d'hygiène sont appliquées selon les consignes (tenue, EPI....)</li> <li>• Les règles de sécurité sont appliquées dans toute intervention et sont expliquées</li> <li>• La zone d'intervention est sécurisée en atelier ou sur le bateau du client (balisage si nécessaire, information des utilisateurs, mise en sécurité pour les intervenants) et l'accès réglementé si nécessaire</li> <li>• Les opérations de mise en sécurité relevant de son champ d'intervention sont réalisées avec les autres intervenants</li> <li>• Les règles liées à la qualité et à la traçabilité des interventions sont appliquées</li> <li>• Les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle adaptés sont mis en œuvre</li> <li>• Les consignes de recyclage des produits et d'utilisation des chutes pour optimiser la production sont appliquées ( règles et filières de recyclage)</li> <li>• Les mesures de protection de l'environnement (utilisation de produits biosourcés, traitement des déchets souillés et dangereux) et le tri des déchets sont appliqués</li> <li>• Les gestes et postures de travail préconisés lors des interventions de réparation et les règles d'ergonomie définies au poste de travail sont appliqués</li> </ul>
--	---	--	--

<sup>2</sup> Règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement

**Bloc de compétences 3 : Réparer et entretenir des pièces en matériaux souples d'un bateau, en extérieur ou en intérieur : taud, bâches, capotes, biminis, coussins, sièges, vaigrages, rideaux ...**

<b>Référentiel d'activités</b>  <i>Décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	<b>Référentiel de compétences</b>  <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	<b>Référentiel d'évaluation</b>  <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		<b>Proposition de modalités d'évaluation</b>	<b>Critères d'évaluation</b>
<p><b>Activité 3.1 Réalisation des opérations de réparation et d'entretien des pièces en matériaux souples d'un bateau</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réparation et entretien</li> <li>- Réalisation des opérations de finitions</li> <li>- Contrôle des opérations réalisées</li> <li>- Vérification et entretien des gréements</li> </ul> <p><b>Activité 3.2 Entretien avec les clients et conseil technique sur l'utilisation et l'entretien des pièces en matériaux souples de son bateau de plaisance</b></p>	<p>C 3.1 Mettre en œuvre les opérations d'entretien et de réparation afin d'assurer l'intégrité et la conformité des pièces</p> <p>C 3.2 Réaliser des opérations de finitions selon les procédures afin de répondre au cahier des charges</p> <p>C 3.3 Contrôler les interventions de réparation et d'entretien et la pièce réparée afin de garantir la qualité des interventions et de la pièce</p> <p>C 3.4 Enregistrer les informations nécessaires au suivi des opérations de réparation selon les consignes, afin d'en assurer la traçabilité</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Questionnaire écrit sur les différentes causes de dégradation des pièces en matériaux souples d'un bateau, en extérieur ou en intérieur</li> <li>• Observation en situation professionnelle (réelle ou reconstituée) de réparation d'une pièce (taud, bâches, capotes, biminis, coussins, sièges, vaigrages, rideaux)</li> <li>• Dossier du candidat détaillant les activités mises en œuvre dans l'entreprise et/ou le centre de formation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les matériaux produits et consommables nécessaires à la réparation sont préparés</li> <li>• Les interventions sont réalisées selon les instructions avec les équipements appropriés</li> <li>• Les opérations de finitions sont réalisées selon les consignes à l'aide des équipements adaptés</li> <li>• Un auto-contrôle est systématiquement réalisé selon les procédures et consignes en vigueur</li> <li>• L'homogénéité et l'esthétique de la pièce est vérifiée</li> <li>• Les non-conformités sont identifiées et traitées</li> <li>• Les documents ou outils de suivi et de traçabilité des interventions sont remplis de façon claire et exhaustive, en conformité avec les consignes ou procédures</li> <li>• Les informations sur les documents de suivi sont utilisables</li> <li>• Les erreurs ou manquements au regard des règles de traçabilité sont identifiés</li> <li>• Les mesures correctives sont prises</li> </ul>

Commission Paritaire Nationale de l'Emploi (CPNE) de la Navigation de Plaisance

<p><b>Activité 3.3</b> <b>Renseignement de documents ou outils de suivi et de traçabilité des interventions</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Renseignement de documents ou outil de suivi des interventions permettant la traçabilité des opérations</li> <li>- Transmission d'informations au sein de l'entreprise et à l'externe (fournisseurs, constructeurs ...)</li> </ul>	<p>C 3.5 Apporter un conseil technique adapté au client afin de lui permettre une utilisation et un entretien de pièces en matériaux souples de son bateau dans de bonnes conditions</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Entretien :             <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Bilan des activités de réparation d'entretien réalisées par le candidat</li> </ul> </li> </ul> <p>L'évaluation est organisée et aménagée en fonction de la situation du candidat : aménagement du temps dédié aux évaluations / Utilisation d'aides techniques appropriées ou aides de personnes / aménagement du poste de travail)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● L'échange avec le client est professionnel</li> <li>● Les besoins du client sont identifiés</li> <li>● Les conseils techniques concernant l'utilisation et l'entretien des pièces de son bateau sont adaptés aux besoins du client</li> <li>● Les explications apportées sont compréhensibles par le client, même non spécialiste</li> <li>● Le vocabulaire technique est explicité</li> <li>● Les besoins spécifiques des clients sont pris en compte</li> <li>● Les contraintes spécifiques des clients en situation de handicap sont prises en compte</li> </ul>
---	--	---	--

Commission Paritaire Nationale de l'Emploi (CPNE) de la Navigation de Plaisance

	<p>C 3.6 Mettre en œuvre les règles QHSSE<sup>3</sup> pour éviter tout risque lors des activités de réparation et pour assurer les interventions dans des conditions adaptées</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les risques liés aux interventions réalisées sont expliqués</li> <li>• Les règles de sécurité sont appliquées dans toute intervention et sont expliquées</li> <li>• La zone d'intervention est sécurisée (balisage si nécessaire, information des utilisateurs, mise en sécurité pour les intervenants) et l'accès réglementé si nécessaire</li> <li>• Les opérations de mise en sécurité relevant de son champ d'intervention sont réalisées avec les autres intervenants</li> <li>• Les règles liées à la qualité et à la traçabilité des interventions sont appliquées</li> <li>• Les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle adaptés sont mis en œuvre</li> <li>• Les mesures de protection de l'environnement (traitement des déchets, utilisation de produits biosourcés ...) et le tri des déchets sont appliqués</li> <li>• Les consignes de recyclage des produits et d'utilisation des chutes pour optimiser la production sont appliquées (règles et filières de recyclage)</li> <li>• Les gestes et postures de travail préconisés lors des interventions de réparation et les règles d'ergonomie définies au poste de travail sont appliqués</li> </ul>
--	---	--	--

<sup>3</sup> Règles de qualité, d'hygiène, de sécurité, de santé et de protection de l'environnement