

C.A.P. CORDONNIER BOTTIER

SAVOIR-FAIRE

C.1. S'INFORMER	1	* COLLECTER les informations : ordre de travail, références, instructions,...
	2	* ANALYSER le produit à confectionner et réparer, identifier les caractéristiques dimensionnelles, géométriques et esthétiques
C.2. TRAITER	1	* ANALYSER et suivre une méthode suivant les caractéristiques fonctionnelles de la fiche technique
C.3. REALISER	1	* ORGANISER le poste de travail
	2	* INSTALLER le matériel
	3	* CONDUIRE les opérations de mise en réparation, finition et confection
	4	* CONTROLER la qualité du produit
C.4. MAINTENANCE	1	* ASSURER la maintenance au poste de travail

C.1. S'INFORMER

ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS DE REALISATION	INDICATEURS D'EVALUATION
1. COLLECTER LES INFORMATIONS		
<ul style="list-style-type: none"> * CONSTITUER une documentation technique * CONSULTER les personnes de son environnement * SELECTIONNER dans une documentation 	<ul style="list-style-type: none"> * En vue d'une préparation donnée * Documentation technique de la profession 	<ul style="list-style-type: none"> * Les informations collectées sont adaptées au travail à exécuter * Les informations orales sont consignées sur une fiche technique
2. (décoder et) ANALYSER LE PRODUIT A CONFECTIIONNER		
<ul style="list-style-type: none"> * IDENTIFIER le type de montage * IDENTIFIER les caractéristiques <ul style="list-style-type: none"> -dimensionnelles -géométriques -fonctionnelles -esthétiques des éléments du produit à confectiionner -de qualité 	<ul style="list-style-type: none"> * Le produit chaussant à réaliser selon la demande du client (exigences de confort d'esthétique et de coût) * L'utilisation faite du produit précité (conditions climatiques...) 	<ul style="list-style-type: none"> * L'inventaire des caractéristiques est pertinent

C.2. TRAITER

ETRE CAPABLE DE		
1. ANALYSER ET SUIVRE		
<ul style="list-style-type: none"> * SUIVRE une méthode de confection * INVENTORIER les caractéristiques fonctionnelles relatives : <ul style="list-style-type: none"> - aux produits (colles...) - aux matériaux - aux types de matériels * EFFECTUER un classement critérié des matériaux et des composants entrant dans la confection 	<ul style="list-style-type: none"> * Documentation technique de la profession * Fiches techniques et notices d'utilisation * IDEM + fiches de stock 	<ul style="list-style-type: none"> * Le choix de la méthode, des produits, matériaux et matériels doit permettre de respecter les qualités : <ul style="list-style-type: none"> - d'esthétique - de confort - technologiques et économiques de l'article chaussant

C.3. REALISER

ETRE CAPABLE DE		
1. ORGANISER LE POSTE DE TRAVAIL		
<ul style="list-style-type: none"> * DISPOSER rationnellement les supports et accessoires nécessaires sur le poste de travail * PREPARER les outillages nécessaires * ASSURER la mise en place des dispositifs de protection concernant les personnes et les matériels * RENDRE accessible le poste de travail et son environnement * TENIR compte des postes en amont et aval 	<ul style="list-style-type: none"> * Données écrites et/ou orales * Définition du produit <ul style="list-style-type: none"> - gammes, contrats de phase, fiches d'instruction - quantitatif, qualitatif (matières et composants) * Matériels : <ul style="list-style-type: none"> - mono-opératrices et multi-opératrices * Mode de réalisation <ul style="list-style-type: none"> - travail unitaire et/ou sériel - informations sur le circuit de confection * Temps alloué 	<ul style="list-style-type: none"> * L'organisation du poste et son environnement sont conformes aux données et aux règles : <ul style="list-style-type: none"> - d'ergonomie - de qualité - de prévention * Le temps est respecté

NB : Les supports d'information peuvent être traditionnels et/ou informatisés et ceci en respectant les règles de sécurité.

C.3. REALISER

ETRE CAPABLE DE		
2. INSTALLER, REGLER, DEMONTER LE MATERIEL		
<ul style="list-style-type: none"> * CHOISIR les outillages * METTRE et MAINTENIR en position le ou les porte-pièces, l'élément de produit * REGLER les positions relatives au couple outil/produit positions géométriques * CONTROLER et MODIFIER avant réparation les positions initiales * IDENTIFIER sur la machine les commandes ou éléments technologiques sélectionnant ou faisant varier les données * DEMONTER les outillages et accessoires spéciaux * SELECTIONNER les outils manuels à remettre en état * PRECISER et APPLIQUER les règles de sécurité * SELECTIONNER les données nécessaires à l'opération 	<ul style="list-style-type: none"> * Données écrites et/ou orales * Définition du produit <ul style="list-style-type: none"> - gammes, contrats de phase - spécifications particulières - fiches techniques complémentaires (machines, outillages, composants...) * Appareils et/ou instruments de réglage * Matériels : <ul style="list-style-type: none"> - mono-opératrices - multi-opératrices * Mode de fabrication <ul style="list-style-type: none"> - travail unitaire et/ou sériel * Données définies orales (conditions climatiques...) 	<ul style="list-style-type: none"> * La mise et le maintien en position tiennent compte : <ul style="list-style-type: none"> - des caractéristiques - des efforts dominants * les méthodes de réglage sont judicieuses * Le choix des outils est conforme à la définition du produit (volume-qualité) * L'inventaire des caractéristiques est pertinent * La réalisation effectuée dans le respect des règles et des consignes reçues
	* Temps alloué	* Le temps donné est respecté

NB : Les supports d'information peuvent être traditionnels et/ou informatisés et ceci en respectant les règles de sécurité.

C.3. REALISER

ETRE CAPABLE DE		
3. CONDUIRE LES OPERATIONS DE MISE EN OEUVRE, FINITION/CONFECTION		
<ul style="list-style-type: none"> * REALISER manuellement et/ou mécaniquement * PROCEDER à la mise en route des mouvements nécessaires à la réalisation * ENCLENCHER chronologiquement ces mouvements * OBSERVER le déroulement * EXECUTER les opérations de confection * IDENTIFIER les anomalies sur le produit ou le matériel * PROCEDER aux contrôles en cours et fin d'opérations faisant varier les données * CORRIGER les réglages si nécessaires * CHANGER les outils * ASSURER l'approvisionnement et l'évacuation des produits * CONTROLER qualitativement les produits, les outils * APPLIQUER les règles de prévention et de sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> * Données écrites et/ou orales * Définition du produit <ul style="list-style-type: none"> - gammes, contrats de phases - spécifications particulières - fiches techniques complémentaires - machines, outillages, composants * Matériels de réglage et de contrôle * Matériels : <ul style="list-style-type: none"> - mono-opératrices - multi-opératrices * Mode de fabrication <ul style="list-style-type: none"> - travail unitaire et/ou sériel - manuel et/ou mécanique 	<ul style="list-style-type: none"> * Le produit réalisé est conforme aux données * La conduite est réalisée de manière rationnelle * L'utilisation de la métrologie est faite avec méthode et précision * Les règles de qualité sont respectées * L'approvisionnement et l'évacuation des produits sont faits en temps opportun * Les règles de prévention et de sécurité sont respectées
	* Temps alloué	* Le temps donné est respecté

NB : Les supports d'information peuvent être traditionnels et/ou informatisés et ceci en respectant les règles de sécurité.

C.3. REALISER

ETRE CAPABLE DE		
4. CONTROLER LA QUALITE DU PRODUIT		
<ul style="list-style-type: none"> * CONTROLER à la réception en cours et fin d'opération * PREPARER l'ensemble des mesurages, contrôle * REALISER les mesurages * CONSIGNER les résultats * DECIDER de l'acceptation du produit, de sa retouche ou de son rejet 	<ul style="list-style-type: none"> * Données écrites et/ou orales * Un produit à vérifier (défauts dimensions, état initial en relation avec le produit à obtenir) * Le poste de travail est équipé * Matériels de contrôle * Document à compléter * Temps alloué 	<ul style="list-style-type: none"> * Les précisions fournies à l'issue des contrôles sont correctes * Adéquation de la décision par rapport à l'état réel du produit

NB : Les supports d'information peuvent être traditionnels et/ou informatisés et ceci en respectant les règles de sécurité.

C.4. MAINTENANCE

ETRE CAPABLE DE		
1. ASSURER LA MAINTENANCE AU POSTE DE TRAVAIL		
<ul style="list-style-type: none"> * INTERVENIR périodiquement sur le matériel * LOCALISER les organes à entretenir * CONTROLER les niveaux de lubrification et graissage, les compléter si nécessaire * DETECTER et LOCALISER les dysfonctionnements * TRANSMETTRE les informations sur l'observation constatée * CONTROLER l'état des outils * REMETTRE en état les outils * AFFUTER les outils manuels et les outils mécaniques dont l'affûtage est prévu sur la machine 	<ul style="list-style-type: none"> * Notices d'utilisation des machines, matériels et outils 	<ul style="list-style-type: none"> * La conformité des outils remis en état est assurée ; les règles de prévention et de sécurité sont respectées
	* Temps alloué	* Le temps est respecté

NB : Les supports d'information peuvent être traditionnels et/ou informatisés et ceci en respectant les règles de sécurité.