

## **Annexe I a**

### **RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES**

Baccalauréat professionnel **Métiers du Cuir**

**Option : Maroquinerie – Chaussures - Sellerie garnissage**

#### **1. LE METIER**

##### **1. Définition**

Le titulaire du baccalauréat professionnel « Métiers du Cuir option Maroquinerie, Chaussures, Sellerie - Garnissage » aura pour débouchés principaux des postes de prototypistes au sein de bureaux d'études ou des méthodes. Il assurera la réalisation des prototypes des produits ainsi que des petites séries, dans une entreprise de maroquinerie, de chaussures ou de sellerie.

Le diplômé pourra travailler dans différents types d'entreprises : luxe/moyen de gamme, unités de fabrication et/ou de développement de type TPE ou PME délocalisées ou non.

##### **2. Le contexte professionnel**

###### **2.1 Les besoins de l'industrie**

Les industries des métiers du cuir restent des industries de main d'œuvre qualifiée à forte valeur ajoutée. Si la production en série est le plus souvent délocalisée pour le moyen de gamme, les bureaux d'études, le secteur du luxe et la fabrication de petites séries restent majoritairement implantés en France. Toutefois, l'évolution de l'industrie, avec l'externalisation de certaines activités, nécessite une plus grande polyvalence du personnel aux postes de coupe, piqûre, montage et garnissage...

Le titulaire du baccalauréat professionnel travaillera souvent dans le secteur du luxe.

Dans les métiers du cuir et avec l'expérience, il pourra être amené à travailler sur les petites séries pour des commandes spéciales ou participera à la fabrication d'une pièce unique.

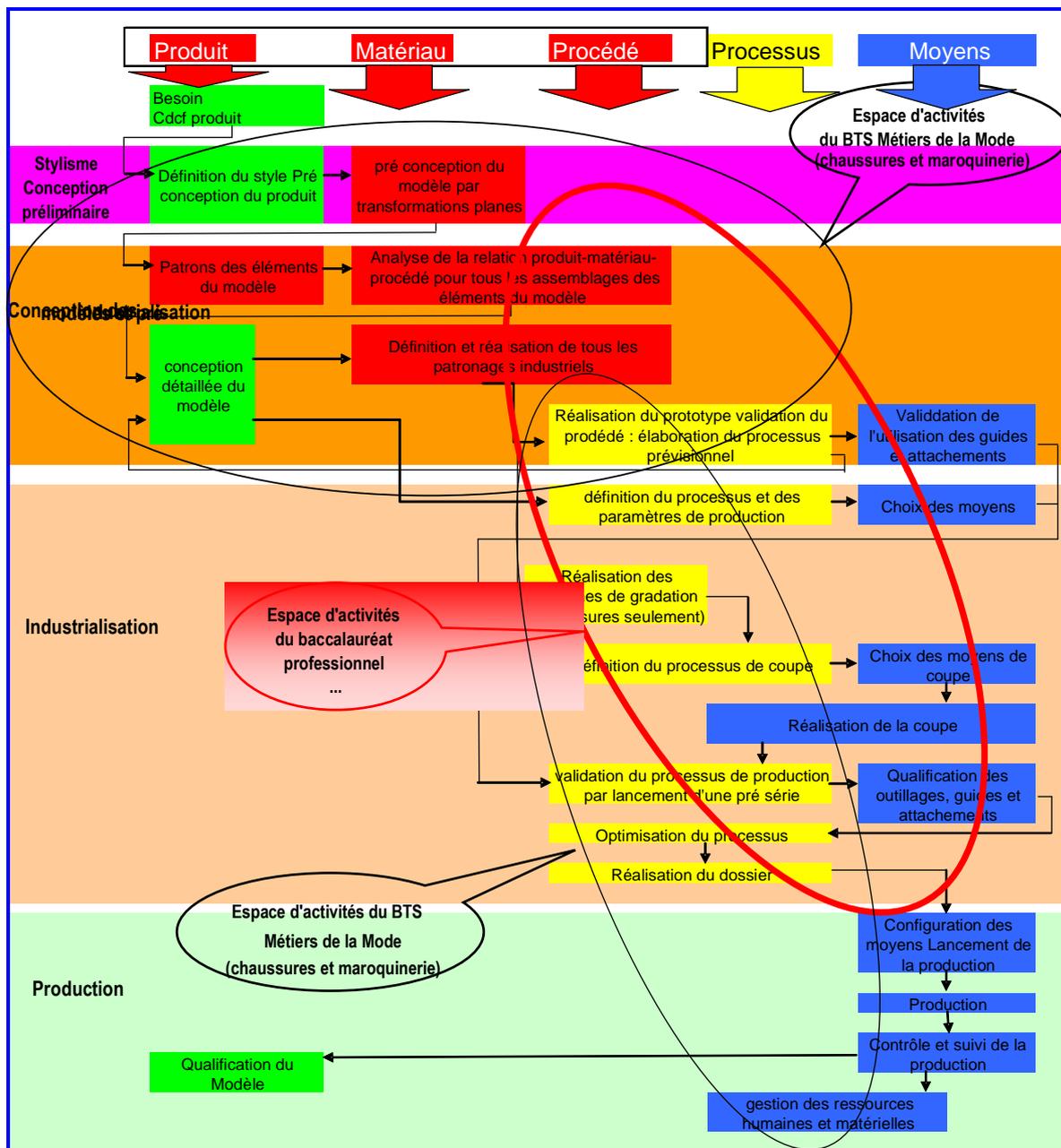
De plus en plus, le prototypage est au cœur du métier. Il est le point d'entrée de la mise en production. Il participe à l'optimisation des choix fonctionnels, techniques et esthétiques. Le

prototypage est présent chez les sous-traitants car il apporte des améliorations sur les procédés de fabrication. L'activité de prototypiste prend de l'ampleur avec le renouvellement de la gamme proposée par la multiplicité des collections et des séries limitées, elle fera l'objet de recrutements dans les prochaines années.

## **2.2 Les axes d'intervention : l'Industrialisation des articles de maroquinerie, de chaussures et de sellerie.**

La réflexion conduite pour la rénovation des diplômes du champ professionnel de la conception et de la production des produits de mode et d'industries connexes s'est effectuée en concertation avec des responsables du milieu industriel à partir de l'observation des pratiques professionnelles actuelles. À ce titre, la création **du Baccalauréat professionnel « Métiers du Cuir » options maroquinerie, chaussures et sellerie garnissage»** a permis de dégager les différentes étapes du cycle de vie d'un produit à dominante mode et de positionner les activités des acteurs de la chaîne "conception – industrialisation – production " ainsi que les activités partagées.

Le schéma ci-après montre ces différentes composantes :



### 3. L'activité exercée dans l'entreprise par le titulaire du baccalauréat professionnel.

Le titulaire du baccalauréat professionnel pourra assurer les fonctions de **prototypiste** ou de **monteur/metteur au point**.

Il devra donc être en mesure de réaliser un prototype ou l'échantillon d'une pré-série, en tenant compte des critères techniques et esthétiques définis, des équipements de l'entreprise et des coûts de production.

Il devra être en capacité de rédiger ou d'adapter des fiches techniques, pour la mise au point de la fabrication (patronnage/prototypage). Il pourra être chargé de la transmission des fiches ou notices techniques au bureau des méthodes.

Cette fonction, point d'entrée de la mise en production, est stratégique, car elle est la clé de voûte de la définition des paramètres de mise en fabrication de petites séries.

Dans ce cadre, le titulaire du baccalauréat professionnel pourra réaliser le produit selon différents procédés d'assemblage, de montage et de finition, qu'il aura définis préalablement. Il sera garant de la qualité de fabrication.

Avec l'expérience, les projets qui lui seront confiés seront plus complexes. Cette fonction exige patience, minutie, sens de l'organisation et créativité.

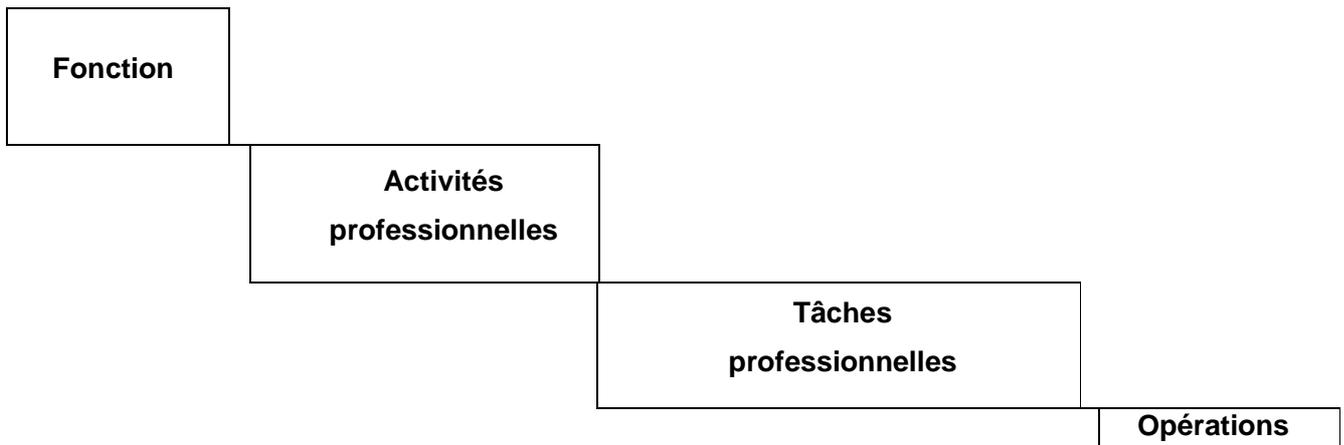
S'il exerce en bureau d'études, il devra faire le lien entre le bureau d'études et la production. Cela nécessite d'avoir le sens de la communication, de l'organisation et du travail en équipe. Il devra prendre des initiatives, faire preuve d'ouverture d'esprit et de créativité et s'inscrire dans une démarche de veille technologique.

#### **4. Perspectives d'évolution**

À court terme, le titulaire du baccalauréat professionnel sera donc à même d'assurer des fonctions de prototypiste ou de metteur au point et de réaliser des collections et des modèles dans des entreprises haut de gamme. Les exigences plus fortes en termes de qualité pourront également faire évoluer son activité vers des fonctions de contrôle de production. À moyen ou long terme, il pourra évoluer vers des fonctions d'encadrement, de responsable d'équipe au sein du bureau d'études.

## **2. ACTIVITÉS ET TÂCHES PROFESSIONNELLES**

Les activités décrites ci-après, déclinées à partir des fonctions d'entreprise, constituent le référentiel des activités professionnelles du bachelier des métiers du cuir. Les activités sont ensuite déclinées en tâches professionnelles et éventuellement en opérations selon le schéma général ci-dessous.



## 2.1 Tâches Professionnelles :

*M. = Champ maroquinerie, C. = Champ chaussures, SG. = Champ sellerie garnissage*

Fonction	Activités professionnelles	Tâches professionnelles	M	C	SG
Prototypiste	1. Exploiter les données de conception (prototypage).	1.1. Participer à l'analyse de la relation "produit - matériaux - procédés " pour tous les éléments du produit			
		1.2. Réaliser et/ou exploiter des gabarits.			
		1.3 Réaliser le prototype du produit			
		1.4 Participer à la graduation d'un modèle de référence en CAO.			

		1.5 <b>Évaluer la conformité fonctionnelle, esthétique et technique, du prototype</b> , en collaboration avec le modéliste, le styliste ou le designer.			
		1.6 <b>Valider le choix d'un procédé de réalisation</b> du modèle sous contrôle du modéliste ou du responsable technique			

**Conditions de réalisation de l'activité :**

A partir d'une commande :

*Cette activité, développée sur les domaines de la conception et de la pré-industrialisation des modèles ou produits, est conduite dans une démarche d'optimisation du triptyque (produit-matériaux-procédés) dans le respect de la stratégie qualité développée par l'entreprise.*

À partir :

- des spécifications de fabrication ;
- d'un ordre de fabrication ;
- des gabarits des modèles fournis avec une nomenclature complète des éléments ;

À l'aide des outils et machines conformes aux spécifications de fabrication, et en ayant accès aux matières d'œuvre appropriées ;

*Il s'agit de réaliser les « prototypes » de tout type de produits dans le but de mettre au point et de finaliser la réalisation du produit dans les matériaux définis par le cahier des charges et de juger de la compatibilité du trinôme : gabarit, procédé, matériau*

*M. = Champ maroquinerie, C. = Champ chaussures, SG. = Champ sellerie garnissage*

Fonction	Activité professionnelle	Tâches professionnelles	M	C	SG
Prototypiste	2. Industrialisation, coupe et préparation.	2.1 <b>S'assurer de la qualité des matériaux.</b>			
		2.2 <b>Définir le processus de coupe et de préparation.</b>			

		2.3 Concevoir et valider le placement optimal des éléments suivant la définition du cahier des charges à l'aide d'un système informatisé			
--	--	--	--	--	--

**Conditions de réalisation de l'activité :**

À partir :

- de gabarits préalablement créés,
- du cahier des charges du produit,
- des nomenclatures et des bordereaux de coupe

*Et à l'aide d'un système informatique équipé des logiciels appropriés, il s'agit de réaliser les gabarits de tous les éléments du produit et les plans de coupe ou placements sur système informatique ou conventionnel.*

Fonction	Activité professionnelle	Tâches professionnelles	M	C	SG
Prototypiste metteur au point	3. Réaliser le processus de fabrication pour mettre au point le produit.	3.1 Préparer et suivre l'exécution d'une petite série.			
		3.2 Contrôler l'application des paramètres et des critères de qualité définis au poste de travail.			
		3.3 Contrôler la qualité des produits finis au regard du cahier des charges esthétique et technique			
		3.4 Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation en collaboration avec le technicien de méthode.			

		3.5 <b>Maintenir son niveau de compétences et celui de l'entreprise</b>			
--	--	--	--	--	--

M. = Champ maroquinerie, C. = Champ chaussures, SG. = Champ sellerie garnissage

**Conditions de réalisation de l'activité :**

Dans le cadre de la réalisation d'une pré-série, il s'agit d'exécuter toutes les opérations du processus de production d'un produit. Ce processus s'applique à la réalisation des produits de tout type. Il s'agit de l'exécution de travaux très qualifiés comportant des opérations dont certaines sont particulièrement complexes et qu'il faut combiner en fonction des résultats attendus.

## 2.2 Tâches professionnelles détaillées

<b>1. Exploiter les données de conception :</b> (prototypage)	
<b>Tâche professionnelle</b>	<b>1.1. Participer à l'analyse de la relation "produit -matériaux- procédés" pour tous les éléments du produit.</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>1.1.1 Situer les contraintes fonctionnelles, techniques et esthétiques du produit et des matériaux.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Interpréter le dessin du styliste ou du designer pour le transposer en prototype.</li> <li>- Proposer et tester des solutions techniques ou esthétiques.</li> <li>- Valider des choix.</li> </ul>
	<b>1.1.2 Vérifier les approvisionnements.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer les besoins en fournitures et matériaux.</li> <li>- Effectuer les commandes et réapprovisionnements nécessaires.</li> </ul>
	<b>1.1.3 Évaluer les coûts.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Évaluer le coût prévisionnel du produit.</li> <li>- Évaluer le coût du prototype.</li> </ul>

**Conditions de réalisation :**

Avec le cahier des charges du produit,  
Avec le matériel conventionnel d'une entreprise.

**Critères de performance :**

Les choix correspondent au cahier des charges, aux critères de qualité et sont adaptés aux contraintes de l'entreprise.

**Autonomie :**

Les tâches 1.1.1 et 1.1.3 seront réalisées avec l'aide du modéliste ou du designer.

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>1.2. Réaliser et/ou exploiter des gabarits.</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>1.2.1 Réaliser l'ensemble des gabarits utiles à la réalisation du prototype, manuellement ou à l'aide d'un logiciel de CAO.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Réaliser les gabarits nets.</li> <li>- Réaliser les gabarits bruts.</li> </ul>
	<b>1.2.2 Exploiter des gabarits.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier, adapter et valider les gabarits d'un donneur d'ordres.</li> <li>- Réaliser la maquette du produit (maroquinerie).</li> </ul>

**Conditions de réalisation :**

Avec le cahier des charges du produit et l'ensemble des fournitures.

**Critères de performance :**

Les gabarits ou maquettes sont conformes aux critères d'usage (précision, indications, pointages, tracés..) et à la norme de représentation en vigueur.

**Autonomie :**

La tâche professionnelle ainsi définie doit être conduite en autonomie.

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>1.3 Réaliser le prototype d'un produit.</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>1.3.1 Réaliser les essais techniques utiles à la préparation du prototype.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Effectuer des essais comparatifs (épaisseurs et matières de renforts).</li> <li>- Régler les machines spécifiques à la préparation.</li> <li>- Valider des choix techniques.</li> </ul>
	<b>1.3.2 Préparer l'ensemble des éléments du prototype.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Couper les éléments du prototype.</li> <li>- Exécuter la préparation des éléments du produit.</li> <li>- Préparer les fournitures.</li> </ul>
	<b>1.3.3 Assembler le prototype.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Réaliser le montage du prototype. (maroquinerie et sellerie garnissage)</li> <li>- Réaliser le piquage de la tige et le montage du prototype. (chaussure)</li> </ul>
	<b>1.3.4 Rédiger les documents techniques de définition provisoires.</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Relever l'ensemble des indications utiles à la rédaction des documents techniques et/ou à la correction du prototype.</li> </ul>	
<p><b>Conditions de réalisation :</b> Avec les gabarits, la maquette, les accessoires, le cahier des charges et les matériels conventionnels ou de CFAO.</p> <p><b>Critères de performance :</b> Le prototype est conforme aux critères de qualité d'un produit courant et au grade de qualité demandé. Les informations sont correctement relevées.</p> <p><b>Autonomie :</b> La tâche 1.3.2 peut être réalisée avec l'assistance d'un coupeur, notamment pour les</p>	

peausseries exotiques.

La tâche 1.3.3 peut être réalisée avec l'assistance d'un mécanicien.

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>1.4 Participer à la graduation d'un modèle de référence en CAO.</b> (champ : chaussures)
<b>Tâches détaillées</b>	<b>1.4.1 Appliquer les règles de graduation à partir d'un tableau de mesures.</b>
	<b>1.4.2 Adapter les règles de graduation pour un nouveau modèle.</b>
	<b>1.4.3 Saisir les règles de graduation.</b>
<b>Conditions de réalisation :</b> Avec le cahier de spécification du modèle, Avec les tableaux des mesures, Avec le matériel CAO, En possession des règles de graduation, disponibles dans l'entreprise. <b>Critères de performance :</b> Graduation exploitable dans l'entreprise, respectant le modèle initial. <b>Autonomie :</b> Ces tâches sont réalisées en collaboration avec le modéliste.	
<b>Tâche professionnelle</b>	<b>1.5 Évaluer la conformité fonctionnelle, esthétique et technique du prototype en collaboration avec le modéliste ou le designer.</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>1.5.1 Vérifier le prototype en adéquation avec le cahier des charges.</b>
	<ul style="list-style-type: none"><li>- Vérifier la fonctionnalité du produit</li><li>- Réaliser des tests de conformité</li><li>- Lister les points à rectifier.</li><li>- Trouver les causes des problèmes rencontrés.</li><li>- Proposer des solutions d'amélioration.</li></ul>
<b>Conditions de réalisation :</b>	

Avec le prototype, le cahier des charges, les résultats des tests.

**Critères de performance :**

Justesse du diagnostic concernant les observations ;

Les propositions de rectification sont pertinentes et adaptées.

**Autonomie :**

Ces tâches sont réalisées avec l'aide du modéliste ou du designer.

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>1.6 Valider le choix d'un procédé de réalisation du modèle sous le contrôle du modéliste ou du responsable technique.</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>1.6.1 Optimiser la réalisation du produit.</b>
	- Réaliser un prototype mettant en œuvre les rectifications nécessaires.
	<b>1.6.2 Valider le procédé de réalisation du produit.</b>
	- Valider l'ensemble des modifications apportées au nouveau prototype. - Rectifier les gabarits définitifs. - Définir les documents techniques du produit.

**Conditions de réalisation :**

Avec le premier prototype, le cahier des charges et la liste des points à améliorer.

**Critères de performance :**

Le deuxième prototype est conforme aux attentes. La réalisation est optimisée. Les rectifications ont été correctement appliquées aux gabarits et aux documents techniques.

**Autonomie :**

La tâche est effectuée sous le contrôle du modéliste ou du responsable technique.

<b>2 – Industrialisation: Coupe et préparation</b>	
<b>Tâche professionnelle</b>	<b>2.1 S'assurer de la qualité des matériaux.</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>2.1.1 Vérifier la conformité des matériaux par rapport au cahier des charges.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et contrôler la qualité de l'approvisionnement (contrôle visuel).</li> <li>- Tester les matériaux à l'aide des matériels de contrôle adaptés</li> <li>- Recenser les non-conformités.</li> </ul>
	<b>2.1.2 Interpréter les résultats.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Proposer des solutions pour remédier aux défauts de qualité.</li> </ul>
<p><b>Conditions de réalisation :</b></p> <p>Avec les cahiers des charges des matériaux,  Avec des exemples types et des échantillons ;  Avec le procès-verbal de test des matériaux</p> <p><b>Critères de performances :</b></p> <p>Les défauts des matériaux sont détectés et les propositions de rectification sont faites.</p> <p><b>Autonomie :</b></p> <p>Ces tâches sont réalisées en toute autonomie.</p>	

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>2.2 Définir le processus de coupe et de préparation.</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>2.2.1 Analyser les éléments du produit.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Rationaliser la coupe et la préparation (regroupement d'éléments).</li> <li>- Définir les premières préparations.</li> </ul>
	<b>2.2.2 Choisir les outils de coupe adaptés à la quantité demandée et aux moyens disponibles.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Faire réaliser les emporte-pièces du produit.</li> <li>- Numériser les éléments d'un produit.</li> </ul>
	<b>2.2.3 Adapter la préparation à la quantité demandée.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Réaliser les négatifs nécessaires.</li> <li>- Paramétrer le matériel de parage et de refente.</li> </ul>
<p><b>Conditions de réalisation :</b>  En possession des gabarits, du dossier technique et des exemples types du nombre de produits à réaliser.</p> <p><b>Critères de performances :</b>  La coupe et la préparation des produits sont réalisées en respectant les critères admis par l'entreprise.  Les tâches sont optimisées pour limiter les pertes de temps et de matières.</p> <p><b>Autonomie :</b>  Ces tâches sont réalisées en collaboration avec le modéliste et/ou le bureau des méthodes.</p>	

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>2.3 Concevoir et valider le placement optimal des éléments suivant la définition du cahier des charges, à l'aide d'un système informatisé (ou conventionnel).</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>2.3.1 Définir les paramètres de coupe.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Lister les paramètres du-produit</li> <li>- Lister les paramètres des matériaux</li> </ul>
	<b>2.3.2 Réaliser le placement de coupe du produit.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Organiser la coupe de l'ensemble des éléments du produit en respectant les paramètres.</li> </ul>
<p><b>Conditions de réalisation :</b>  Avec le prototype, les gabarits du produit ou les fichiers informatiques,  Avec du matériel de CFAO, ou une presse à découper ou manuellement.</p> <p><b>Critères de performances :</b>  Utilisation aisée du logiciel, placement optimisé ;  Respect des paramètres Produit/Matériaux</p> <p><b>Autonomie :</b>  Ces tâches sont réalisées en autonomie.</p>	

<b>3 – Réaliser le processus de fabrication pour mettre au point le produit</b>	
<b>Tâche professionnelle</b>	<b>3.1 Préparer et suivre l'exécution d'une petite série.</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>3.1.1 Exécuter toutes les opérations du processus industriel de la chaîne de fabrication de produits : préparation, montage, finition, en appliquant un mode opératoire déterminé, quel que soit le système de travail mis en œuvre.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Conduire correctement les différents postes (collage, piquage, finition, montage, garnissage...) en respectant les normes d'hygiène et de sécurité.</li> <li>- Effectuer ces opérations avec des matériels spécifiques ou manuellement.</li> </ul>

	<b>3.1.2 Suivre la fabrication.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Suivre le bon déroulement du processus.</li> <li>- Faire appliquer les critères de qualité retenus.</li> <li>- Relever les points à améliorer.</li> </ul>
	<b>3.1.3 Lister les points susceptibles d'être optimisés pour gagner en qualité, rapidité et facilité d'exécution.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Proposer des solutions d'optimisation des moyens de réalisation.</li> </ul>
	<b>3.1.4 Effectuer les réglages</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Régler tout type de machines couramment utilisées dans un atelier.</li> <li>- Adapter le matériel de piquage aux spécificités du point de couture exigé</li> <li>- Adapter le matériel d'assemblage aux autres types de montage</li> </ul>
<b>3.1.5 Entretien le parc matériel.</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Garantir le bon fonctionnement et l'optimisation du parc matériel mis à sa disposition pour réaliser la fabrication de produits conformes aux exigences du cahier de charges.</li> <li>- Effectuer une maintenance de premier niveau du parc machines.</li> </ul>	

**Conditions de réalisation :**

Avec le prototype, le dossier technique d'industrialisation du modèle, dans le cadre d'une organisation pour une petite série. Les éléments du produit sont coupés.

Avec le grade de qualité choisi pour le produit

Avec le poste machine approprié, dont le réglage doit être effectué par l'opérateur.

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité.

**Critères de performance :**

Les critères généraux de performance sont relatifs au respect du mode opératoire et au grade de qualité.

**Champs d'application :**

La tâche s'effectue pour la réalisation d'une variété de produits de complexité moyenne à élevée. Ces modèles peuvent être réalisés indifféremment dans tous les types de matériaux souples.

Les différentes opérations se font sur machines conventionnelles et spéciales, automatisées ou non.

**Autonomie :**

Ces tâches détaillées doivent être réalisées en autonomie.

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>3.2 - Contrôler l'application des paramètres et des critères de qualité définis au poste de travail.</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>3.2.1 Organiser un poste de travail en mettant en œuvre les notions de simplification du travail.</b>
	<ul style="list-style-type: none"><li>- Réaliser l'aménagement et l'instruction au poste de travail.</li><li>- Appliquer la méthode usuelle de la simplification du travail au processus opératoire sur prototype ou petite série.</li><li>- Proposer un cheminement optimal du produit au poste de travail.</li></ul>
	<b>3.2.2 Exécuter le contrôle et le suivi de qualité suivant une méthodologie de contrôle qualité pré définie.</b>
	<ul style="list-style-type: none"><li>- Vérifier la qualité de fabrication au poste de travail.</li><li>- Mettre en place une technique de contrôle pour la résolution de problèmes en utilisant les documents de suivi appropriés.</li></ul>

**Conditions de réalisation :****Tâche détaillée 3.2.1**

À partir de directives explicitées dans un document et dans le cadre de la fabrication d'une pré-série.

**Tâche détaillée 3.2.2**

Pour les produits en cours de fabrication :

- À partir des directives du cahier des charges du produit ;
- En utilisant des fiches de contrôle ;
- À l'aide des outils de mesure et de contrôle habituellement utilisés ;
- Avec les à l'aide de documents de suivi appropriés.

**Critères de performance :**

- Application réussie de la méthode de simplification du travail (SDT) ;
- Pertinence du plan de cheminement pour la circulation du produit ;
- Identification correcte des moyens de manutention appropriés au système de production ;
- Justesse du diagnostic concernant la qualité de conception d'un produit ;

- Utilisation correcte des critères de qualité ;
- Validation des tolérances de qualité par rapport aux contraintes données.

**Autonomie**

La tâche professionnelle ainsi définie doit être conduite en toute autonomie.

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>3.3 - Contrôler la qualité des produits finis au regard du cahier des charges esthétique et technique</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>3.3.1 Participer à l'organisation d'un contrôle final.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Prélever des éléments de la série.</li> <li>- Utiliser les fiches de contrôle.</li> <li>- Effectuer le suivi des contrôles.</li> </ul>
	<b>3.3.2 Participer à la mise en place d'un suivi de la qualité.</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la fiabilité des informations sur la qualité fournie aux opérateurs.</li> <li>- Contribuer à mettre en place un système de contrôle de conformité de la matière d'œuvre à l'entrée de chaque opération de transformation.</li> <li>- Détecter les anomalies dès leur apparition.</li> <li>- Exploiter et gérer les informations récoltées lors du suivi et du contrôle qualité.</li> </ul>
<b>Conditions de réalisation :</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans le cadre de la fabrication des produits et à partir de données internes de l'entreprise, et des normes de qualité, dans l'objectif d'atteindre la qualité exigée.</li> <li>- À l'aide d'un logiciel de gestion et de suivi de la qualité.</li> </ul>	
<b>Critères de performance :</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pertinence des documents de suivi conçus en partenariat avec les techniciens des méthodes et en concordance avec la politique qualité de l'entreprise.</li> <li>- Justesse des analyses effectuées.</li> </ul>	
<b>Autonomie :</b>	
La tâche détaillée 3.3.1 doit être conduite en autonomie, alors que la tâche 3.3.2 sera placée sous la responsabilité d'un contrôleur qualité.	

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>3.4 Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation en collaboration avec le technicien de méthodes.</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>3.4.1 Réaliser l'ensemble des documents d'un dossier technique.</b>
	- Respecter la normalisation en vigueur. - Intégrer dans le dossier les documents en usages dans l'entreprise.
	<b>3.4.2 Modifier tout ou partie d'un dossier technique.</b>
	- Mettre à jour les éléments du dossier technique
<p><b>Conditions de réalisation :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- En possession du matériel de CAO</li> <li>- En possession du modèle numérique du dossier technique initial et des normes à appliquer.</li> </ul> <p><b>Critères de performances :</b></p> <p>Le dossier d'industrialisation doit être clair et transmissible à d'autres acteurs en respectant les normes de l'entreprise.</p> <p><b>Autonomie :</b></p> <p>Ce travail est réalisé en collaboration avec le bureau des méthodes.</p>	

<b>Tâche professionnelle</b>	<b>3.5 Maintenir son niveau de compétence et celui de l'entreprise</b>
<b>Tâches détaillées</b>	<b>3.5.1 S'informer des nouveaux procédés de fabrication et des nouvelles matières utilisées.</b>
	<b>3.5.2 Participer à la veille technologique.</b>
	<b>3.5.3 Participer à la formation des opérateurs.</b>
<p><b>Conditions de réalisation :</b></p> <p>Dans le cadre de son activité professionnelle et dans le contexte de l'entreprise.</p> <p><b>Critères de performance :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Compréhension claire des enjeux pour l'entreprise.</li> <li>- Prise en compte de l'évolution des techniques et des technologies.</li> <li>- Connaissance et pratique des nouvelles techniques</li> <li>- Capacité à transmettre son savoir et savoir-faire.</li> </ul>	

**Autonomie**

La tâche professionnelle 3.5 sera menée en partielle autonomie sous la conduite du responsable de production de l'entreprise.

## Synthèse des tâches professionnelles

Fonctions	Activités professionnelles	REF	Tâches professionnelles	BEP
Prototypiste.	1 Exploiter les données de conception (prototypage).	1.1	Participer à l'analyse de la relation produit matériaux procédés...	
		1.2	Réaliser et/ou exploiter des gabarits.	
		1.3	Réaliser le prototype du produit	
		1.4	Participer à la graduation d'un modèle de référence en CAO.	
		1.5	Évaluer la conformité fonctionnelle, esthétique, et technique du prototype ...	
		1.6	Valider le choix d'un procédé de réalisation du modèle sous contrôle du modéliste...	
Prototypiste.	2. Industrialisation, coupe et préparation.	2.1	S'assurer de la qualité des matériaux.	
		2.2	Définir le processus de coupe et de préparation.	
		2.3	Concevoir et valider le placement optimal des éléments suivant la définition du cahier des charges	
Prototypiste metteur au point.	3. Réaliser le processus de fabrication pour mettre au point le produit.	3.1	Préparer et suivre l'exécution d'une petite série.	
		3.2	Contrôler l'application des paramètres et des critères de qualité définis au poste de travail.	
		3.3	Contrôler la qualité des produits finis au regard du cahier des charges esthétique et technique.	
		3.4	Participer à l'élaboration du dossier d'industrialisation en collaboration avec le technicien méthodes.	
		3.5	Maintenir son niveau de compétences et celui de l'entreprise	