

OPÉRATEUR. TRICE EN CONFECTION | CQP

Positionnement/évaluation et parcours

CQP reconnu par les branches professionnelles Textile et Habillement
Ancien Code RNCP : 29471/ échu au 21-12-2022
Demande de renouvellement en instruction auprès de France
Compétences (CQP Niv3)

Objectifs

L'opérateur.trice en confection doit être capable de :

Bloc 1 de compétences

- Appréhender les étapes de la chaîne de production
- Décoder une gamme opératoire
- Vérifier les pièces approvisionnées
- Apprécier les caractéristiques d'une étoffe
- Préparer et organiser son poste de travail
- Appliquer les consignes environnementales de l'entreprise

Bloc 2 de compétences

- Préparer et mettre en route la machine
- Réaliser des opérations de préparation avant confection
- Installer correctement ses pièces au démarrage de la confection
- Réaliser dans le respect des critères qualité des opérations d'assemblage et/ou de finitions sur machine à coudre
- Contrôler le bon fonctionnement de la machine et effectuer la maintenance préventive de 1^{er} niveau
- Contrôler la qualité de son travail
- Assurer le partage et la remontée d'informations liées au suivi de la production et à la qualité

Démarche de positionnement/évaluation au CQP

Candidature volontaire

Positionnement en 4 temps pour déterminer les capacités et savoir-faire du salarié, son potentiel, ses besoins en formation :

1. Livret du candidat comprenant un auto-positionnement
2. Questionnaire technique à visée professionnelle
3. Observation et questionnement en situation de travail
4. Entretien final

Ces étapes sont menées par un binôme composé d'un expert professionnel habilité de notre organisme et d'un évaluateur interne professionnalisé à la démarche.

Résultat du positionnement | 2 options

1. Le salarié a le niveau

Dossier d'admissibilité soumis à la certification en jury paritaire national par l'organisme habilité & Décision du jury paritaire d'attribuer le CQP.

2. Le salarié n'a pas le niveau

Le salarié n'est admissible à aucun bloc de compétences, ou est admissible à 1 ou 2 blocs de compétences.

Préconisation d'un parcours de formation individualisé en rapport avec les blocs de compétences à acquérir dans le périmètre de qualification du CQP.

Passage d'une évaluation des compétences après formation selon 3 modalités :

- Observation et questionnement en situation de travail
- Entretien final

Présentation du dossier au jury paritaire national

Le CQP peut également s'obtenir à l'issue d'un parcours de formation individualisé en vue de l'acquisition des 2 blocs de compétences.

Public concerné

Personne souhaitant se former au métier d'opérateur.trice en confection, ou nouvel entrant dans une entreprise Textile ou Habillement, tenant un poste d'opérateur piquage ou surjet ou sur machine spéciale.

Prérequis

Dextérité manuelle et minutie

Conditions d'accès

Entretien de motivation

Validation des prérequis par :

- un test pratique sur machine
- un test de logique

Durée du positionnement/évaluation

Positionnement : 6 H / personne

Évaluation après formation : 2 H / personne

Durée du parcours complet

Pour les salariés, selon analyse des besoins.
Pour les apprenants en recherche d'emploi, jusqu'à 544 H pour un parcours complet complété d'un stage en entreprise de 175 H.

Dates

Selon calendrier

Coût

Sur devis après analyse de besoins

Lieu

Dans l'entreprise ou en nos locaux

Méthodes pédagogiques

Alternance de méthodes expositives, de découverte, démonstratives, ...

Apports de techniques en confection par travaux de mises en situations professionnelles sur pièces d'études relayées de pièces réelles de produits textiles et/ou d'habillement.
Séances théoriques issues de la pratique.

Contenu du parcours complet

BC1- Préparer le poste de travail et les opérations de confection d'articles textiles et de l'habillement

Préparation du poste et des opérations de confection

Connaissance des matières et des produits

Les différentes étapes industrielles de développement d'un produit.
Les matières textiles adaptées aux produits travaillés dans l'entreprise, les caractéristiques d'une étoffe, la reconnaissance du droit fil.
Le réparation des différentes parties d'articles textile/habillement, des accessoires et fournitures et le vocabulaire technique associé.

Exploitation des données techniques

Le système d'information des données techniques dans une entreprise, la typologie des documentations techniques et leurs contenus, les systèmes d'informations numériques, notions d'ERP.

L'exploitation des fiches techniques et/ou des gammes opératoires :

- le vocabulaire technique des principales opérations de confection
- les sections et schémas de montage,
- les nomenclatures,
- la décomposition de la gamme opératoire

Organisation du poste de travail

L'ergonomie au poste, les bons gestes et la bonne posture, la prévention des TMS.
Les procédures de nettoyage et d'entretien du poste sur machine à coudre.
Les règles d'hygiène et de sécurité au poste.

Consignes environnementales

Les fondamentaux sur l'écoconception d'un produit & l'impact environnemental.
Notions clés liées au développement durable, à l'économie circulaire, au recyclage.
Les consignes environnementales applicables au poste, le tri des déchets, le recyclage, les économies d'énergie, ...

BC2- Réaliser les opérations de confection d'articles textiles et d'habillement sur piqueuse plate, surjeteuse ou machine spéciale et assurer le suivi de production à son poste

Réalisation des opérations d'assemblage/finition, qualité et suivi en production

Le réglage et la maintenance de 1^{er} niveau d'une piqueuse ou surjeteuse

Le réglage et la maintenance sur 1 poste machine (Piqueuse ou surjeteuse) :

- Enfilage de la machine
- Réglage du point, de la cannette, des tensions, adaptation des griffes,
- Réglage et changement d'aiguille,

Le contrôle qualité

La conformité à la qualité exigée, les points de contrôle qualité (visuels, de mesure, de régularité, ...) et les autocontrôles.

Les opérations de préparation selon les matières et les articles

Pour le chaîne et trame :

Les pinces, les fronces, les plis et/ou le gabaritage et/ou le thermocollage et/ou les surpiqures par exemple.

Pour la maille :

Les surfils, les vignettes par exemple.

Les opérations d'assemblage

Pour le chaîne et trame :

Assemblage de coutures ou avec répartition d'embu, des manches pour les chemisiers, à plat en bord à bord des côtés et entrejambes, les fermetures des sacs de poches et les bordages, la fermeture des fonds pour les pantalons.

Pour la maille : l'engagement, les alignements ajustements selon la longueur l'élasticité relative au tricot, les guidages selon la forme des bords, les placages avec nervures, les assemblage des épaules, ...

Notions clés liées aux délais et % de production.

Les opérations de finitions sur machines (points spéciaux, boutonsnières, pose boutons, ou repassage)

Communication professionnelle et amélioration continue

La transmission des informations techniques, le suivi du circuit du système d'information de l'entreprise, les points collectifs de suivi de la production (réunions top, ...), reporting, partage des informations et des astuces de montage.

Référent Handicap

Pour faciliter l'accès en formation des personnes en situation de handicap, et/ou adapter la formation à des besoins spécifiques, contacter notre référent handicap handicap@informa-formation.com

Supports pédagogiques

Fiches techniques et d'études d'opérations en confection INFORMA et/ou d'entreprise.
Documents de synthèse.
Produits tests de l'entreprise.

Méthodes d'évaluation

Livret de suivi de la progression et/ou grille d'évaluation des acquis hebdomadaires.
Evaluation plurimodale pour le CQP incluant des temps d'accompagnement individualisés.

Validation

Présentation du dossier d'admissibilité devant le jury paritaire pour validation du CQP, (jury paritaire des branches professionnelles Textile ou Habillement).

Obtention du CQP par capitalisation des blocs de compétences

Pour certifier le CQP, les 2 blocs de compétences doivent être validés.
Les blocs de compétences peuvent être présentés en certifications partielles en jury paritaire. Le candidat a 3 ans pour certifier le CQP par système de capitalisation.

- 100% des candidats présentés en jurys paritaires ont validé leur CQP sur les 12 derniers mois
- 78% de candidats admissibles au CQP après un parcours complet de formation sur les 12 derniers mois