

**CQP**

**« Coupe Matière »**

## **DOSSIER DE CERTIFICATION**

### **TITRE DE LA CERTIFICATION: Coupe**

#### **OBJECTIF PROFESSIONNEL DE LA QUALIFICATION**

A partir des documents techniques fournis et selon les « métrages fournis par les clients » (internes ou externes), le coupeur réalise un matelas (superposition de couches/empilement de feuilles successives) d'étoffes (tricot-maille ou tissu-chaine&trame) ou de toute autre matière (cuir, plastique...), puis sa découpe, manuellement ou au moyen d'une machine, d'un équipement, dans le respect des procédures, selon les règles d'hygiène, de sécurité et les impératifs de production. Il effectue par ailleurs une ou plusieurs opérations connexes (appairage, étiquetage, thermocollage, mise en lot...) ainsi qu'un contrôle continu de la matière, des pièces coupées, du travail réalisé, destiné à la confection (prêt à porter, linge de maison/ameublement, lingerie). Il a un souci constant de la qualité, de la conformité, et veille à minimiser les pertes de matière.

Il intervient dans les domaines d'activités professionnelles suivants : Exploitation de données techniques / Préparation du matériel / Contrôle qualité et conformité / Matelassage / Coupe / Opérations connexes.

Le titulaire de la certification doit être capable de :

1. Apprécier les caractéristiques techniques du produit et de son environnement
2. Lire et exploiter les données techniques
3. Contrôler tant la qualité que la conformité
4. Organiser le poste de travail
5. Utiliser et entretenir les machines et outils
6. Matelasser
7. Couper
8. Réaliser des opérations connexes
9. Communiquer en interne de façon adéquate

**Tableau fixant, pour chaque capacité professionnelle, les critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence, les conditions et les modalités d'évaluation**

Capacités professionnelles / Savoir-faire attendus	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Conditions de réalisation
<p><b>1- Apprécier les caractéristiques techniques du produit et de son environnement</b></p>	<p>Le processus général de fabrication d'un produit est connu (conception, stylisme, modélisme, réalisation du prototype, patronage, gradation, coupe, thermocollage, préparation, confection, finition, contrôle, conditionnement...).</p> <p>Les principales caractéristiques de la matière sont connues (la chaîne (droit fil), la trame, le sens maille et sens rangée, liages simples de tricotage cote, jersey, interlock), le sens de la matière (envers, endroit, ascendant, descendant), la finition (uni, motifs, carreaux, maille) ; elles sont identifiées et prises en compte dans les opérations à réaliser (tension adéquate, positionnement de la matière, variation de laize...).</p> <p>Les différents types de produits (pièces à manche – manteau, chemise, veste -, jupe, pantalon, lingerie - soutien gorge, slip, body, maillot de bain, sweat, pull, polo, tee-shirt, top -, tissus d'ameublement, linge de maison -drap, housse, taie, rideau - ...) fabriqués par l'entreprise sont connus.</p> <p>Les différentes pièces composant un modèle fabriqué par l'entreprise sont connues (notions de patronage) : devant, parmenture, dos, manche, dessus dessous, pattes, bracelet de manches, poches, rabat, passepoil, collerette, ceinture, accessoires, centre, bonnet, plaque centrale, basque, empiècement, pli plat, pli creux, revers, patte de boutonnage...</p> <p>Les étoffes, doublures, thermo utilisés sont identifiés (référence, coloris, métrage, laize...).</p> <p>Les gabarits, les patrons du produit sont reconnus et associés. Les principales caractéristiques d'un patron sont connues (droit fil, crans, plis, valeurs de coutures, symétrie).</p> <p>Les matières requérant des opérations de préparation spécifiques sont connues (décatissage, repassage, repos de la matière, défilage, thermocollage ...).</p> <p>Les produits ou étoffes nécessitant une attention particulière au niveau de la coupe sont repérés et pris en compte dans le positionnement des étoffes (raccord des dessins/motifs ; fragilité de la matière (satin, soie...), extensibilité.</p>	<p>Documents techniques formalisés. Référent technique et/ou hiérarchique connu.</p> <p>Consignes/instruction orales ou écrites du responsable.</p>
<p><b>2 – Lire et exploiter des données techniques</b></p>	<p>Les différents documents, supports techniques, utilisés par le service coupe sont connus, lus, compris, exploités (dossier technique, nomenclature/codification, feuille de placement, lancement, fiche vêtement, plan de coupe, modèles, patrons crantés, ordre de fabrication, feuille de « démêlage », feuille de positionnement, feuilles de matelassage et de coupe, fiche suiveuse des ordres de fabrication).</p> <p>Les données techniques transmises permettant la réalisation du travail (orales ou écrites) sont comprises (références, taille, longueur, largeur, quantité, profondeur, hauteur de matelas...).</p> <p>Les caractéristiques du travail à réaliser sont identifiées.</p> <p>Les différentes sortes de langages (dessins, textes, « graphiques », coupe, croquis...) propres à la confection sont connues, comprises.</p> <p>La signification des principaux termes utilisés dans le domaine de la coupe est maîtrisée (trame, tronçon, plaque, laize, thermocollage, découpe interne, appairage, plis, accordéon, coupe en bout/feuille, cran, sens de maille, colonnes, rangées de maille, endroit, envers...).</p> <p>Les informations techniques (nom du tissu, saison, coloris, référence modèle...) ayant trait aux données/opérations à effectuer sont extraites des documents techniques.</p> <p>Les différents systèmes et échelles (gradation/taille/profondeur, patronage, placement, coefficient d'effcience, longueur) sont connus et compris. Les calculs simples sont maîtrisés.</p>	<p>Documents techniques formalisés. Référent technique et/ou hiérarchique connu.</p> <p>Consignes/instruction orales ou écrites du responsable.</p>

<b>3- Contrôler tant la qualité que la conformité</b>	Un contrôle de la matière utilisée avec les références portées sur les documents techniques est effectué.	Consignes / instructions orales ou écrites du responsable. Critères qualité de l'entreprise communiqués. Degrés de tolérance communiqués.
	Des contrôles et auto contrôles qualité, conformité sont réalisés à réception, en cours et en final du travail.	
	Un contrôle de références est effectué entre les différents documents réunis, la matière acheminée, le matériel ; leur adéquation est contrôlée qualitativement et quantitativement.	
	Les principaux types de défauts sont connus. Les défauts sur la matière, lors de sa mise à plat (gros fil, fil étranger, trou, tâche, problème de coloris, maille coulée, tâche de teinture, défaut d'unisson, maille mordue, barrures, défaut « longueur de fils, fil absorbé », pli marqué, grille à trou, volards, fil tiré ...) sont repérés.	
	La qualité de la coupe (coupe nette, droite ou arrondie, propre, alignement, symétrie, marge adéquate, absence de chevauchement) ; les crans/repères (présence, cohérence), le premier et dernier lé (sur velours) sont vérifiés.	
	Les méthodes d'identification préconisées des différents types de défauts sont appliquées (visuel).	
	Les procédures de marquage des défauts de l'entreprise sur les étoffes (pose de pastille/repères/sonnette si besoin) et sur clichés (positionnement de repères) sont appliquées.	
<b>4- Organiser le poste de travail</b>	Le poste de travail est organisé : la matière est disposée sur machine/table.	Procédure d'organisation, de fonctionnement, consignes de sécurité. Règles, consignes de travail. Modes opératoires définis, accessibles, lisibles.
	Le matériel est rassemblé, et disposé de façon organisée.	
	Les documents de travail, consignes sont réunis et exploités avant le démarrage du travail.	
	Le poste de travail est tenu de façon à veiller et à assurer la propreté et la non détérioration de la matière, du produit manipulé (vigilance vis-à-vis des salissures, coutelures, déchirures...).	
	Un nettoyage/ménage du poste de travail est assuré de façon régulière à l'aide des outils, équipements adaptés (balai, soufflette, vaporisateur...).	
	Les règles/consignes d'hygiène et de sécurité sont respectées.	
	Les équipements de protection individuels sont utilisés (notamment le port de gants de protection pour les opérations de coupe avec la scie à ruban, scie verticale...).	
	Les consignes de coupe sont respectées.	
	Le mode opératoire du travail à effectuer est respecté.	
	La gestuelle, la posture est adaptée aux opérations à effectuer. Les principes ergonomiques sont respectés.	
	La matière est manipulée avec précaution.	
Les contraintes de temps sont prises en compte (poste de travail tenu conformément aux exigences de productivité).		

<b>5- Utiliser et entretenir les machines et outils</b>	Les principaux accessoires, pièces, composants, propres à la coupe (potence, gabarits, patrons, poids, butée, chariot, ruban métallique, lame, couteau, ciseaux, bandes d'affutage, ampoule, bras articulé, gâchette, coupe-fil, aiguilles, douchette, emporte-pièce, tête de découpe, boutons, plateau, billots, pinces) sont connus.	Procédure d'organisation, de fonctionnement, consignes de sécurité, guide d'utilisation. Matériels, outils, notice du constructeur, d'entretien, règles de sécurité
	Les différentes machines, outils propres à la coupe sont connus, au moins deux machines/outils sont maîtrisés (machine automatique, scie à ruban, thermo colleuse, ciseau vertical, presse, chariot matelasseur, ciseaux...).	
	Pour la coupe automatique ; - L'environnement informatique est maîtrisé. Le vocabulaire adéquat est utilisé (souris, écran, dossier, bibliothèques...) - Les consignes d'espacement des formes, sur le tracé sont connues (consignes constructeurs) - Les données nécessaires au lancement sont saisies (référence, crantage, points, renversement du placement...).	
	Les règles de gestion d'usure des tapis/billots, lames sont connues. Les méthodes d'affutage des lames et couteaux sont maîtrisées. L'affutage des lames, couteaux est réalisé en cas de besoin.	
	Les opérations de réglages simples des machines (entrée des paramètres, réglage vitesse de coupe, aspiration, pression, température, références sélectionnées, couteaux adaptés, espacements, cranteurs, hauteur...) sont réalisées en tenant compte des spécificités matière.	
	L'incidence du réglage et de la bonne utilisation du matériel sur la qualité des produits est connue.	
	Les opérations nécessaires à un entretien préventif sont connues (tête de découpe, tapis, graissage).	
	Tout incident de fonctionnement est décelé.	
	<b>6 – Matelasser la matière</b>	
Les différents types de matelassage (accordéon, escalier, feuille/bout/sens du tissu, à plat) sont connus et appréhendés.		
La technique de matelassage est adaptée aux contraintes liées aux matériaux : type d'étoffe (épais, fin, fragile/délicat) et aux motifs (carreaux, motifs placés) et à la longueur de l'étoffe (petits morceaux)		
La matière (cuir, étoffe) conditionnée (rouleau enveloppé) est réceptionnée ou localisée à proximité du poste de travail.		
Le rouleau de tissu est installé sur la machine en respectant les mesures de sécurité adéquates.		
Le rouleau d'étoffe est positionné de manière à pouvoir correctement être déroulé en respectant le sens.		
Le métrage à couper est repéré. Le besoin matière est calculé.		
Le papier est correctement positionné.		
Des repères sont installés pour permettre la visualisation du métrage à couper.		
La matière est mise à plat, une première couche de matière est disposée, une barre de maintien peut être utilisée pour la disposer correctement (respect endroit/envers, sens du poil, absence de plis, sens de maille).		

	<p>Les mesures sont prises (longueur, laize) afin de s'assurer que la dimension est conforme au travail à réaliser (dossier technique, tracé, placement...).</p> <p>Une marge (freinte) est toujours respectée/conservée (notion d'aboutage respectée), elle est adaptée au support de façon à minimiser les pertes matières.</p> <p>La matière est superposée de manière régulière (mouchage : prise du bord cote droit, suivi de la maille), la coupe est parallèle à la cote (alignée d'un bout à l'autre en respectant la nature de la matière - droit fil, endroit envers-).</p> <p>La matière est coupée aux extrémités du matelas (en cas de coupe en bout).</p> <p>Les feuilles sont comptées afin de vérifier que le nombre est conforme à la demande.</p> <p>Le matelas est acheminé sur la zone adéquate (stockeur, tapis de coupe, chariot mobile...).</p>	
<b>7- Couper la matière</b>	<p>Les différents modes de coupe (main, mécanique, automatique) sont connus.</p> <p>La matière est réceptionnée sous forme de matelas, panneau, feuille. Elle est positionnée sur la table de coupe de manière à pouvoir être correctement coupée.</p> <p>Les éventuelles anomalies de placement sont repérées (placement qui dépasse, manque matière, mauvais numéro de référence du placement, manque d'éléments dans le placement...).</p> <p>Deux techniques de coupe au minimum sont maîtrisées en coupe manuelle, automatique.</p> <p><b>&gt;Pour la coupe manuelle :</b> ciseaux manuels</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La manipulation des ciseaux est maîtrisée</li> <li>- la matière est guidée (utilisation des techniques outils adéquats).</li> <li>- les gabarits sont positionnés</li> <li>- le traçage éventuel des pièces à découper est réalisé,</li> <li>- les notions d'économie matière sont connues.</li> <li>- La minimisation des pertes matières est recherchée.</li> </ul> <p><b>&gt;Pour la coupe mécanique : ciseau vertical, scie à rubans, presse – emporte-pièce</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La manipulation des outils est maîtrisée</li> <li>- Les tracés, gabarits, emporte-pièces sont positionnés</li> <li>- L'avancement du matelas est maîtrisé (correction de la dérive...)</li> <li>- Les notions d'économie matière sont connues. La minimisation des pertes matières est recherchée</li> </ul> <p><b>&gt;Pour la coupe automatique :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- le film plastique est installé sur la matière ; l'aspiration du tapis/soufflerie est actionnée.</li> <li>- le positionnement de la tête de coupe est ajusté, à l'aide du laser (repère), par rapport au tracé (respect de la longueur, largeur, marge...).</li> <li>- Le programme correspondant est lancé, la vitesse de la coupe est réglée en fonction de la matière et de l'épaisseur.</li> </ul>	<p>A partir de l'ordre de fabrication, à l'aide des références et fiches technique avec le logiciel adéquat.</p> <p>Consignes écrites ou orales, matériels, matières, détail, ordre de fabrication, activité....</p> <p>Référent identifié.</p> <p>Contraintes communiquées : temps et matière allouée par opération.</p> <p>La coupe à la scie/ruban nécessite un agrément.</p>
<b>8- Réaliser des opérations connexes</b>	<p>Au minimum une opération connexe supplémentaire est réalisée.</p> <p><b>&gt;Pour les opérations amont :</b></p> <p>La matière est préparée (décatie, thermocollée, repassée, reposée...).</p> <p>Les accessoires sont préparés réalisation de rouleaux de colletage, coupe bande, biais).</p> <p><b>&gt;Pour les opérations aval :</b></p> <p>Un tri, dédoubleage, comptage, évacuation sélective des déchets, épiluchage, lavage, préparation au lavage (séparation des panneaux, mise des éléments du produit dans les filets de façon à ne pas avoir de plis marqués, prise de mesures, calcul de pourcentage de</p>	<p>Consignes écrites ou orales, matériels, matières, détail, ordre de fabrication, activité, impératifs de lancement....</p> <p>Référent identifié.</p> <p>Contraintes communiquées : temps et matière allouée par opération.</p>

	rétractation), étiquetage, mise en lot/paquet/démelage/dépatouillage/constitution de bûches, traçage, appairage, conditionnement) est réalisé. Des opérations de découpe (en cas d'excédent matière et après triage) peuvent être proposées et effectuées afin de respecter au mieux les quantités demandées.	
<b>9- Communiquer en interne de façon adéquate</b>	Les bons acteurs (responsable hiérarchique...) sont alertés si nécessaire (doute, décision à prendre, difficulté particulière...).	A partir des documents techniques, notes internes à l'entreprise. Consignes écrites ou orales.
	L'objet de l'alerte (un défaut, un problème de maintenance, une anomalie de placement, patronage, un problème lié à la coupe...) est clairement et précisément exprimé.	
	Les anomalies/pannes nécessitant l'intervention d'un tiers sont constatées, remontées et expliquées aux bons acteurs (responsable, référent, mécanicien...).	
	Le travail à deux, lorsque l'opération le requiert (manutention d'une charge importante, découpe sur une largeur importante) est effectué correctement.	
	Un avis, conseil peut être sollicité, donné en cas de besoin (lors de transmission de postes, de changement de matière, modèle, spécificités (crans).	
	Une attitude, un comportement coopératif est adopté lors d'échanges avec les collaborateurs.	
	Les documents de suivi sont remplis (fiche débit matière, feuille de préparation, efficacité matière, nombre de pièces coupés) de façon à être compris par d'autres acteurs soit par écrit ou soit par électronique/informatique (dans les programmes dédiés).	
	Toute information liée au travail est restituée pour assurer un suivi des stocks (rouleau matière...) sur les documents/outils prévus à cet effet.	
Les notions et impacts concernant la traçabilité des documents/produits sont connus et compris.		