

**centre
d'études
et de recherches
sur les
qualifications**

**cahier 12 : les emplois-types de la fabrication industrielle
tome 1 : textile - habillement et cuir**

REPertoire FRANÇAIS DES EMPLOIS

La Documentation Française

comité du répertoire français des emplois

Le Répertoire Français des Emplois étant une réalisation interministérielle confiée au Centre d'études et de recherches sur les qualifications, l'orientation, la programmation et le contrôle des différentes opérations auxquelles il donne lieu, ont été attribués à un Comité siégeant auprès de la Direction du Centre.

Ce Comité est composé des représentants des directions d'administration et organismes nationaux suivants :

- Direction générale de la Programmation et de la Coordination du Ministère de l'Education ;
- Direction des Affaires générales et financières du Ministère des Universités ;
- Direction générale de l'Institut national de la Statistique et des Etudes Economiques ;
- Délégation générale à la recherche scientifique et technique ;
- Délégation à l'emploi du Ministère du Travail et de la Participation ;
- Service des Affaires Sociales du Commissariat général du Plan d'Equipeement et de la Productivité ;
- Secrétariat général de la Formation Professionnelle ;
- Service des études informatiques et statistiques du Ministère de l'Education et du Ministère des Universités ;
- Service des études et de la statistique du Ministère du Travail et de la Participation ;
- Agence Nationale pour l'Emploi ;
- Office National d'Information sur les Enseignements et les Professions.

Le Centre d'études et de recherches sur les qualifications, institué par le titre III du décret n° 70-239 du 19 mars 1970, est un organisme public, placé auprès de l'Office national d'information sur les enseignements et les professions, dont disposent en commun le Ministre de l'Education, qui en assure la tutelle, le Ministre des Universités, le Ministre du Travail et de la Participation et les Ministres de l'Industrie et de l'Agriculture. Le Centre est également chargé d'apporter sa collaboration au Commissariat général du Plan d'Equipeement et de la Productivité, à la Délégation à l'Aménagement du Territoire et à l'Action Régionale, et au Comité interministériel de la Formation professionnelle et de la Promotion sociale.

**LES EMPLOIS-TYPES
DE LA FABRICATION INDUSTRIELLE**

Tome 1 : textile, habillement et cuir

Le Répertoire Français des Emplois, instrument d'une politique sociale moderne.

Au cours des années 60, le besoin de modernisation des méthodes et des moyens traditionnels de l'intervention publique sur le marché du travail a provoqué un profond mouvement de réflexion et de réforme. Cette recherche d'une politique plus active a été marquée par la mise en place d'échelons d'étude sur l'emploi dans les régions, l'expérimentation de nouveaux services d'information et de conseils professionnels, les premières tentatives de bourses nationale ou régionales des offres et demandes, les aides à la mobilité et à la conversion ainsi que par le développement et la diversification des stages de formation pour adultes. Elle a trouvé son aboutissement dans l'ordonnance du 13 juillet 1967, créant une Agence nationale pour l'Emploi.

C'est à cette même époque que les Pouvoirs publics, notamment à l'occasion des travaux de planification, ont pris conscience de l'insuffisance des instruments d'analyse et de prévision dont ils disposaient pour compléter la politique économique. Celle-ci, responsable des équilibres globaux de la production et de l'emploi, c'est-à-dire du niveau d'activité, exige en effet d'être accompagnée ou prolongée par des actions plus sélectives, destinées à agir sur la population active elle-même, voire sur la nature du travail offert par les entreprises, afin de résorber les manifestations persistantes d'un chômage plus structurel ou catégoriel que conjoncturel.

Le progrès dans la connaissance était d'autant plus urgent que la politique sociale, avec en particulier l'affirmation de l'aménagement du territoire, l'essor de la formation professionnelle et continue, la diffusion de l'information professionnelle, se voyait dotée de nouveaux et puissants moyens d'action, dont la mise en œuvre coordonnée et efficace implique des diagnostics sûrs, capables de révéler les principaux déséquilibres du marché du travail, qu'il convient de prévenir ou de corriger pour assurer le plein emploi.

Or, l'une des conditions essentielles de cette maîtrise du marché du travail, bien dégagée dès 1960-1964 par les travaux conduits pendant cette période par le Ministère du Travail sur l'évolution des qualifications professionnelles, est la connaissance du contenu des emplois et de son changement.

Cette information, à travers les statistiques d'offres et de demandes d'emplois, la description démographique, économique ou sociale de l'activité nationale, les nomenclatures officielles ou le vocabulaire professionnel, les grilles de rémunérations établies par les conventions collectives, nous échappait complètement jusqu'ici⁽¹⁾.

Telle est la raison pour laquelle le Ministère de l'Education, chargé de la tutelle du Centre d'études et de recherches sur les qualifications, alliait ses efforts à ceux du Ministère du Travail et du Ministère des Universités, pour constituer en 1974 avec le Commissariat général du Plan, le Secrétariat général de la Formation professionnelle et l'Institut national de la statistique et des études économiques, un Comité du Répertoire Français des Emplois. Le CEREQ recevait à cette occasion une aide exceptionnelle de la Délégation générale à la recherche scientifique, du Fonds national de l'emploi ainsi que du Fonds de la formation professionnelle.

L'objet du Répertoire, ses objectifs et son usage sont précisés dans la note de présentation qui suit. Celle-ci doit retenir toute l'attention du lecteur. La Documentation Française éditée depuis 1975 les différents articles de ce Répertoire, comportant la description d'emplois-types, dans des cahiers distincts. L'ensemble sera ultérieurement fondu dans une édition unique dont les tables, guides et index faciliteront et enrichiront la consultation. Parallèlement, le CEREQ assure lui-même la gestion et la mise à jour de la banque de données informatisée constituée à partir des observations de situations de travail réalisées en entreprise.

(1) - Sur ce point, voir : « L'analyse des qualifications et les classifications d'emplois »
Bibliothèque du CEREQ - volume n° 5 - La Documentation française - Septembre 1973

Pour accomplir cette lourde tâche, le Département de la qualification du travail du CEREQ a mis en place une équipe centrale spécialisée d'analystes et de rédacteurs, qui travaille en étroite collaboration avec des Centres inter-régionaux dont la création a été suscitée auprès de l'Université. Ce n'est pas un des moindres intérêts du Répertoire que d'être en définitive l'œuvre d'une collaboration harmonieuse et efficace entre l'Agence nationale pour l'Emploi, le Ministère de l'Education et les instituts de recherche universitaire, dont chercheurs, ingénieurs et conseillers sont réunis dans des équipes mixtes.

Mais ce Répertoire n'aurait pas pu être entrepris sans l'accueil particulièrement favorable qu'ont réservé, dès l'origine, à son projet, les organisations syndicales ou professionnelles, patronales et ouvrières associées aux activités du CEREQ. Leur appui et la collaboration active des entreprises qui se manifestent lors de l'organisation des enquêtes ou par une participation attentive à l'élaboration des résultats, sont en définitive le meilleur gage de la qualité, de l'objectivité et de la neutralité qu'il faut véritablement atteindre pour aboutir dans le domaine complexe et délicat de la description des emplois où la vie de chacun et les intérêts se retrouvent nécessairement. Il semble donc que ce travail technique et scientifique, jugé nécessaire par les Pouvoirs publics, se révélera utile dans les relations professionnelles ou la gestion des entreprises.

Le Directeur du Centre
d'études et de recherches sur les qualifications

Gabriel DUCRAY

présentation générale du répertoire français des emplois

I. - RAPPEL ET PRÉCISION DES OBJECTIFS ADMINISTRATIFS ET SCIENTIFIQUES DU RÉPERTOIRE

La décision de constituer un Répertoire Français des Emplois découle de la constatation d'un certain nombre de lacunes dans l'information quantitative et qualitative disponible sur les emplois en France.

1) Les données globales sur le volume de l'emploi et sa répartition (par professions, catégories socio-professionnelles, niveaux de qualification), ainsi que sur le marché du travail (offres et demandes d'emplois par catégorie) sont incomplètes et imprécises, par suite de :

- l'incertitude du vocabulaire : les appellations en usage recouvrent des réalités mal définies, souvent différentes suivant les entreprises, les secteurs et les régions ;
- l'inadéquation des systèmes de classification : les nomenclatures, qui se fondent sur des critères rarement explicites, souvent hétérogènes, (le critère privilégié est tantôt la technique, tantôt le secteur d'activité, tantôt la formation) sont d'une application difficile⁽¹⁾.

Les statistiques disponibles sur l'emploi recouvrent donc des réalités très différentes et les comparaisons entre secteurs sont particulièrement malaisées.

2) Il n'existe pas de système stable de repérage des emplois, rendant compte à tout moment de situations évolutives et se référant à un type constant d'informations. Il est donc pratiquement impossible d'étudier l'évolution des emplois dans le temps, ce qui limite gravement les possibilités de prévision.

3) Les organismes chargés de l'orientation, du placement et de la définition d'objectifs de formation ont besoin d'informations concrètes et précises sur le contenu des emplois et les situations de travail. Celles dont ils disposent actuellement sont incomplètes et surtout hétérogènes : elles ne peuvent être ordonnées par rapport à un dispositif central d'information systématique.

De manière générale, les données disponibles sur l'emploi relèvent de systèmes distincts centrés, les uns sur l'entreprise, les autres sur l'activité économique ou les individus, et répondant à des préoccupations différentes (économie, sociologie, ergonomie, gestion...).

Il était donc indispensable de définir un instrument comparable à ceux dont disposent aujourd'hui les principaux pays industriels qui ont élaboré des répertoires ou systèmes de classification fondés sur une observation systématique des réalités.

Telles sont les préoccupations auxquelles doit satisfaire le Répertoire Français des Emplois. Cette opération implique :

- la définition d'un cadre général d'analyse des situations de travail, fixant les dimensions suivant lesquelles les contenus d'emplois sont observés et rapprochés. Ce cadre général doit fournir une référence commune aux différents systèmes d'information sur les emplois et permettre d'en suivre l'évolution dans le temps sans imposer des refontes périodiques des nomenclatures ;
- la mise en place d'un dispositif permanent d'observation permettant d'étudier sur place un grand nombre de situations concrètes de travail en vue de leur analyse et de leur regroupement en un nombre plus limité d'emplois-types faisant l'objet de descriptions détaillées.

L'information recueillie doit notamment répondre aux besoins concrets des individus confrontés à des problèmes de choix de situation. Mais elle doit aussi mettre en évidence les continuités et les écarts entre emplois-types, pour permettre de contribuer à la définition des objectifs de formation. La possibilité de comparer point par point les éléments des contenus d'activité est donc essentielle. Elle suppose le recours à l'observation directe et la couverture d'un champ aussi vaste que possible.

(1) Des efforts ont été entrepris pour dégager de tels critères dans les révisions récentes des Conventions collectives.

Ainsi conçu le Répertoire Français des Emplois a pour objectif de rassembler et d'analyser des données comparables sur l'ensemble des situations de travail dans toutes les professions. Mais pour éviter toute fausse interprétation de sa véritable portée, il convient de préciser nettement qu'il ne peut à lui seul :

- expliquer les diverses situations rencontrées ;
- dénombrer les effectifs au travail ;
- prévoir les changements quantitatifs et qualitatifs de l'emploi ;
- introduire un classement hiérarchique dans la description des professions.

Il est au contraire l'outil indispensable pour procurer les matériaux qu'exige une réponse améliorée à ces préoccupations fondamentales, mais souvent abandonnées par manque d'informations pertinentes et permettant de progresser véritablement.

II. - LA MÉTHODE ET SA PORTÉE

L'observation des situations de travail réalisée dans le cadre du Répertoire Français des Emplois s'attache en priorité à la description des éléments permettant à l'utilisateur de se prononcer sur la **capacité d'un individu à occuper un emploi**.

En effet :

- **pour l'individu**, les préférences et les contraintes qui interviennent dans son orientation ou son placement professionnels ne peuvent être prises en compte que dans la mesure où il possède ou peut acquérir la capacité nécessaire pour occuper l'un des emplois auxquels il postule ;
- **pour l'entreprise**, ses objectifs techniques, sociaux et économiques ne peuvent être atteints que si elle peut se procurer en un lieu et un moment donnés, les personnes disposant des qualifications nécessaires pour effectuer le travail qu'elle offre ;
- **pour la collectivité**, les indicateurs globaux (démographiques, économiques, ergonomiques) concernant les emplois ne peuvent intéresser la population à la recherche d'une activité que lorsque la classification des emplois retenue permet une correspondance avec les capacités acquises ou possédées par les individus qui se présentent sur le marché du travail.

Comment apprécier cette capacité à occuper un emploi ?

- La **simple énumération des tâches** réalisées dans un travail donné conduit à décrire une grande diversité de combinaisons de tâches, résultant des différents modes de division du travail en usage dans les entreprises, mais **n'apporte pas d'information sur la qualification** requise des individus pour occuper ces postes.
- Par ailleurs, aucune des méthodes actuellement en usage pour l'**évaluation directe des acquis et des connaissances** mobilisés dans un ensemble de situations de travail **ne paraît suffisamment établie scientifiquement**, et susceptible de généralisation.

Le Répertoire Français des Emplois est fondé quant à lui sur l'**observation et l'analyse systématiques** du contenu des **situations de travail**.

Suivant la définition adoptée, qui s'inspire des apports de la recherche théorique, la situation de travail correspond à l'**intervention d'un individu dans le fonctionnement d'une entreprise** (ou organisation) **considérée comme un système socio-technique**.

L'observation d'une situation de travail porte donc essentiellement sur les rapports entre l'individu et les éléments de ce système.

L'analyse ultérieure des observations de situations de travail cherche à mettre en évidence des **modes de travail** (méthodes, langages techniques) dominants dans un ensemble de situations.

On a considéré par hypothèse que l'**identité des modes de travail valait équivalence des capacités techniques ou professionnelles** effectivement utilisées par un individu pour occuper un emploi.

La notion de situation de travail s'applique, on l'a vu, à un ensemble d'interventions situé dans un contexte technique et organisationnel donné ; cependant, la description synthétique de ces situations qui est publiée dans le Répertoire ne s'identifie pas nécessairement à une organisation particulière de la division du travail. C'est pourquoi la notion de situation de travail se distingue de celles de :

- **poste de travail**, ensemble de tâches délimité par la division du travail propre à chaque entreprise à un moment donné et dont le découpage peut varier à l'infini, sans nécessairement affecter de manière fondamentale les modes d'intervention de l'individu ;
- **profession**, notion ambiguë qui s'applique surtout à des individus ou groupes d'individus ayant en commun un statut socio-professionnel plutôt qu'une identité d'activités ;
- **métier**, ensemble d'acquis, de connaissances et d'habiletés appliqués à la transformation d'un produit et utilisés dans le cadre d'une technique dominante. Les conditions d'application de cette technique sont susceptibles d'évoluer et la notion de métier peut ne plus recouvrir un contenu défini, ni se référer à un bagage professionnel homogène.

Le Répertoire Français des Emplois présente des **regroupements de situations de travail**, intitulés **emplois-types**, dont les caractéristiques sont suffisamment communes pour pouvoir être occupées par un même individu.

Les modalités suivant lesquelles ont été opérés ces regroupements sont définies plus spécifiquement dans la présentation de chaque groupe d'emplois. De manière générale, référence a été faite à trois principaux critères :

- champ d'intervention de l'individu (ou **situation fonctionnelle** dans l'organisation de l'entreprise) ;
- **nature et niveau de ses interventions**, caractérisés en particulier par référence à des personnes, à des documents et à des équipements ;
- **domaine de spécialisation**, défini par rapport à un ensemble de connaissances ou de techniques mises en œuvre par ces interventions. Pratiquement, lorsqu'une description d'activités est commune à plusieurs spécialisations très poussées (essentiellement dans les emplois techniques), il n'est pas fait de distinction entre emplois-types, mais les principales applications sont spécifiées.

Les **modalités d'accès** aux emplois observés parmi la population enquêtée ont été prises en considération comme « information témoin » plutôt que comme élément déterminant des regroupements. En effet, ces modalités d'accès peuvent refléter autant les conditions propres à un marché du travail déterminé que les nécessités objectives de l'emploi.

Les critères de regroupement ainsi définis permettent d'aboutir aux résultats présentés dans les cahiers consacrés à chaque groupe d'emplois. Ils ne peuvent évidemment répondre directement à une infinité d'objectifs et satisfaire tous les utilisateurs, mais la valeur générale du Répertoire est assurée par le fait qu'aucune nomenclature se proposant de définir des emplois ne peut faire abstraction du **contenu des activités** dans les emplois définis.

Le Répertoire reste compatible de ce fait avec les objectifs plus particuliers d'une pluralité d'utilisateurs qui, en fonction de leurs besoins propres, peuvent être conduits, soit à des agrégations d'emplois-types, soit à des partitions plus détaillées entre emplois du fait de l'introduction de critères complémentaires.

Dans cette perspective, le Répertoire Français des Emplois rassemble deux types d'informations :

- **les données caractéristiques ou classantes**, qui servent essentiellement à définir les interventions de l'individu dans l'entreprise et à fonder les regroupements en emplois-types⁽¹⁾ ;

(1) Le type d'investigation choisi (observation de situations individuelles en entreprise) se prête mal à la collecte de données significatives et de portée générale sur les salaires, qu'il s'agisse de leur mode de détermination et/ou de leur niveau. Cette information relève d'un autre type d'observation.

— **les données descriptives ou variables de distribution** qui apportent des indications complémentaires, d'une part sur l'environnement dans lequel se situent les emplois-types (taille, branche, localisation de l'entreprise, conditions de travail), d'autre part sur la population d'individus observés (âge, sexe, cheminement professionnel...).

Les articles descriptifs d'emplois-types qui figurent dans chaque fascicule sont fondés essentiellement sur le premier type de données. Le deuxième type est susceptible d'utilisations complémentaires, notamment comme point de départ de recherches ultérieures.

III. - L'ORGANISATION DE L'OBSERVATION DES SITUATIONS DE TRAVAIL

1 - Le mode d'investigation et la sélection des emplois

Le champ d'investigation couvert et la manière de l'aborder répondent à un certain nombre de caractéristiques :

a) La multiplicité d'enquêtes sur le terrain.

Aucune consultation d'experts ou concertation avec les professionnels ne peut remplacer l'enquête sur le terrain, surtout si elle est réalisée sur une échelle suffisamment grande pour fournir des indications sur l'extrême diversité des situations de travail, dont ne rendent pas compte les informations disponibles habituellement. Il est naturellement impossible d'être exhaustif dans ce domaine, mais il est possible d'observer un nombre suffisant de situations-types et d'isoler les variables qui s'y rattachent.

L'interview du titulaire sur son lieu de travail contribue à concrétiser et préciser l'information. Des entretiens préalables avec le responsable de l'entreprise, puis avec le chef hiérarchique, permettent de situer l'emploi dans son environnement et rendent plus pertinentes les informations recueillies auprès du titulaire.

b) Le découpage des groupes d'emplois observés.

Le Répertoire Français des Emplois doit fournir les bases d'une révision des nomenclatures en usage. On ne saurait donc préjuger des regroupements d'emplois auxquels il aboutira, ni l'enfermer dans les schémas de classification habituels.

Dans l'impossibilité d'embrasser d'un seul coup la totalité de l'univers des emplois, il faut cependant trouver un point d'entrée.

L'approche sectorielle, consistant à observer à tour de rôle l'ensemble des emplois existant dans les entreprises appartenant à une même branche ou à un même secteur (ex. : chimie, mécanique, etc.) a été rejetée. En effet, elle aurait conduit à étudier en même temps des emplois n'ayant entre eux rien de commun (ceux de la production, de la gestion et des services généraux) et à étudier par contre séparément des emplois très proches (ex. : les électriciens de maintenance employés dans la branche mécanique et dans la branche chimie). Aucun traitement valable n'aurait donc pu être mené à bien avant l'achèvement de la totalité des observations.

L'approche retenue est inter-sectorielle. Les grands groupes de spécialités (ex. : gestion, électricité...) fondées sur une technologie dominante sont étudiés ensemble. Ces groupes peuvent être retrouvés dans la nomenclature des emplois actuellement utilisée conjointement par le Ministère du Travail et l'INSEE dans l'enquête annuelle auprès des établissements industriels et commerciaux occupant plus de 10 salariés, sur laquelle sont opérées un certain nombre d'agrégations ou de désagrégations. Cette manière de voir facilite l'analyse des facteurs techniques et permet de procéder au fur et à mesure à des regroupements, puis d'assurer des sorties intermédiaires sans attendre la fin de l'opération.

Cependant l'analyse inter-sectorielle présente un inconvénient du point de vue de l'accès aux entreprises, dont certaines doivent être visitées à plusieurs reprises pour observer différents groupes d'emplois. De plus les frontières entre groupes ne sont jamais étanches et les interférences entre niveaux distingués par la nomenclature doivent être envisagées.

C'est pourquoi on s'est efforcé de conduire simultanément l'observation de groupes d'emplois proches. De plus, les regroupements opérés au fur et à mesure ont un caractère provisoire et des possibilités de passages d'un groupe à l'autre ou de fusions restent ouvertes jusqu'à ce que l'ensemble des traitements soit achevé.

c) Echantillonnage.

Le caractère assez approfondi des enquêtes, le temps et les moyens qu'elles exigent, ont conduit à limiter leur nombre, évalué entre 15 et 20 000. Ce chiffre peut paraître important globalement. Il est, en fait, relativement faible, si l'on considère la variété des critères à prendre en compte dans le choix des observations. Il n'est donc pas possible de considérer que la sélection de situations de travail à observer constitue véritablement un échantillonnage statistique.

En fait, une première sélection d'établissements comportant des emplois correspondant aux groupes étudiés est opérée à partir d'un fichier détaillé (le plus souvent les résultats de l'enquête sur la structure des emplois conduite par le Ministère du Travail) en fonction de la répartition de fréquences et d'hypothèses sur l'incidence possible de l'activité sur le contenu des emplois. Cette première sélection est complétée par la gestion d'un tableau de bord définissant des critères plus précis correspondant à un jeu d'hypothèses relatif aux facteurs susceptibles d'avoir une incidence sur les contenus d'emplois et une série de cas à couvrir selon un certain quota au cours des enquêtes.

2 - Le questionnaire d'enquête.

Il comprend trois parties :

La première concerne l'entreprise. Elle identifie sommairement son activité, son organisation et la structure de ses emplois et enregistre des informations sur l'évolution des contenus d'emplois et la politique générale de recrutement. Elle se propose donc d'éclairer les observations proprement dites.

La deuxième concerne le chef hiérarchique du titulaire, et doit permettre de situer l'emploi dans le service et dans le processus de production, d'apprécier son degré d'autonomie et d'apporter une première information sur les conditions de recrutement.

La troisième s'adresse au titulaire lui-même. Elle comporte un certain nombre de questions fermées, mais constitue surtout un guide d'entretien destiné à aider l'observateur à obtenir les informations essentielles pour la compréhension et l'analyse des situations de travail. Les questions posées portent sur quatre thèmes principaux :

- Le contenu de l'activité du titulaire, qui fait l'objet :
 - d'une part, d'une description détaillée, en réponse à une question ouverte, afin de définir ce que fait le travailleur, pourquoi il le fait, comment il le fait, en relation avec les activités en amont et en aval du processus ;
 - d'autre part, d'une analyse portant sur la nature des différentes interventions (sur les équipements, les documents et du point de vue des relations fonctionnelles).
- Les conditions de cette activité : situation hiérarchique, autonomie, responsabilité ;
- Les caractéristiques personnelles du titulaire : emplois précédents, âge, sexe, formation, conditions d'accès à l'emploi ;
- Les conditions de travail : localisation, horaires, caractéristiques physiques, rythmes, contraintes.

3 - Le réseau d'observation.

Il a été constitué avec le souci d'associer autant que possible à la réalisation du Répertoire Français des Emplois les administrations et les organismes publics qui auront à en utiliser les résultats.

Ainsi, le réseau d'observation mis en place par le CEREQ en 1974, repose sur des équipes mixtes inter-régionales, comprenant des universitaires et des conseillers de l'Agence nationale pour l'Emploi.

Huit centres interrégionaux associés fonctionnent actuellement ; ils sont répartis sur l'ensemble du territoire national et sont placés sous la responsabilité des organismes suivants :

- d'AIX-MARSEILLE II - Laboratoire d'économie et de sociologie du travail (LEST) ;
- de DIJON - Institut de recherche sur l'économie de l'éducation (IREDU) ;
- de GRENOBLE II - Institut de recherche économique et de planification du développement (IREP Développement) ;
- de LILLE I - Laboratoire de technologie du travail, de l'éducation et de l'emploi (LASTRE) et Laboratoire d'analyses des systèmes et du travail (LAST) ;
- de PARIS X - NANTERRE - Centre de recherches économiques et sociales (CRES) ;
- de RENNES I - Laboratoire de l'économie de l'éducation de l'ERA CNRS n° 73 ;
- de STRASBOURG I - Bureau d'économie théorique appliquée (BETA) ;
- de TOULOUSE I - Centre d'études juridiques et économiques de l'emploi (CEJEE).

Le réseau ainsi constitué comporte huit responsables d'équipes et vingt-six chargés d'enquêtes, soit au total trente-quatre personnes. Ces équipes participent à la préparation des enquêtes et à leur exploitation, elles procèdent à l'observation des situations de travail en entreprise et à la codification partielle des données recueillies.

IV. - EXPLOITATION DES DONNÉES

Le Répertoire Français des Emplois conduit à trois résultats qui sont :

- la rédaction d'articles descriptifs sur les emplois-types ;
- la constitution d'une banque de données ménageant toutes les possibilités de traitements complémentaires pour répondre à des interrogations particulières ou enrichir la recherche sur les emplois ;
- la mise au point et la diffusion d'une méthode d'analyse des emplois.

De ce triple point de vue le Répertoire a exigé la mise au point d'une codification, de traitements informatiques et d'une technique de rédaction.

La codification concerne tous les éléments caractéristiques essentiels des situations de travail observées. Elle implique une interprétation lorsqu'il s'agit de traduire de manière synthétique des informations complexes à caractère qualitatif (fonction du titulaire, place dans le processus de production, nature des interventions sur les documents et les équipements, relations fonctionnelles). Elle constitue une simple transcription lorsqu'il s'agit de données quantitatives ou facilement repérables (diplômes, caractéristiques du titulaire, questions fermées sur les conditions de travail). Autant que possible, le système de codification mis au point s'intègre dans des cadres existants (nomenclature des emplois, des branches d'activité, des produits, des formations) afin de permettre les raccordements souhaitables.

Les traitements informatiques se déroulent en plusieurs étapes et tiennent des rôles différents.

Les données brutes ayant fait l'objet d'une codification subissent un premier traitement, destiné à faire ressortir des caractéristiques plus synthétiques, analysées par rapport à un nombre limité de thèmes. Puis, les observations sont comparées deux à deux pour évaluer les distances qui les séparent sur chacun de ces thèmes. Enfin, des procédures d'analyse typologique font apparaître des regroupements entre observations. Ces regroupements sont confrontés avec ceux qui résultent de l'analyse du contenu des questionnaires, menée parallèlement. C'est le résultat de cette confrontation qui sert de base à la définition et à la description d'emplois-types.

Dans une deuxième phase, des procédures semblables ont été mises en œuvre pour procéder à des rapprochements entre observations réalisées dans le cadre de groupes d'emplois différents et éventuellement à des agrégations nouvelles.

Enfin, des procédures spécifiques ont été élaborées pour faire face à des besoins particuliers, et effectuer des traitements complémentaires, soit des observations initiales, soit des emplois-types résultant des premiers traitements.

La rédaction des descriptions d'emplois-types est effectuée par des équipes de rédacteurs, qui ont à suivre plus particulièrement des groupes d'emplois déterminés, depuis l'information initiale et le cadrage des observations, la réalisation de pré-enquêtes, jusqu'à la rédaction proprement dite, en passant par les opérations de regroupement et l'application des procédures informatiques. Durant ces différentes phases, une coopération étroite est assurée avec le réseau d'observation, qui peut participer directement à la rédaction. Des contacts suivis sont également maintenus à cette occasion avec les organismes professionnels patronaux et syndicaux, qui sont consultés sur le cadre d'observation ainsi que sur les résultats des traitements.

V. - PUBLICATION

Dans sa forme rédigée, le Répertoire Français des Emplois est publié sous forme de cahier concernant chacun un groupe d'emplois et comportant une présentation générale de ce groupe et des descriptions d'emplois-types.

Les cahiers parus antérieurement à celui-ci ont été consacrés aux emplois de l'assurance, de la banque, de l'électricité et de l'électronique, de la gestion et de l'administration des entreprises, du commerce et de la distribution, de l'informatique, de la santé, aux emplois des activités sociales, socio-culturelles et de conseil, aux emplois de l'hôtellerie et du tourisme, aux emplois du transport et de la manutention et aux emplois du travail des métaux. Suivront ultérieurement, les emplois de la gestion de la production, les emplois du bâtiment et des travaux publics, les emplois de la communication et de l'information, et les emplois de l'artisanat.

CONCLUSION

Ainsi, la réalisation du Répertoire Français des Emplois se confirme bien être l'œuvre collective souhaitée par les pouvoirs publics et à laquelle se sont associés sans réserve les organisations professionnelles, les syndicats et les entreprises. C'est grâce à cette concertation et à cette coopération que les difficultés pratiques ou techniques qui accompagnent nécessairement une œuvre de cette ampleur se trouvent en définitive surmontées.

Tout laisse donc espérer qu'au terme de cet effort, les questions touchant à la formation, à l'information et à l'emploi pourront être traitées par les pouvoirs publics, les entreprises ou les syndicats d'une manière plus efficace.

utilisation des articles du répertoire

Le Répertoire Français des Emplois est destiné à constituer un véritable outil de travail. Les informations qu'il rassemble ont été organisées de manière systématique en vue de consultations permanentes pour des fins très variées. C'est pourquoi une attention particulière a été accordée à son mode de présentation et à l'articulation des différents éléments constituant les articles.

Chaque article décrit un emploi-type. Il peut naturellement faire l'objet d'une lecture d'ensemble, permettant de prendre une vue générale d'un emploi considéré.

Mais l'analyse et la comparaison des emplois-types peuvent se faire par une lecture transversale des différentes rubriques des articles qui les concernent :

— soit à l'aide des différentes **rubriques** mentionnées en marge du texte et servant au classement de l'information par thème ; un **index analytique** sera progressivement élaboré pour faciliter ce type de consultation ;

— soit à partir du **vocabulaire** utilisé pour décrire les activités et en particulier des verbes caractéristiques et expressions mis en relief dans la présentation⁽¹⁾.

Pour faciliter ces différentes consultations, tous les articles sont organisés de façon identique autour des rubriques et sous-rubriques suivantes :

RUBRIQUES

- Appellations
- Définition
- Situation fonctionnelle

- Délimitation des activités
- Description des activités
- Responsabilité et autonomie

- Environnement

- Conditions d'accès
- Emplois et situations accessibles

SOUS-RUBRIQUES

- Entreprise
- Service

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

- Milieu
- Rythme
- Particularités

Les sous-rubriques ne sont remplies que dans la mesure où il existe une information significative et de portée générale.

Les articles font l'objet d'une **numérotation** provisoire. Ils sont présentés dans un ordre conforme au **plan de regroupement** exposé dans la présentation de chaque fascicule.

Cette présentation fournit elle-même des informations générales utiles à la compréhension des articles et portant notamment sur :

- **les entreprises** dans lesquelles se situent les emplois observés : activité économique, fonctions exercées, organisation ;
- **les modes de division du travail et les facteurs** susceptibles d'influer sur le contenu des emplois ;
- **les critères** suivant lesquels ont été effectués les regroupements d'observations de situations de travail en emplois-types ;
- **les particularités de ces emplois** du point de vue des conditions de recrutement et des carrières, et des conditions générales de travail.

(1) Parallèlement, le Répertoire donne lieu à la création d'une banque de données susceptible de traitements spécifiques complémentaires, en cours de constitution. Cette banque permet l'enregistrement des informations détaillées recueillies lors des enquêtes.

L'objet et le contenu de chacune des rubriques décrivant un emploi-type sont les suivants :

<p>Appellations</p>	<p>L'intitulé de l'article doit répondre à trois caractéristiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> — avoir un caractère suffisamment général pour englober une grande variété de situations concrètes ; — éviter toute confusion, soit avec un emploi-type voisin, soit avec des appellations se référant à un niveau déterminé d'une classification professionnelle de type conventionnel ou statutaire ; — être facilement compris et indiquer suffisamment le contenu d'activité. <p>Il s'agit dans certains cas de l'expression la plus fréquemment utilisée, dans d'autres, d'un terme spécialement créé pour répondre à ces critères.</p> <p>D'autres appellations rencontrées au cours des enquêtes, sont citées à titre d'illustration. Il s'agit d'exemples et non d'un inventaire des nombreuses appellations en usage pour désigner les situations de travail correspondant à l'emploi-type. Une même appellation recouvre d'ailleurs parfois des situations différentes selon l'entreprise, relevant de plusieurs articles.</p> <p>Les appellations utilisées par l'Agence nationale pour l'Emploi pour l'identification des offres et demandes d'emplois dans le cadre du Répertoire Opérationnel des Métiers et Emplois (ROME) font l'objet d'une table de correspondance.</p>
<p>Définition</p>	<p><i>La définition constitue un résumé synthétique des activités. Elle comporte toujours l'indication de ce que font les titulaires, des situations de travail correspondant à l'emploi-type décrit et des finalités de leur travail. Elle tend à permettre d'identifier le champ et le niveau d'intervention. Elle utilise un ensemble de mots-clés autour desquels s'articule la description des activités.</i></p>
<p>Situation fonctionnelle</p> <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	<p>Cette rubrique sert à localiser les situations de travail correspondant à l'article dans l'activité économique. Cette localisation se fait par référence à :</p> <ul style="list-style-type: none"> — la branche d'activité économique — la nature de l'entreprise ou de l'établissement — la nature ou la fonction des services <p>Les différences constatées dans l'organisation du travail, susceptibles d'influer sur le contenu des emplois, sont mentionnées sous cette rubrique.</p>
<p>Délimitation des activités</p>	<p>Etant donné l'extrême diversité des situations concrètes observées l'emploi-type ne correspond pas à une situation normalisée et figée. Il correspond à des ensembles d'activités habituellement associées dans les situations concrètes de travail qui les distinguent de celles regroupées sous d'autres articles.</p> <p>Les délimitations d'activités qui résultent de la construction d'emplois-types par regroupement et synthèse des situations observées et les variantes qui peuvent être liées à certains modes de division du travail adoptés sont définies, si nécessaire, du point de vue des :</p> <ul style="list-style-type: none"> — frontières avec un autre emploi-type : les caractéristiques distinctives ou les recouvrements partiels sont soulignés si nécessaire, avec renvoi aux articles concernés. — spécialisations particulières à l'intérieur des activités décrites dans un même article, avec indication des différents critères de spécialisation (selon le produit, le type de production, la circonscription géographique, par exemple). — limites d'extension des activités propres à certaines situations. Certains titulaires n'exercent qu'une partie des activités décrites, d'autres ont des activités plus étendues. — ainsi que de l'accroissement de l'autonomie ou des responsabilités rendu possible par l'expérience professionnelle acquise dans l'emploi.

Description des activités

Le détail des activités communes aux situations de travail qui ont été observées et regroupées pour constituer l'emploi-type correspondant à l'article est décrit sous cette rubrique.

La description est articulée autour de trois notions successives :

- **le type d'activité** : il est noté sous forme de sous-titre lorsque l'emploi-type couvre plusieurs activités. Chaque activité regroupe l'ensemble des opérations liées, concourant à un résultat particulier du travail. Cet ensemble constitue un tout isolable dans le travail de l'intéressé et doit être :
- **identifiable** en raison de la spécificité du résultat attendu. Celui-ci est généralement matérialisé par l'état ou la nature d'un produit ou d'un document ou une trace consignait les actes accomplis ou leurs effets. Mais il peut aussi ne pas être matérialisé, notamment lorsqu'il s'agit de transmissions orales, de consultation, conseil ou information ;
- **complet**, c'est-à-dire rassembler toutes les opérations concourant au résultat ;
- **homogène**, c'est-à-dire effectué dans des conditions techniques et professionnelles similaires, quel que soit l'objet (produits, cas, circonstances...) auquel il s'applique concrètement. Pour cette raison, deux procédures identiques appliquées à des domaines technologiques différents sont considérées comme relevant d'activités distinctes.
- **les séquences de l'activité** numérotées et définies par des substantifs. Elles marquent les étapes successives et complémentaires du travail, certaines d'entre elles étant conditionnelles ;
- **les opérations** décrites par des **verbes**. Elles correspondent aux actes significatifs de la qualification du travail ou essentiels pour la compréhension des descriptions.

Seuls sont décrits les aspects propres à l'emploi-type et qui le différencient des autres ; pour les aspects communs, des renvois sont faits à d'autres articles.

Les activités, séquences, opérations qui ne font pas partie intégrante de l'ensemble des situations de travail mais de certaines d'entre elles seulement sont précédées de la mention « *peut aussi* ».

Responsabilité et autonomie

• Instructions

Les éléments relatifs à cette rubrique sont rassemblés autour de quatre sous-rubriques.

Cet intitulé concerne les informations particulières relatives à la manière dont se définit et se déclenche le travail décrit, qu'il s'agisse :

- **d'instructions** proprement dites d'exécution stricte, ou se prêtant à interprétation, ou révisables avec l'intéressé,
- **de consignes générales** ou d'objectifs,
- **d'habitudes ou pratiques** de travail acquises,
- ou de **documentation de référence**.

• Contrôle

On précise ici **l'existence et les modalités du contrôle** ou du suivi du déroulement des activités ou des résultats du travail.

• Conséquences d'erreurs

L'information constitue un rappel de la **nature et des conséquences des erreurs** liées à l'activité, permettant d'apprécier les responsabilités qui peuvent en résulter ou les difficultés propres au travail.

• Relations fonctionnelles

Il s'agit :

- d'un rappel des **responsabilités hiérarchiques**
- d'un résumé des **relations professionnelles** non-hiérarchiques :
 - dans le service
 - hors du service, dans l'entreprise
 - hors de l'entreprise

Il spécifie l'étendue et la diversité des contacts de travail avec d'autres personnes et leur nature.

<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rythme • Particularités 	<p>Les éléments caractéristiques du cadre de travail sont rassemblés ici : ils complètent ceux relatifs aux relations interpersonnelles de la rubrique précédente pour la définition du « milieu de travail » : emplacement, sédentarité et déplacements, latitudes éventuelles, horaires.</p> <p>Sont notées ici les informations relatives aux échéances et à la répartition des activités dans le temps : déroulement et découpage du travail, délais intervenant entre le renouvellement d'une même tâche, ou la succession des activités.</p> <p>Quelques indications sont données sur les traits caractéristiques de l'emploi du point de vue des intérêts ou des contraintes.</p>
<p>Conditions d'accès</p> <ul style="list-style-type: none"> • Connaissances particulières 	<p>Elles varient considérablement en fonction :</p> <ul style="list-style-type: none"> — de la diversité des politiques de recrutement des entreprises ; — et du caractère évolutif du marché du travail. <p>Il n'existe donc pas un niveau de formation unique objectivement requis, mais un éventail de conditions d'accès qui varient autant en fonction des habitudes et des tensions du marché du travail, ou de la structure et de l'évolution du système de formation, que du contenu des tâches à effectuer.</p> <p>C'est donc l'éventail des conditions d'accès constaté au moment des observations que reflète cette rubrique. Son contenu n'a pas un caractère normatif et ne prétend pas à l'exhaustivité. Il cherche à souligner la diversité.</p> <p>Cette description des conditions d'accès fait apparaître à la fois :</p> <ul style="list-style-type: none"> — les substitutions entre modes d'accès ; — la référence plus ou moins précise (et parfois inexistante) à des spécialités professionnelles ou de formation. <p>La présentation distingue :</p> <ul style="list-style-type: none"> — les modes d'accès directs : à la sortie d'une formation initiale ou d'une formation ultérieure constituant une interruption de la vie professionnelle (type FPA). Ces modes d'accès se réfèrent suivant les cas à des types de formation, à des diplômes ou à des spécialités. Les indications fournies sont parfois précédées de la mention « minimum » lorsqu'un relèvement du niveau d'embauche est constaté dans certaines entreprises, par suite, soit de pratiques qui leur sont propres, soit de l'accroissement des disponibilités sur le marché du travail. — les autres modes d'accès (accès indirect) qui supposent l'acquisition d'une expérience professionnelle préalable soit chez l'employeur, soit dans une autre entreprise. La nature de cette expérience est éventuellement différenciée suivant les niveaux de départ. Le caractère général de certaines informations est volontaire. Il résulte soit de différences entre politiques d'entreprise, soit de la souplesse de la politique à l'intérieur des entreprises. <p>Le cas échéant, on trouvera ici des indications complémentaires sur les domaines de connaissances recherchées en plus de la formation requise.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Il est impossible de procéder à un inventaire d'ensemble des carrières susceptibles d'être poursuivies à partir d'un emploi déterminé.</p> <p>Cette rubrique est limitée aux emplois directement accessibles à partir d'un emploi-type donné :</p> <ul style="list-style-type: none"> — soit dans le cadre du même emploi et sans changement majeur du contenu des activités, par extension des responsabilités entraînant généralement une promotion ; — soit dans le cadre d'un autre emploi-type, par modification du contenu de l'emploi ou de son champ d'application (ce qui n'implique pas nécessairement une promotion). <p>Il s'agit seulement de repérer ici les possibilités de passage et d'évolution des situations professionnelles. Cette énumération n'implique pas de jugement sur les chances réelles d'accès et de promotion, qui sont sélectives et directement commandées par la structure pyramidale des emplois et par la politique des entreprises.</p>

Les emplois-types
du textile, de l'habillement et du cuir

Liste des articles

- TH 01 Responsable de développement de produits nouveaux
- TH 02 Modéliste (habillement)
- TH 03 Agent du bureau des études (chaussure - maroquinerie)
- TH 04 Patronnier-gradueur (habillement)
- TH 05 Mécanicienne-modèles
- TH 06 Placeur-coupeur
- TH 07 Agent de préparation du travail
- TH 08 Responsable de contrôle
- TH 09 Agent de laboratoire
- TH 10 Contrôleur-visiteur
- TH 11 Trieur-classeur de peaux
- TH 12 Agent d'encadrement d'une équipe de fabrication
- TH 13 Responsable de la coupe
- TH 14 Monitrice-chef de groupe piquère
- TH 15 Régleur de machines textiles
- TH 16 Mécanicien d'intervention (matériel de piquage)
- TH 17 Servant de machines et d'équipements de tannerie
- TH 18 Opérateur sur machines spéciales (maroquinerie - chaussure)
- TH 19 Opérateur sur machines spéciales (habillement)
- TH 20 Conducteur de machines de tannerie
- TH 21 Conducteur de machines à coudre
- TH 22 Monteur de chaîne
- TH 23 Rentreur manuel
- TH 24 Responsable de mise à la teinte (tannerie)
- TH 25 Ourdisseur
- TH 26 Encolleur
- TH 27 Rentreur sur machine
- TH 28 Conducteur de chaîne de blanchiment
- TH 29 Surveillant de machines à teindre, de préparation et de finition en teinture et impression
- TH 30 Imprimeur sur tissus
- TH 31 Aide de l'imprimeur
- TH 32 Conducteur d'équipements de tannerie
- TH 33 Surveillant d'installations de production ou transformation de fils textiles
- TH 34 Bonnetier
- TH 35 Tisserand
- TH 36 Coupeur peau
- TH 37 Ouvrier de finition

PRÉSENTATION GÉNÉRALE DES CAHIERS CONSACRÉS AUX EMPLOIS DE LA FABRICATION INDUSTRIELLE

Les emplois industriels (1) sont habituellement classés suivant le secteur d'activité économique ou suivant le produit fabriqué. L'adoption de ce découpage traditionnel pour la présentation des emplois-types du Répertoire Français des Emplois est de nature à faciliter sa consultation, surtout si l'on cherche les emplois situés dans un même établissement ou un même atelier.

Par ailleurs, la similitude des contenus d'activité des emplois observés, situés dans des secteurs différents, conduit à opérer des rapprochements et à remettre en cause certains clivages traditionnels.

La présentation adoptée est d'abord fondée sur une distinction fonctionnelle entre :

- **les emplois de la gestion de la production**, non spécifiques à une technique, qui feront l'objet d'un cahier distinct consacré aux fonctions d'ordonnancement, de planning, de lancement et d'organisation du travail, ainsi qu'à l'encadrement de la fabrication dans son aspect gestion ;
- **les autres emplois industriels** : pour ceux-ci, le découpage opéré se réfère aux principales phases de transformation : transformation intermédiaire, usinage, montage et aux familles de produits qui en relèvent. Ce découpage, qui a une signification du point de vue des emplois, se rapproche de la classification adoptée par l'INSEE, qui distingue :
 - les industries agro-alimentaires ;
 - les industries des biens d'équipement ;
 - les industries des biens intermédiaires ;
 - les industries des biens de consommation.

a) Le travail des métaux et la mécanique d'une part, l'électricité et l'électronique d'autre part, sont présentés dans deux cahiers distincts en raison de la diversité des emplois qu'ils représentent. Mais, relevant tous deux du groupe « **Biens d'équipement** », ils présentent des caractéristiques communes :

- fabrication de produits élaborés exigeant une définition préalable précise (dessin, méthodes), une phase de montage et d'usinage (pour la mécanique) ;
- importance corrélative des emplois de techniciens et d'ouvriers qualifiés ;
- utilisation d'une technologie de base commune pour deux fonctions distinctes : fabrication et entretien, ce dernier étant réparti parmi tous les secteurs d'activité.

b) La production de **biens intermédiaires** (au sens INSEE) se caractérise par la transformation de matières premières, effectuée principalement sur des installations lourdes fonctionnant de manière continue ou semi-continue. Elle fait l'objet de deux cahiers :

- l'un sera consacré à la transformation des produits minéraux : métallurgie, fonderie, matériaux de construction, verre et céramique (cahier 12.2.) ;
- l'autre à la chimie et à la transformation du bois (2), du papier et du carton (cahier 12.3.).

La transformation de certains de ces produits se prolonge, en aval, par des opérations de montage et/ou d'usinage qui les rapprocheraient

(1) Distingués des emplois à caractère artisanal, qui se caractérisent par une production en petite série et une faible division du travail au sein d'unités de petite dimension. Ces emplois feront l'objet d'une présentation distincte.

(2) Celle-ci est classée par l'INSEE parmi les biens de consommation.

plutôt des industries de « consommation » : c'est le cas de l'ameublement, de la céramique et de certaines productions finales utilisant le plastique et le caoutchouc.

c) Le secteur défini par l'INSEE comme **production de biens de consommation** concerne des produits moins élaborés que ceux de la mécanique et de l'électricité dont la transformation se fait en deux phases :

- la première est moins complexe que dans le secteur des biens intermédiaires et n'implique pas d'installations aussi lourdes et continues : c'est le cas du textile et de la première transformation du cuir (cahier 12.1) ;

- la seconde aboutit à un produit fini, par une série d'opérations d'usinage et de montage généralement répétitives et parcellaires. C'est le cas de l'habillement et de la chaussure (cahier 12.1).

d) Les industries agro-alimentaires comportent un certain nombre d'emplois proches de la chimie mais une majorité d'emplois spécifiques (cahier 12.4).

e) Les industries graphiques seront présentées avec les emplois de l'information et de la communication.

description générale des emplois du textile, de l'habillement et du cuir

I - CHAMP DE L'ÉTUDE

Ce cahier présente uniquement les emplois spécifiques du textile, de l'habillement, du cuir (tannerie, mégisserie), de la chaussure et de la maroquinerie, à l'exclusion :

- des emplois techniques de l'entretien mécanique et électrique (décrits dans deux fascicules distincts) et de la chimie (emplois de préparation des colorants en teinture et impression) ;
- des emplois administratifs et commerciaux ;
- des emplois de la gestion de la production (encadrement au niveau gestion, ordonnancement, etc.) ;
- des emplois de la création de produits nouveaux qui appartiennent davantage au domaine artistique et ne sont pas spécifiques à ces produits.

L'étude s'est limitée aux fabrications à caractère industriel, donc en série, à l'exclusion des fabrications artisanales qui seront présentées dans un cahier distinct.

Sous cette réserve, le champ couvert correspond aux rubriques suivantes de la Nomenclature des emplois :

- 43 Ouvriers qualifiés du textile
- 440 Ouvriers qualifiés de la confection des patrons
- 441 Ouvriers qualifiés de la coupe
- 442 Ouvriers qualifiés de la couture
- 444 Ouvriers qualifiés sur machines
- 453 Ouvriers qualifiés du délainage, de la tannerie, mégisserie, courroirie.
- 454 Ouvriers qualifiés du travail industriel du cuir.

Il couvre également une partie des rubriques consacrées aux ingénieurs, techniciens, agents de maîtrise et ouvriers spécialisés.

Les effectifs totaux des quatre secteurs d'activité économique dans lesquels ces emplois sont prédominants représentaient en 1978 un peu plus de 700 000 personnes (voir tableau p. 32).

II - DONNÉES TECHNIQUES

1. L'industrie textile

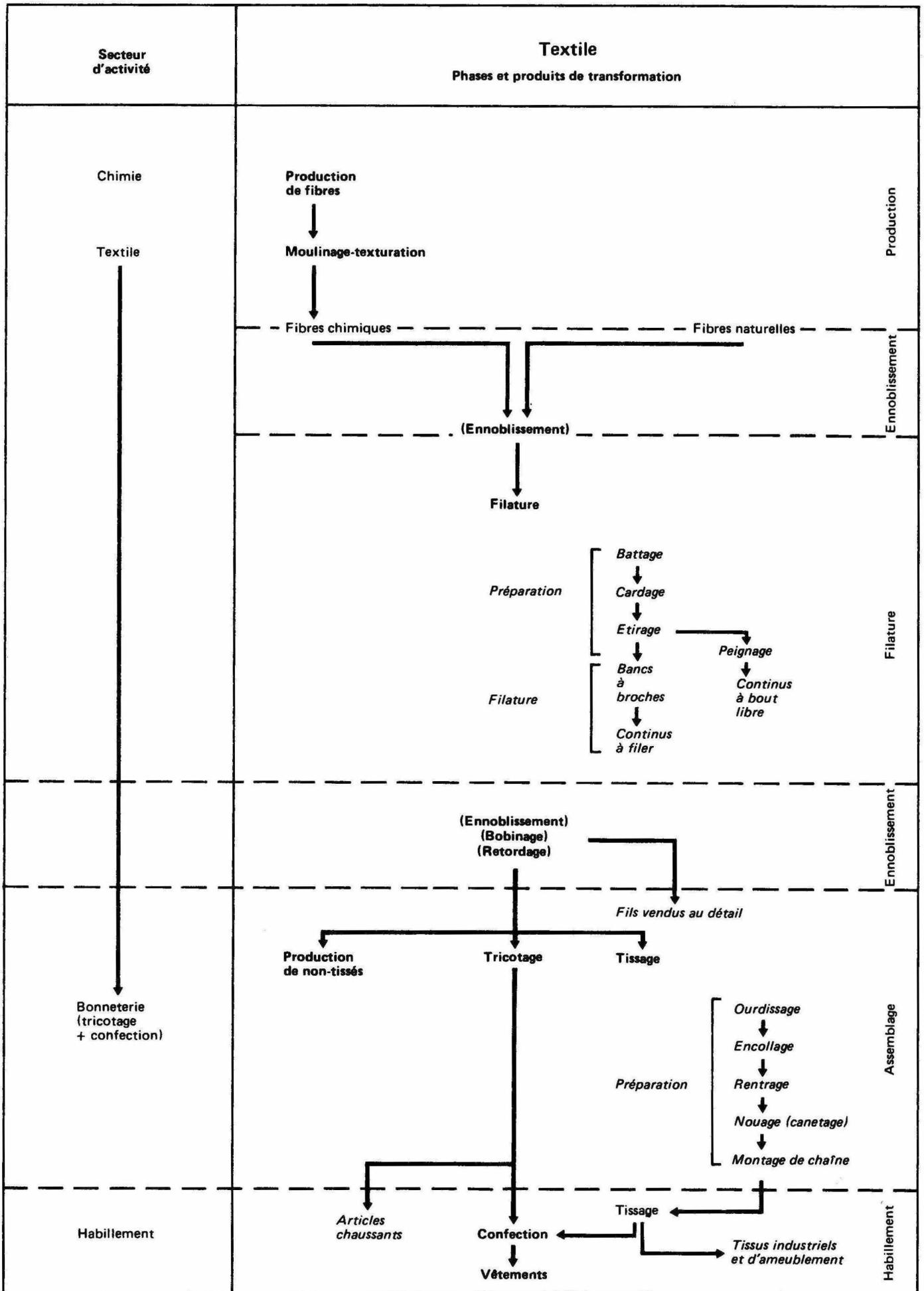
Elle utilise de plus en plus souvent des mélanges de fibres naturelles (laine, coton) et de fibres artificielles et synthétiques produites par l'industrie chimique.

La transformation des fibres textiles comporte trois grandes étapes, schématisées dans le diagramme ci-après : filature, assemblage et ennoblissement.

1.1. - **La filature**, étape obligée, consiste à transformer les fibres brutes en fils. Elle comporte les opérations suivantes :

- **Ouvraison-battage** : ouverture des balles et séparation des fibres de battage ;
- **Cardage, étirage** et éventuellement **peignage** permettent de nettoyer, de régulariser et de paralléliser les fibres pour constituer un ruban de fibres parallèles ;
- **Passage sur banc à broches** qui affine le ruban en lui donnant une légère torsion ;
- **Filage** proprement dit, qui comporte un nouvel étirage et une torsion qui donne de la solidité au fil.

Les progrès récents conduisent à automatiser de plus en plus ces opérations et à supprimer certaines d'entre elles : les machines à filer « à bout libre » ne comportent plus de passage sur banc à broches.



1.2. - L'assemblage

Il est généralement précédé d'un **bobinage** et d'un **retordage** qui peuvent se faire, soit en fin de filature, soit en début d'assemblage.

Le tissage est le résultat de l'entrecroisement de fils parallèles disposés selon la longueur du tissu (la chaîne) et de fils perpendiculaires (la trame). Sur les métiers classiques, ces derniers sont fournis par une navette, contenant une canette à partir de laquelle se déroule le fil.

L'emploi de cette navette nécessite une opération préalable : le canetage.

Les machines modernes (à lance, à projectile ou à jet d'eau) ne comportent plus de navette.

Le tissage exige des opérations préalables :

- **Ourdissage** : assemblage des fils parallèles sur un rouleau pour constituer la chaîne, conformément au dessin ;
- **Encollage** : imprégnation des fils de la chaîne avec la colle ;
- **Rentrage** : passage un par un des fils de chaîne dans les maillons des lisses et du peigne que la machine déplacera pour laisser passer le fil de trame (cette opération, jusqu'ici manuelle, tend à se mécaniser) ;
- **Montage de chaîne et nouage** : mise en place de la chaîne sur les métiers et nouage de chaque fil au précédent.

Le tricotage permet d'obtenir des étoffes en entrelaçant des fils par des mailles. Il permet d'obtenir des nappes de tissus à confectionner ou des produits finis.

Les non-tissés sont des nappes de fils assemblés non par tissage ou par nœud mais par des moyens chimiques. Les procédés utilisés s'apparentent soit aux techniques papetières, soit à des techniques textiles plus traditionnelles.

1.3. - **L'ennoblissement** recouvre une variété de traitements qui peuvent intervenir à différentes étapes de la production :

- **La teinture** donne une coloration unie soit à la matière brute, soit au fil en cours de transformation, soit aux pièces achevées ;
- **L'impression** peut être réalisée par des procédés différents : à la planche, au rouleau, au cadre. Elle nécessite la préparation préalable de dessins et du matériel (gravure du cylindre), opérations qui sortent du cadre spécifique du textile.

2. L'industrie de l'habillement

Cette industrie regroupe les activités de confection de tous articles d'habillement à partir de produits de base divers, ainsi que la fabrication des accessoires du vêtement et enfin de confection d'ouvrages divers en tissus.

Le processus de fabrication est le suivant :

2.1. - Définition, conception et mise au point du produit

Le vêtement doit répondre à des usages particuliers qui peuvent fortement varier en fonction de la mode et des caractéristiques de la clientèle. Au stade de la définition et de la conception du produit, des liens étroits existent donc entre les services commerciaux et administratifs chargés de la prévision des ventes, des approvisionnements en matières premières, traitement des commandes, et les services plus particulièrement chargés de créer le produit. Ces services, où travaillent des « stylistes », peuvent être intégrés soit à l'entreprise, soit à des bureaux indépendants travaillant à façon pour différentes entreprises.

A partir du modèle dessiné par le styliste, un modéliste réalise le patron de base et un service de patronage-graduation établit les différentes tailles de patron à partir du patron de base.

A partir du patronage, il faut rechercher le placement optimum du patron sur le tissu. Le tracé (optimum) est fait généralement sur papier calque et reproduit sur papier thermocollant qui sera collé à chaud sur le matelas de tissus pour enfin être coupé.

Processus de l'habillement

Secteur d'activité	Phases et produits de transformation
Textile, bonneterie, industrie chimique, tannerie	Production de tissus et de produits utilisés dans la fabrication d'articles d'habillement
Habillement	<p>Création du produit, adaptation du produit en termes compatibles avec la création industrielle</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: flex-start; margin-top: 20px;"> <div style="width: 45%;"> <p style="margin-bottom: 5px;">Patronnage</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p style="margin-bottom: 5px;">Graduation</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p style="margin-bottom: 5px;">Traçage</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p style="margin-bottom: 5px;">Matelassage</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p style="margin-bottom: 5px;">Coupe</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p style="margin-bottom: 5px;">Dédoublage</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p style="margin-bottom: 5px;">Assemblage par piqûre (machines plates ou spéciales)</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p style="margin-bottom: 5px;">Repassage, presse, remise en état</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p style="margin-bottom: 5px;">Emballage</p> </div> <div style="width: 45%; text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 80%; margin: 0 auto 20px auto;">Mise au point du produit</div> <p style="text-align: center;">↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 80%; margin: 0 auto 20px auto;">Coupe et préparation de l'assemblage et du montage</div> <p style="text-align: center;">↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 80%; margin: 0 auto 20px auto;">Assemblage ou montage ou fabrication proprement dite</div> <p style="text-align: center;">↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 80%; margin: 0 auto 20px auto;">Finissage et réparation du produit</div> <p style="text-align: center;">↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 80%; margin: 0 auto 20px auto;">Conditionnement, expédition</div> <p style="text-align: center;">↓</p> </div> </div>
Vente	

2.2. - La coupe ou la préparation de l'assemblage ou du montage

Les opérations de coupe préparent celles de l'assemblage et regroupent (1) :

— **Le matelassage** : il s'agit de plier le tissu selon les dimensions du patron et le nombre de plis fixés par la commande.

— **La coupe** (proprement dite) : elle ne se fait pratiquement plus aux ciseaux. On utilise plusieurs procédés (cf. l'industrie de la chaussure) : machines à couteau vertical, coupe par scie à ruban (c'est le matelas de tissus qui se déplace par rapport à la scie), emporte-pièce et, dans des systèmes très évolués, coupe au laser, coupe au jet d'eau.

— **Le dédoublage** : c'est le regroupement, dans un même paquet, des éléments de drap, doublures et fournitures.

2.3. - L'assemblage ou le montage ou la fabrication proprement dite

Les opérations lors de ce stade sont extrêmement nombreuses (2) (100 à 200 processus opératoires) et ont généralement pour finalité de rassembler deux pièces de tissus (mais pas seulement) par couture. La plupart de ces opérations sont semi-automatiques : pour la fabrication des poches par exemple, il y a un positionnement à faire manuellement, la machine fait le reste. Pour les coutures longues, l'ouvrière doit seulement engager le tissu dans la machine. Certaines opérations sont un peu plus complexes et se font par utilisation de machines spéciales : sauteuses pour le bâtissage, machines à points invisibles pour les opérations de rabattement.

2.4. - Finissage et réparation du produit (ou opération de presse)

Les opérations de presse (ou fer) peuvent se faire en cours de fabrication (pour ouvrir les coutures par exemple). La presse finale se fait généralement sur machine (dos, devant, col, manches). Ces opérations sont semi-automatisées et le travail de l'ouvrière se réduit généralement à un positionnement. Après les opérations de contrôle effectuées soit au cours du travail, soit lors du contrôle final, des ouvrières peuvent réparer le produit en effectuant des retouches.

Après cette dernière phase de contrôle et de remise en état, les produits sont conditionnés et sont pratiquement prêts à être expédiés.

3. L'industrie de la chaussure et de la maroquinerie

L'ensemble des opérations effectuées dans le secteur de l'industrie de la chaussure et de la maroquinerie vise à obtenir, à partir d'un produit de base (cuir, peau, PVC, textiles naturels ou synthétiques, etc.) un produit fini soit de type « chaussure » (chaussures d'hommes, de femmes, d'enfants, de différents modèles : couleurs, formes, qualités, etc.), soit de type article de maroquinerie (sacs, valises, bracelets, etc.).

Les techniques de fabrication sont assez stabilisées et les grandes phases de transformation du produit se retrouvent dans la majorité des entreprises. Mais les opérations et leur diversité entraînent des modes d'organisation du travail qui peuvent être très différents : un ouvrier peut effectuer une, plusieurs, ou l'ensemble des opérations rattachées à une phase de transformation.

3.1. - Définition, conception et mise au point du produit

A ce niveau, les activités sont proches de celles qui existent dans l'industrie de l'habillement. Mais dans la mesure où elles portent sur des produits différents (chaussures, articles de maroquinerie), les emplois, surtout ceux du bureau d'études, sont différents.

3.2. - Coupe et broche préparation

L'ensemble des opérations réalisées à ces stades visent à **découper**, à la machine ou à la main, dans une matière première quelconque (peau, cuir, synthétique, textile...) des pièces correspondant (ou ayant la forme de..) à des **gabarits** (qui sont en tôle, en carton bordé de laiton, ou en bakélite).

(1) Selon les cas, les opérations de patronage-gradation et de traçage peuvent faire partie ou non de la coupe.

(2) Un responsable du Centre d'Etudes techniques des Industries de l'habillement mentionne même qu'il y aurait 12 000 opérations élémentaires !

Processus de la chaussure et de la maroquinerie

Secteur d'activité	Phases et produits de transformation
Textiles, industrie chimique, tannerie	Production de tissus et de produits utilisés dans la fabrication d'articles «chaussures» ou «maroquinerie».
Maroquinerie	<p>Création du produit, adaptation du produit en termes compatibles avec la création industrielle :</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: flex-start; margin-top: 20px;"> <div style="width: 45%;"> <p>Patronage, graduation, traçage (chaussure), traçage (maroquinerie)</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>Matelassage</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>Coupe</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>Refente, parage, traçage, marquage, gutage, rempliage, encollage, apprêtage</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>Piquage et autres opérations (voir texte)</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>Galbage, pose première, montage bout et flancs, cardage, verrage, encollage, etc.</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>Bichonnage, réparation</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>Emballage</p> </div> <div style="width: 50%; text-align: center;"> <p>Mise au point du produit</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>Coupe et broche préparation</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>Préparation piquage</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>Assemblage des pièces par piquage</p> <div style="display: flex; justify-content: center; gap: 20px; margin: 10px 0;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">Montage chaussure</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">Montage maroquinerie</div> </div> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>Finissage et réparation du produit</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>Conditionnement</p> </div> </div> <p style="margin-top: 20px;">ou coupe à l'unité sur articles de peau</p> <p style="margin-top: 20px;">ou coupe à l'emporte-pièce (brochage) des semelles</p>
Vente	

Le matériel utilisé pour la coupe à la main est généralement le **tranchet** (également appelé chasse-peau ou chasse-pot ou encore chassepeau). Les machines peuvent être, soit des **presses** à pont (le marteau qui frappe l'emporte-pièce ou le gabarit se déplace latéralement), soit des presses où le marteau qui frappe l'emporte-pièce est immobile. Les machines peuvent découper des pièces à l'unité ou au « matelas » (plusieurs épaisseurs de matériaux).

Les matériaux sont divers et certains d'entre eux requièrent des soins particuliers. Le cuir et la peau doivent être découpés en respectant les caractéristiques du produit. Il appartient au **coupeur** de connaître ces qualités et défauts et d'effectuer ses coupes en tenant compte de ces particularités. De même, pour certaines coupes sur tissu ou autres matériaux à dessins ou à motifs, il faudra respecter les motifs et dessins pour parvenir à la symétrie pied droit pied gauche.

— **La coupe** s'effectue sur pièces de **tige** (tige : ensemble de pièces qui constituent le dessus de la chaussure) ou sur pièces de **doublure** (matériau utilisé pour doubler l'intérieur de la tige).

— **Le brochage** (brocher : « découper à l'emporte-pièce les diverses parties de cuir ou de tout autre matériau constituant le semelage ou la semelle ») est plus spécifique à la découpe des semelles. Certaines entreprises sont spécialisées dans cette seule activité.

3.3. - Préparation, piquage

A ce stade sont effectuées tout un ensemble d'opérations précédant le piquage. Chacune des opérations décrite ci-dessous peut correspondre à un poste dans l'industrie, ce qui montre l'extrême division du travail existant dans ce secteur.

— **Refente** (refendage) ou égalisage consistant à donner à un morceau de cuir une épaisseur uniforme sur une machine à « égaliser ».

— **Parage** consiste à amincir le bord d'une pièce de la tige pour faciliter son assemblage avec une autre pièce. L'opération s'effectue sur machine à parer.

— **Traçage** consiste à **tracer**, à l'aide d'un gabarit carton ou plastique, le positionnement des pièces qui devront être assemblées. Le traçage peut être réalisé à la main, avec un crayon ou un stylo, ou à la machine (on dépose sur la pièce un gabarit recouvert de tissu encre, on met les deux éléments dans la machine qui effectue le traçage).

— **Marquage ou compostage** : permettent d'identifier le modèle (compostage) et caractérisent la pointure et la largeur du modèle (marquage). Ces opérations se font sur machine ayant un ruban sur lequel sont portées toutes ces caractéristiques.

— **Encrage** : il est effectué au pistolet ou au pinceau sur des pièces de tige, à l'unité ou en matelas, en vue de leur donner une certaine couleur uniforme.

— **Gutage** : consiste à « renforcer une pièce par collage à chaud sur une de ses faces d'une toile ou de tout autre matériau, afin d'éviter les déformations possibles lors du montage ou de l'utilisation de l'article fini ». Les opérations se font généralement sur machine : on pose la toile (pré-encollée) sur la pièce, on met l'ensemble dans une presse à chaud qui effectue l'opération.

— **Rempliage** : peut être effectué à la main ou à la machine. Il s'agit de replier sur eux-mêmes, en les collant, les bords d'une pièce de tige, en général préalablement préparés par **parage** et/ou **encollage**.

— **Encollage** : mise de colle sur certaines parties de la pièce, opération effectuée à la main ou à la machine.

— **Apprêtage** : sens générique désignant un ensemble d'opérations à caractère ornemental telles le perforage (ou perforation) qui consiste à décorer les pièces d'une tige en faisant des trous, le **dentillage** (faire des dents sur les bords de certaines pièces de la tige), le gaufrage (machine à gaufrer) pour donner du relief au produit.

3.4. - Assemblage des pièces par piquage

— **Jointage** : consiste à réunir deux pièces de la tige placées symétriquement bord à bord par rapport à l'axe de la piqûre (jointure zig-zag ou jointure ouverte). C'est l'opération la plus simple.

- **Ecrasage** : consiste à écraser la sur-épaisseur apparue après jointage. Utilisation d'une machine de maniement très simple.
- **Fraisage** : enlèvement de matière par fraisage. Utilisé dans le cas de matériaux plus épais.
- **Assemblage** : consiste à assembler à l'aide d'une machine à coudre plate deux pièces superposées en fonction des repères existant (par traçage) ou en fonction de consignes de travail données.
- **Piqure décorative** : opération visant à orner des pièces de tige par une ou plusieurs piqûres.
- **Bordage** : poser à l'aide d'une machine (machine à coudre plate + guide) une bordure sur une pièce de tige.
- **Mise en doublure** : opération effectuée sur machine, visant à assembler la tige et la doublure.
- **Claquage** : assemblage des parties arrière et avant de la tige (sur machine « pilier »).

3.5. - Fabrication du produit ou montage (chaussures)

Succession d'opérations qui contribuent, à partir d'une tige et d'une semelle, à la production du produit final.

- **Galbage ou conformage** : consiste à donner une forme, un profil, à une tige (ou à une pièce quelconque) en conformité à un modèle (forme) pour faciliter les opérations ultérieures. Opérations se faisant généralement à chaud sur machines.
 - **Pose première** : consiste à positionner la première semelle de montage sur le dessous de la forme et à la fixer à l'aide d'agrafes ou de semences (petits clous).
 - **Montage bout** : consiste à positionner la tige sur la forme (sur laquelle a été fixée la première semelle lors de l'opération précédente) et à présenter le bout de la chaussure (pointe) dans la machine. La machine effectue l'opération d'assemblage de la tige et de la première semelle par collage, ou semence, ou ficelle, ou crampons, etc.
 - **Montage et cambrures des flancs** : opération qui vise à assembler la tige et la semelle première, mais au niveau des flancs. Il faut présenter, orienter et tourner la chaussure dans la machine. L'assemblage se fait à l'aide de colle ou de semences.
 - **Cardage** : opération qui consiste à présenter le dessous de la chaussure devant un ruban ou une brosse métallique afin de rendre le matériau rugueux (facilite la pénétration et l'accrochage de la colle).
 - **Verrage** : opération qui vise à enlever les plis et irrégularités du dessous de la semelle en vue de l'assemblage ultérieur.
- Les opérations de cardage et de verrage sont de plus en plus automatisées.
- **Encollage** : dépose de la colle (à la main ou à la machine) sur la tige ou sur la semelle.
 - **Affichage et soudage** : positionnement de la semelle sur la tige. Présentation de l'ensemble des deux éléments dans une presse qui effectue l'opération de collage.
 - **Arrachage des formes** : la forme, qui a permis les différentes opérations de montage de la chaussure, est arrachée à la main ou à la machine.
 - **Fixation du talon (ou clouage)** : à l'aide de vis, pointes, semences, agrafes, il s'agit de fixer et rendre solidaire le talon et l'ensemble chaussure-semelle.

3.6. - Fabrication du produit ou montage (maroquinerie)

La gamme des articles fabriqués en maroquinerie est extrêmement large et on ne trouve pas, au stade du montage, une finalité unique comme dans l'industrie de la chaussure où il s'agissait de rassembler une semelle et une tige. Certains produits sont presque terminés après la phase du piquage (bracelets-montres, ceintures) et les opérations de montage (de la boucle par exemple) sont réduites.

Pour d'autres produits (valises, porte-documents), le nombre d'opérations est plus élevé mais elles sont toutes de même nature : il s'agit, à l'aide de machines spéciales, de terminer l'article ou l'objet (verrer et carder, placer et rentrer des fermoirs, riveter tout accessoire métallique, ferrer les fûts, poser d'autres accessoires décoratifs ou utilitaires).

3.7. - Finition du produit

— **Réparation** : opérations qui visent à cacher ou à atténuer les défauts ou accidents que la chaussure (ou l'article de maroquinerie) a subi au cours des différentes opérations amont.

— **Bichonnage (cirage, lustrage)** : opérations dont le but est de donner un aspect fini à la chaussure ou à l'article de maroquinerie, avant sa mise en vente. Ces opérations peuvent être plus ou moins rapides selon la qualité du produit final que l'on veut obtenir.

3.8. - Emballage

A ce stade de transformation du produit, on se trouve face à des opérations standardisées de conditionnement emballage-manutention-expédition.

4. L'industrie du cuir

La tannerie et la mégisserie sont les deux secteurs de l'industrie du cuir. Les mégisseries sont concentrées dans les centres traditionnels de Graulhet et Mazamet et traitent essentiellement les peaux de caprins et d'ovins. Les tanneries sont davantage réparties dans l'Ouest et le Sud-Ouest et traitent les autres peaux. Leur rôle est de transformer des sous-produits d'abattoir très putrescibles (peaux fraîches et saumurées) en cuirs de toutes sortes dont la caractéristique essentielle est l'imputrescibilité. Ces peaux et cuirs sont ensuite utilisés dans l'industrie de la chaussure, la maroquinerie et l'habillement pour ne citer que les principales.

Les différentes phases de ces industries sont résumées dans le schéma ci-après.

4.1. - Les activités de rivière (ou travail en milieu humide).

Le produit initial est constitué par des peaux fraîches, salées, saumurées ou séchées, et il s'agit de les transformer en « tripes ». Les différentes étapes sont les suivantes :

— **Le reverdissage** ou **trempe** qui consiste à nettoyer les peaux brutes et à les réhydrater avec adjonction éventuelle de produits « dégraissants » et « mouillants » ;

— **Le pelanage** ou épilage qui consiste à épiler les peaux à l'aide de produits solubilisant la racine du poil et à provoquer un gonflement permettant une plus grande fixation ultérieure des produits tannants ;

— **L'ébourrage** qui consiste à nettoyer la face externe des peaux ;

— **L'écharnage** qui consiste à nettoyer la face interne des peaux en éliminant chairs et graisses adhérentes ;

— **Le déchaulage** : rinçage pour éliminer chaux et sulfure dont sont imprégnées les peaux à l'issue de l'abattage pour conservation.

Ces opérations peuvent être effectuées **successivement** dans différents appareils (de type tonneau), ce qui implique des opérations de manutention. Certains appareils (appelés « bétonnières ») réalisent plusieurs de ces opérations successivement sans manutention. Ils sont alimentés par chariots-élévateurs et des systèmes particuliers d'alimentation-vidange des produits chimiques permettent la réalisation de plusieurs opérations dans le même appareil sans manutention. Ces nouveaux équipements ont donc pour effet de supprimer des tâches de manutention et de modifier certains emplois de surveillance-alimentation.

A ce stade de transformation, les produits chimiques utilisés sont extrêmement nombreux (acides, chromes, détergents...) et leur manipulation requiert des connaissances relatives à leur bon usage. Ces produits sont généralement présentés « prêts à l'emploi » et les **préparateurs** (appellation de l'emploi) manipulent ces produits mais réalisent également quelques expériences dans des laboratoires. On les rencontre dans les grosses unités de production.

4.2. - Les activités de tannage, teinture, nourriture (ou travail en milieu semi-humide)

Les opérations effectuées à ce stade ont pour but de transformer la « tripe » (produit final de l'étape précédente), qui est une matière gélatineuse, en une substance ferme, solide

et imputrescible : la peau ou le cuir. A ce stade sont utilisés de nombreux produits chimiques et des machines et équipements de type « tonneaux », plus quelques machines (machines à scier ou à cylindre) pour le sciage, le refendage et le dérayage des cuirs et peaux.

— **Les opérations de corroyage** visent à donner à la peau et au cuir sa souplesse d'origine. Pour cela, ils doivent être nourris par incorporation de matières grasses diverses (suifs de boucherie, huiles de poisson, huiles végétales, résidus de chamoiserie). Les peaux et cuirs subissent également des traitements chimiques visant à leur donner certaines teintes et nuances. Dans la mégisserie-chamoiserie, on utilise soit le système de chamoisage (ou tannage à l'huile), soit le tannage à l'alun traditionnel (sulfate d'aluminium et de potassium).

Processus de la tannerie et de la mégisserie

Secteur d'activité	Phases et produits de transformation
Abattoirs	Peaux fraîches salées ou saumurées
Tanneries - mégisseries	<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="width: 45%;"> <p>Reverdissage, trempage, pelanage, ébourrage, écharnage, déchausage</p> <p>Lavage, dégraissage</p> <p>Tannage par ajout de sel, d'eau, d'acide, de chromes ou de tanins végétaux, de colorants et de teinture</p> <p>Sciage, dérayage, refendage</p> <p>Séchage, coloration de surface, lissage et satinage</p> <p>Contrôle qualité et affectation en catégories de choix</p> </div> <div style="width: 45%; text-align: center;"> <pre> graph TD A[Travail de rivière] --> B[Dégraissage (mégisseries)] A --> C[Tannage] B --> D["- Retannage
- Teinture
- Nourriture"] C --> D D --> E[Finissage] E --> F[Magasinage] </pre> </div> <div style="width: 10%; font-size: small;"> <p>Activités de rivière (travail en milieu humide)</p> <p>Activités de corroyage (travail en milieu semi-humide)</p> <p>Activités de sèche (travail en milieu sec)</p> </div> </div>
Vente	

— **Les opérations de sciage, dérayage** (qui visent à supprimer les raies du cuir, c'est-à-dire à rendre propre et lisse la partie interne de la peau) et **refendage** se font sur des machines spéciales dont la conduite peut impliquer des opérations de réglage.

4.3. - **Les activités de finissage** (ou travail sec)

Regroupent l'ensemble des opérations visant à donner au cuir ou à la peau leurs aspects définitifs : opérations de séchage, de coloration et de teinture, d'apprêtage, d'encollage, de lissage et de satinage qui leur confèrent le brillant désiré.

Il n'y a plus de machines de type « tonneaux » à ce stade mais une grande diversité de machines utilisées pour le séchage, la coloration, la teinture, etc.

— **Pour le séchage**, ce sont des **dispositifs** (et non pas des machines individualisées) utilisés par des ouvriers qui ne font pas de réglage (lequel est assuré par la maîtrise ou des techniciens).

— **Pour la teinture**, ce sont également des **dispositifs** qui peuvent fonctionner en continu. Le dépôt de colorant pouvant se faire selon différents procédés : pistolets, caissons à rideaux. Ces dispositifs sont utilisés par les titulaires (ayant une responsabilité de surveillance).

Il y a enfin des machines spéciales (dépendant du type de fabrication) qui permettent de donner au produit son aspect final : machines à graisser, à imprimer, à lisser, à poncer, à satiner, etc.

4.4. - **Les activités de magasinage**

A la sortie du finissage, les peaux sont prêtes à être commercialisées mais comme elles ne sont pas des produits homogènes (aspect, trous, souplesse), elles doivent être classées dans différentes catégories de choix, ayant les mêmes caractéristiques externes et internes (souplesse).

III - **DONNÉES ÉCONOMIQUES ET ORGANISATIONNELLES**

1 - **Evolution et caractéristiques des secteurs**

La baisse régulière des effectifs affecte tous les secteurs et peut être observée depuis une vingtaine d'années. Le textile, particulièrement touché, a vu ses effectifs baisser de plus de 200 000 actifs (582 000 actifs en 1954 contre 376 000 en 1975).

Les causes de cette évolution sont multiples et n'affectent pas également les différents secteurs :

— de manière générale, la croissance de la production est moins rapide dans les industries de consommation que dans l'ensemble de l'industrie. De 1959 à 1974, la croissance annuelle est de 6,3 % pour les industries de transformation, 5,4 % pour les industries de consommation et 4,1 % pour le textile ;

— cette faible croissance est liée à une concurrence internationale de plus en plus vive, qui s'intensifie en provenance des pays en voie de développement, mais vient encore essentiellement de la CEE ;

— La croissance de la productivité est surtout importante dans le textile, qui devient une industrie assez fortement capitalistique.

Nombre d'établissements et effectifs des secteurs étudiés

Code NAP	Activité économique	Effectifs au 31-12-1975	Au 31-12-1978			
			Nombre d'établissements	Effectifs		
				Hommes	Femmes	Ensemble
44	Textile	370 972	6 837	146 755	181 894	328 649
45	Cuir	46 779	1 853	18 926	23 300	42 226
46	Chaussure	84 599	1 357	29 658	46 309	75 967
47	Habillement	286 739	11 978	47 002	224 080	271 082
	Total	739 089	22 025	242 341	475 583	717 924

Source : Assedic

Cette évolution a une incidence sur l'emploi et les conditions de travail : pour rentabiliser des installations coûteuses, le travail par équipes s'est beaucoup développé dans le textile, alors qu'il reste très faible dans l'habillement et dans le cuir.

Evolution des pourcentages d'ouvriers travaillant en équipes

	% total	
	1959	1974
Textile	37,4	50,2
Habillement	1,9	4,4
Cuirs et peaux	2,4	4,7

Source : Ministère du Travail

Le travail en trois équipes (fixes la nuit) s'accroît dans le textile et touche autant d'effectifs que le travail en deux équipes. Cette organisation affecte la composition de la main-d'œuvre (les femmes ne pouvant travailler la nuit).

La concentration est particulièrement faible dans l'habillement (une vingtaine de personnes par établissement contre une cinquantaine dans les autres secteurs).

Du point de vue des emplois, les industries de consommation se caractérisent (1) :

- par une proportion particulièrement importante d'ouvriers (80,9 % de l'effectif salarié, contre 77,6 % dans l'ensemble des industries) ;
- par une qualification ouvrière sensiblement plus faible que dans l'ensemble de l'industrie (les chiffres varient suivant les sources mais la situation relative est claire).

(1) Données extraites de l'ouvrage : **Emplois, qualifications et croissance dans l'industrie**. Collections de l'INSEE, série I 2 par A. AZOUVI.

Ces deux caractéristiques sont particulièrement nettes pour le textile.

L'emploi est géographiquement dispersé dans l'habillement et le cuir. Le textile reste assez concentré dans deux régions : le Nord et la région Rhône-Alpes qui occupent près de la moitié des effectifs totaux du secteur.

2. Organisation et insertion des emplois

Globalement, les entreprises des secteurs étudiés présentent une organisation assez simple, avec une division assez peu poussée des fonctions.

Mais il existe des différences suivant la taille des entreprises et des établissements et la nature de la production.

Une entreprise employant moins de cent personnes dans le textile, par exemple, pourra n'avoir que trois services : administratif et comptable, commercial et fabrication. Dans ce dernier, le chef de fabrication concentre souvent à lui seul toutes les fonctions d'étude, d'organisation, de contrôle et de suivi de la production.

Dans une entreprise plus importante et plus structurée, des services spécifiques sont chargés de l'ordonnancement/lancement, de l'entretien et du contrôle des produits. Les contrôles simples (pesée du fil) sont effectués en atelier, un petit laboratoire procédant à des contrôles plus diversifiés et éventuellement aux essais de produits nouveaux.

Quelques entreprises ont des services spécifiquement chargés :

- de la création (ou du développement) de produits nouveaux intégrant des préoccupations techniques, commerciales et artistiques ;
- de l'organisation du travail et des méthodes. Dans le textile, il s'agit essentiellement de déterminer les bases de calcul du salaire au rendement.

C'est seulement dans les activités de montage (habillement - chaussure) que les méthodes de fabrication doivent faire l'objet de définitions spécifiques.

L'organisation du travail se caractérise traditionnellement par un cloisonnement poussé de postes de travail très spécialisés :

- surveillance d'un type de machines déterminé dans le textile ;
- exécution d'opérations très fragmentaires et répétitives à un rythme élevé dans l'habillement et la chaussure.

La nécessité d'un assouplissement des organisations (liée au besoin d'adaptation aux variations du marché) tend à entraîner, notamment dans le textile (1), une polyvalence plus grande de la main-d'œuvre, qui doit être davantage capable de passer d'une machine à une autre.

Cette évolution suffirait à justifier le regroupement des nombreux postes de travail en un nombre plus limité d'emplois-types.

IV - PRÉSENTATION DES EMPLOIS-TYPES

Le regroupement des observations en emplois-types a été fondé essentiellement sur trois critères :

- **situation fonctionnelle dans l'entreprise** (pour les emplois de fabrication uniquement) ;
- **utilisation d'équipements et type d'intervention** sur ces équipements ;
- **phase du processus de production** sur laquelle intervient le titulaire de l'emploi.

(1) Cf. *L'évolution des emplois et la main-d'œuvre dans l'industrie textile. Dossier n° 20 du CEREQ, La Documentation Française, mai 1979.*

Présentation générale des emplois-types

Critères \ Secteurs		Filature	Tissage-bonneterie	Ennoblement	Tannerie-mégisserie	Chaussure	Maroquinerie	Habillement	
		1	2	3	4	5	6	7	
Conception et mise au point du produit	Conception	← Responsable de développement de produits nouveaux TH 01 →							
	Mise au point					← Agent du bureau des études TH 03 →		Patronnier-gradueur TH 04	
Préparation de la fabrication	Réalisation de prototypes ou travaux à l'unité					← Mécanicienne modèles TH 05 →			
	Préparation de la fabrication					← Placeur-coupeur TH 06 →			
Contrôle	En laboratoire	← Responsable de contrôle TH 08 →							
	Sur processus de production					← Agent de laboratoire TH 09 →			
Mise en route, réglage et/ou suivi de la production	Mise en route et suivi					← Contrôleur visiteur TH 10 →			
						← Trieur - classeur de peaux TH 11 →			
	Essentiellement réglage et entretien	← Régleur de machines textiles TH 15 →				← Agent d'encadrement d'une équipe de fabrication TH 12 →			
						← Responsable de la coupe TH 13 →			
						← Monitrice - chef de groupe piqûre TH 14 →			
						← Mécanicien d'intervention TH 16 →			

Exécution de la production	Avec relations aux équipements	Cycle court	Alimentation-évacuation			Servant de machines et d'équipements de tannerie TH 17	← Opérateur sur machines spéciales TH 18 →	Opérateur sur machines spéciales TH 19
		Conduite				Conducteur de machines de tannerie TH 20	← Conducteur de machines à coudre TH 21 →	
	Cycle long	Préparation		Monteur de chaîne TH 22			Responsable de mise à la teinte TH 24	
		Préparation et conduite - surveillance		Rentreur manuel TH 23				
				Ourdisseur TH 25 Encolleur TH 26	Conducteur de chaîne de blanchiment TH 28	Conducteur d'équipements de tannerie TH 32		
	Surveillance		Rentreur sur machine TH 27	Surveillant machine à teindre TH 29	Imprimeur sur tissus TH 30			
			Surveillant d'installation de production ou transformation de fils textiles TH 33	Bonnetier TH 34	Aide de l'imprimeur TH 31			
		Tisserand TH 35						
	Sans relations aux équipements						← Coupeur peau TH 36 →	← Ouvrier de finition TH 37 →

a) Situation fonctionnelle

De ce point de vue, on a distingué :

- la conception et la mise au point des produits ;
- la préparation de la fabrication ;
- le contrôle ;
- la mise en route, les réglages et le suivi de la production ;
- l'exécution de la production.

C'est uniquement pour cette dernière fonction que s'appliquent les autres critères.

b) Utilisation d'équipement

La grande majorité des titulaires d'emploi utilisent des équipements que l'on peut diviser en deux grandes catégories :

- équipements et machines à cycle long qui se rencontrent principalement dans le textile et dans la tannerie-mégisserie (laquelle utilise également l'autre catégorie) ;
- équipements et machines à cycle court employés principalement dans la chaussure, la maroquinerie et l'habillement.

Les interventions possibles sur ces équipements sont essentiellement :

- l'alimentation et/ou l'évacuation de la machine ;
- la surveillance pure et simple ;
- la préparation avec réglage éventuel ;
- la combinaison de la préparation et de la surveillance.

Ces types d'interventions sont liés aux types d'équipements car l'alimentation/évacuation concerne surtout les équipements à cycle court, et la surveillance les équipements à cycle long.

Les emplois-types de « coupeur-peau » (TH 36) et « d'ouvrier de finition » (TH 37) sont plus caractérisés par le produit sur lequel ils interviennent que par l'utilisation de machines.

c) Situation sur le processus

Ce critère vient en dernier lieu pour distinguer les emplois exigeant une connaissance particulière d'un processus spécifique, à l'intérieur des familles définies précédemment.

Le tableau de présentation générale montre l'articulation des emplois-types par rapport à ces différents critères. Il appelle les commentaires suivants :

- **La conception et la mise au point des produits** concernent quatre emplois-types : responsable de développement de produits nouveaux (TH 01), modéliste (TH 02), agent du bureau des études (TH 03), et patronnier gradueur (TH 04).
- **Les activités de préparation de la fabrication** sont spécifiques aux industries comportant des opérations de montage et d'assemblage et impliquent une analyse préalable des conditions de faisabilité économiques et techniques d'un produit : on retrouve les emplois correspondants dans les services méthodes (ou rattachés à...) des industries de la chaussure, de la maroquinerie ainsi que de l'habillement.
- **En fabrication et/ou pour les activités de contrôle et de réglage-mise au point directement rattachées à la fabrication on peut distinguer :**
 - *Le contrôle en laboratoire ou directement effectué sur le processus de production.* Sa finalité générale est de contrôler la conformité du produit par rapport à des normes ou des caractéristiques de qualité et de pouvoir réagir sur la production en cas de constat de mauvais réglage des équipements et/ou d'une mauvaise réalisation d'opérations par les ouvriers. Les contrôles peuvent être de type « visuel » et porter sur les caractéristiques externes des produits (cf. les emplois-types de : contrôleur-visiteur (TH 10), trieur-classeur de peaux (TH 11) ou porter sur des

propriétés mesurées en laboratoire (agent de laboratoire (TH 09)). Les résultats des contrôles peuvent être enfin centralisés et faire l'objet d'études systématiques afin d'améliorer la qualité d'un produit et servir d'outil de gestion (responsable de contrôle (TH 08)).

- *La mise en route, les réglages et le suivi de la production* correspondent à des activités effectuées par un personnel de type d'encadrement (agent d'encadrement d'une équipe de fabrication (TH 12), responsable de la coupe (TH 13), monitrice-chef de groupe piqûre (TH 14)) mais aussi par un personnel plus particulièrement chargé de l'entretien et des réglages du matériel de production avant la mise en fabrication en série d'un produit et en cours de fabrication (régleur de machines textiles (TH 15), mécanicien d'intervention (TH 16)).

- *L'exécution de la production* est caractérisée par les types d'équipements utilisés, et par les types d'interventions des titulaires de ces emplois sur les équipements et/ou sur les produits. La distinction cycle court/cycle long doit être considérée plutôt comme une double polarisation que comme une distinction absolue. L'exemple de la machine à coudre illustre cette idée : une couturière, un tailleur, ou dans certaines conditions d'organisation du travail, une « conductrice de machine à coudre » (TH 21) peuvent utiliser la machine à coudre en cycle long alors que, dans la majorité des cas, cette machine est utilisée en cycle court, comme une machine spéciale.

V - MAIN-D'ŒUVRE ET MODES D'ACCÈS AUX EMPLOIS

Les caractéristiques de la main-d'œuvre sont liées à celles des emplois et notamment à leurs caractéristiques de contenu.

— **Le taux de féminisation** est élevé dans l'ensemble des industries de consommation (moyenne de 50 %) et plus particulièrement dans les secteurs étudiés (67 % d'après le tableau p. 32) :

- c'est dans l'habillement que la féminisation est la plus forte (83 % des effectifs totaux) et elle tend à croître ;
- dans le textile au contraire, la féminisation diminue légèrement en liaison notamment avec le développement du travail en équipes.

— Corrélativement, la **part des travailleurs immigrés** s'est développée, dans la mesure où ils sont occupés sur les équipes de nuit. Cette part est passée de 4,9 % en 1962 à 9,3 % en 1975 dans les industries de consommation (à cette date, 10,5 % dans le textile, 8,1 % dans l'habillement et 7 % dans le cuir).

— **Le niveau de formation générale et professionnelle** de cette main-d'œuvre est particulièrement bas :

(en %)

Secteurs	Aucun diplôme	(CAP-BEP)	Autres	Ensemble
Textile	77,7	11,3	11,0	100
Cuir	77,5	11,6	10,9	100
Chaussure	78,4	10,2	11,4	100
Habillement	70,7	17,6	11,7	100

Source : INSEE, recensement de la population 1975.

L'habillement se distingue des autres secteurs par le poids relativement plus important des actifs possédant un niveau de formation de type CAP-BEP assez élevé (près de 18 %). Ceci est dû à l'importance des flux de formés dans les « spécialités habillement » (flux de près de 10 000 CAP par an).

Pour la très grande majorité des emplois ouvriers, les entreprises recrutent une main-d'œuvre sans formation particulière. Celle-ci peut d'ailleurs être jeune (avec ou sans formation) ou adulte et posséder une certaine expérience professionnelle. La mise au travail se fait, dans la majorité des cas, par un apprentissage du poste de travail. Les modalités de cet apprentissage peuvent être diverses : initiation au poste de travail par un autre ouvrier, occupation de postes successifs à contenu de plus en plus complexe, éducation gestuelle dans un atelier-école... La durée de l'acquisition des gestes et des modes opératoires mis en œuvre dans l'emploi est assez brève (quelques jours) mais la montée en cadence se fait progressivement et peut demander plusieurs mois. Par rapport à l'organisation du travail dans ces secteurs et par rapport aux emplois, le personnel ouvrier ayant reçu une formation spécifique (textile, habillement) ne bénéficie que d'avantages limités en ce qui concerne le statut et les perspectives de carrière.

Pour les régleurs et les agents de maîtrise par contre, les entreprises ont relevé leurs exigences et demandent systématiquement une formation technique (de préférence en mécanique).

De même, les besoins croissants des entreprises en matière d'innovation et de contrôle qualité entraînent des besoins en personnel technique ayant une qualification spécifique.

**RATTACHEMENT DES EMPLOIS-TYPES
(TEXTILE-HABILLEMENT-CHAUSSURE-MAROQUINERIE-TANNERIE)
AUX SECTEURS ET AUX PHASES DU PROCESSUS**

Secteurs	Recherches, études, laboratoire, contrôle
1 à 7	TH 01 Responsable de développement de produits nouveaux
7	TH 02 Modéliste (habillement)
5 à 6	TH 03 Agent du bureau des études (chaussure-marroquinerie)
7	TH 04 Patronnier-gradueur (habillement)
5 à 7	TH 05 Mécanicienne modèles
5 à 7	TH 06 Placeur-coupeur
5 à 7	TH 07 Agent de préparation du travail
1 à 7	TH 08 Responsable de contrôle
1 à 7	TH 09 Agent de laboratoire
1 à 7	TH 10 Contrôleur-visiteur
4 à 7	TH 11 Trieur-classeur de peaux
	Mise en route, suivi de la production - réglage
1 à 7	TH 12 Agent d'encadrement d'une équipe de fabrication
5 à 7	TH 13 Responsable de la coupe
5 à 7	TH 14 Monitrice-chef de groupe piquère
1 à 3	TH 15 Régleur de machines textiles
5 à 7	TH 16 Mécanicien d'intervention (matériel de piquage)
	Exécution de la production
4	TH 17 Servant de machines et d'équipements de tannerie
5 à 6	TH 18 Opérateur sur machines spéciales (marroquinerie-chaussure)
7	TH 19 Opérateur sur machines spéciales (habillement)
4	TH 20 Conducteur de machines de tannerie
5 à 7	TH 21 Conducteur de machines à coudre
2	TH 22 Monteur de chaîne
2	TH 23 Rentreur manuel
4	TH 24 Responsable de mise à la teinte (tannerie)
2	TH 25 Ourdisseur
2	TH 26 Encolleur
2	TH 27 Rentreur sur machine
3	TH 28 Conducteur de chaîne de blanchiment
3	TH 29 Surveillant de machines à teindre, de préparation et de finition en teinture et impression
3	TH 30 Imprimeur sur tissus
3	TH 31 Aide de l'imprimeur
4	TH 32 Conducteur d'équipements de tannerie
1	TH 33 Surveillant d'installations de production ou transformation de fils textiles
2	TH 34 Bonnetier
2	TH 35 Tisserand
5 à 7	TH 36 Coupeur peau
5 à 7	TH 37 Ouvrier de finition

Secteurs	INTITULÉ DES SECTEURS	Secteurs	INTITULÉ DES SECTEURS
1	Filature	5	Chaussure
2	Tissage, bonneterie	6	Marroquinerie
3	Ennoblement	7	Habillement
4	Tannerie-mégisserie		

**Table de correspondance entre les articles
du Répertoire Français des Emplois
et les appellations de métiers et d'emplois utilisées
par l'Agence Nationale pour l'Emploi**

N° de l'article	Articles R.F.E.	N° du R.O.M.E.	Appellations R.O.M.E. (1)
TH 01	Responsable de développement de produits nouveaux	42630	Fonction recherche-développement chimie
TH 02	Modéliste (habillement)	20090	Modéliste des industries de l'habillement
TH 03	Agent du bureau des études (chaussure-marroquinerie)	21160 21160 21160 21210 21123 21123	Patronnier en chaussures Patronnier metteur au point Responsable de bureau d'études en chaussures Metteur au point de modèles en maroquinerie Formier-patronnier podo-orthésiste Assistant technique podo-orthésiste
TH 04	Patronnier-gradueur (habillement)	20020	Patronnier-gradueur des industries de l'habillement
TH 05	Mécanicienne modèles	20010 20010 20100 20120	Mécanicien modèles des industries de l'habillement Mécanicien volant des industries de l'habillement Ouvrier-tailleur Couturière Haute Couture
TH 06	Placeur-coupeur	20060 20120 20030	Coupeur des industries de l'habillement - Coupeur mesure Couturière Haute Couture Placeur-traceur des industries de l'habillement
TH 07	Agent de préparation du travail	20030 20020 21160 10232 42240	Agent d'études des emplois des étoffes Patronnier-gradueur des industries de l'habillement Responsable de bureau d'études en chaussures Chrono-analysateur Fonction études-méthodes - Agent des méthodes
TH 08	Responsable de contrôle	42680	Fonction contrôle-qualité chimie
TH 09	Agent de laboratoire	16070 16170	Aide de laboratoire Aide physicien
TH 10	Contrôleur-visiteur	19200 19270 19340 20050 20010 20010 20110 21120 21130 21140 21150 21170 21180 21240	Visiteur sur métiers à lames - contrôleur Visiteur en textile - vérificateur Visiteur en bonneterie - contrôleur Contrôleur de presse des industries de l'habillement Contrôleur rectifieur piquage des industries de l'habillement Contrôleur final des industries de l'habillement Manutentionnaire Haute Couture Trieur de peaux en tannerie-mégisserie Contrôleur-retoucheur en chaussures Contrôleur qualité en préparation-piqûre en chaussures Contrôleur qualité en piqûre en chaussures Contrôleur qualité de coupe en chaussures Contrôleur qualité de finition en chaussures Contrôleur passeur de gants
TH 11	Trieur-classeur de peaux	21120	Trieur de peaux en tannerie-mégisserie - Réceptionnaire - Chef de magasin

N° de l'article	Articles R.F.E.	N° du R.O.M.E.	Appellations R.O.M.E. (1)
TH 12	Agent d'encadrement d'une équipe de fabrication	20010 20050 20060 20100 20120 20120 21123 21130 21170 21200 21210 21220	Agent d'encadrement d'atelier de piquage des industries de l'habillement Agent d'encadrement de presse des industries de l'habillement Agent d'encadrement de coupe des industries de l'habillement Chef d'atelier-tailleur Premier d'atelier Chef de fabrication prêt-à-porter luxe Chef de fabrication podo-orthésiste Chef d'atelier en chaussures Chef de coupe en chaussures Chef d'équipe en maroquinerie Chef d'équipe maroquinier Contremaître en maroquinerie et gainerie
TH 13	Responsable de la coupe	20060 21130	Agent d'encadrement d'atelier de coupe des industries de l'habillement Chef de coupe en chaussures Voir aussi coupeur peau
TH 14	Monitrice-chef de groupe piqûre	20010 21150 21200 21210	Moniteur de formation des industries de l'habillement Moniteur de formation de piqueur en chaussures Chef d'équipe en maroquinerie Chef d'équipe maroquinier
TH 15	Régleur de machines textiles	19150 19300	Mécanicien régleur de métiers textiles Mécanicien régleur de machines de bonneterie
TH 16	Mécanicien d'intervention (matériel de piquage)	10200	Mécanicien d'entretien de machines
TH 17	Servant de machines et d'équipements de tannerie	21010 21060 21100 21110 21020 21040	Ouvrier spécialisé de tannerie et de mégisserie - Metteur au vent Palissonneur en tannerie-mégisserie Echarneur en tannerie-mégisserie Chamoiseur en mégisserie Préparateur en tannerie-mégisserie, en atelier-rivière, tannage et teinture Corroyeur en tannerie-mégisserie
TH 18	Opérateur sur machines spéciales (maroquinerie-chaussure)	21200 21210 21130 21270 21170 21130 21140 21150 21190 21200 21250 21280	Mécanicien-assembleur en maroquinerie Rembordeur-pareur en maroquinerie Monteur-assembleur en chaussures - cardeur Machiniste en ganterie Coupeur de doublures en chaussures - coupeur presse Encolleur en chaussures Préparateur piqûre en chaussures Piqueur en chaussures Aide-coupeur en maroquinerie Piqueur machine en maroquinerie Fendeur en ganterie Ouvrier-machine en ganterie

N° de l'article	Articles R.F.E.	N° du R.O.M.E.	Appellations R.O.M.E. (1)
TH 19	Opérateur sur machines spéciales (habillement)	20010 20040 20050 20060	Mécanicien des industries de l'habillement - brodeur simple - surfileur Matelasseur des industries de l'habillement Repasseur-presseur des industries de l'habillement - Thermocolleur Coupeur à la scie verticale - scieur
TH 20	Conducteur de machines de tannerie	21030 21050	Dérayer en tannerie-mégisserie - refendeur Ponceur-velouteur en tannerie-mégisserie
TH 21	Conducteur de machines à coudre	20010 19400 19390 19370 21150 21200 21270	Mécanicien des industries de l'habillement, mécanicien sur machine à coudre Couseur sur machine à cuvettes Piqueur en bonneterie Surjeteur en bonneterie Piqueur en chaussures Mécanicien en maroquinerie Machiniste en ganterie
TH 22	Monteur de chaîne	19160 19200	Noueur de chaîne de tissage Tisseur sur métier à lames
TH 23	Rentreur manuel	19180	Rentreur en textiles
TH 24	Responsable de la mise à la teinte (tannerie)	21020 21020 21070	Cuisinier en tannerie-mégisserie Coloriste en tannerie-mégisserie Pistoletteur-main en tannerie-mégisserie
TH 25	Ourdisseur	19170	Ourdisseur en textiles
TH 26	Encolleur	19190	Encolleur en textiles
TH 27	Rentreur sur machine	19180	Rentreur en textiles
TH 28	Conducteur de chaîne de blanchiment	19520 19530	Conducteur de machines complexes d'apprêts textiles Conducteur d'appareils complexes de teintures textiles
TH 29	Surveillant de machines à teindre	19510	Conducteur de machines simples d'ennoblissement textile
TH 30	Imprimeur sur tissus	19540	Imprimeur sur étoffes
TH 31	Aide de l'imprimeur	19540	Aide-imprimeur sur étoffes
TH 32	Conducteur d'équipements de tannerie	21020	Préparateur tannerie-mégisserie
TH 33	Surveillant d'installations de production ou transformation de fils textiles	19040 19050 19060 19070	Ouvrier de grosse préparation avant filage - Cardier Ouvrier de moyenne préparation avant filage - Etirageur Bancbrocheur en textiles - Soigneur de bancs d'étirage Bobineur en textiles

N° de l'article	Articles R.F.E.	N° du R.O.M.E.	Appellations R.O.M.E. (1)
		19080 19090 19100 19110 19250 16030 16040	Leveur de continus à filer Soigneur de cardes fileuses Soigneur de continus à filer Soigneur de continus à retordre Conducteur de machine à tuffer Ouvrier de transformation de fils synthétiques Ouvrier de filature artificielle et synthétique
TH 34	Bonnetier	19280	Bonnetier
TH 35	Tisserand	19200 19210 19220 19230 19240	Tisseur sur métier à lames Tisseur sur métier Jacquard Tisseur-velours Tapisseur Rubanier
TH 36	Coupeur peau	20060 21170 21190 21240 21121 20120 20100	Coupeur des industries de l'habillement Coupeur en chaussures - coupeur-main, au tranchet, au gabarit Coupeur en maroquinerie Coupeur gantier Coupeur apprêteur mécanicien podo-orthésiste Couturière Haute Couture Ouvrier tailleur
TH 37	Ouvrier de finition	21122 21180 21210 21280 21290	Ouvrier podo-orthésiste Finisseur-habilleur en chaussures, réparateur bichonneur Maroquinier-retoucheur-finisseur en ceintures Ouvrier machine en ganterie Gantière petite main

(1) Répertoire Opérationnel des Métiers et Emplois.

responsable de développement de produits nouveaux

TH 01

Autres appellations	Ingénieur tissus - Ingénieur ou technicien de développement - Chef de produit.
Définition	<i>Définit les caractéristiques techniques et réalise des échantillons de produits correspondant à la satisfaction de nouveaux besoins et à la mise au point des collections définitives des établissements de production.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	<ul style="list-style-type: none"> — Entreprises de textile (filature, tissage, bonneterie). — Centre technique de recherches (Institut textile de France). — Service Recherche ou Développement, ou Produits en entreprise. — Equipe fonctionnelle de recherche dans un centre technique.
Délimitation des activités	<p>Le responsable de développement de produits nouveaux :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Peut exercer tout ou partie des activités du responsable de contrôle (voir article TH 08) dans la mesure où il analyse les défauts de fabrication et les réclamations des clients afin d'améliorer les produits existants mais, à la différence de ce dernier, intervient sur la conception du produit plutôt que sur ses conditions de réalisation. — Peut être chargé du suivi des produits nouveaux élaborés, auquel cas son activité est proche de celle du gestionnaire de produits (voir article CD 06 dans le Cahier n° 5, « Les emplois-types du commerce et de la distribution ») dont il se distingue par un rôle plus technique que commercial. — Intervient plus comme conseil sur des demandes qui peuvent être très variables lorsqu'il appartient à un centre de recherches, alors qu'il est généralement responsable de la confection d'échantillons et travaille dans le cadre de la mise à jour des collections lorsqu'il est en entreprise.
Description des activités	<p>1 - Recherche</p> <ul style="list-style-type: none"> — Se tient régulièrement informé des nouveaux produits et des nouveaux équipements par la lecture de documents, par la participation à des expositions, à des colloques à l'extérieur et à des réunions au sein de l'entreprise, et par ses contacts réguliers avec les centres techniques de recherches. — Etudie les caractéristiques techniques d'un échantillon de produit, en vue de déterminer les conditions dans lesquelles il pourrait éventuellement être fabriqué par l'entreprise. S'il s'agit d'un tissu par exemple : <ul style="list-style-type: none"> • examine sa contexture : nombre de fils de chaîne et de trame et caractéristiques (numéro métrique) de chacun ; • détermine la composition des fils par un examen visuel et tactile, et par des analyses chimiques qu'il fait faire en laboratoire ; • cherche à reconstituer les traitements subis par l'échantillon, au besoin en faisant procéder à des essais en atelier. — Etudie également les projets de produits nouveaux émanant des responsables de la création et/ou de la commercialisation. — <i>Peut aussi</i> analyser les tendances du marché (en liaison avec le service commercial et le styliste) pour dégager ce que devraient être les caractéristiques d'un produit nouveau.

- Etudie (s'il est dans un centre technique de recherches) le problème qui lui est posé par une entreprise, par exemple, sur les propriétés d'une fibre nouvelle et les conditions dans lesquelles elle peut être utilisée pour une fabrication.
- Examine les possibilités de fabrication d'un produit conforme à l'échantillon ou au projet dans l'entreprise, en fonction des équipements, des procédés et des matières utilisées.
- Commande à la fabrication et parfois réalise lui-même des essais de production d'un échantillon répondant aux mêmes caractéristiques, en définissant les matières à utiliser, les traitements à lui faire subir et les réglages des machines et en suivant de près leur réalisation.
- Fait faire des tests pour éprouver le produit fabriqué et définir ses propriétés.
- Prend contact avec les fournisseurs et les sous-traitants (filatures, entreprises d'ennoblissement) pour mettre au point les traitements à faire subir au produit (choix des couleurs et des opérations d'ennoblissement) et les conditions de production.
- Consigne par écrit les caractéristiques du produit et les conditions de sa fabrication : matériaux utilisés, mélanges, équipements employés, réglages, conditions de production.
- Etudie les prix de revient de fabrication en fonction des quantités envisagées et du processus technique.
- Choisit, le plus souvent en liaison constante avec le styliste et les modélistes, les meilleurs échantillons et les transmet à la direction et/ou aux responsables de la création et de la commercialisation avec le dossier d'information.

2 - Développement

- Fait fabriquer une pré-série d'échantillons qui serviront à créer des prototypes pour présentation à la clientèle et qui seront utilisés pour l'analyse des méthodes de confection.
- Suit de près la réalisation de cette fabrication avec les responsables qu'il conseille, notamment sur les réglages de machines.
- Demande, si nécessaire, l'assistance des centres techniques de recherches, soit pour tester les échantillons, soit pour l'étude des conditions de fabrication.
- Maintient des liaisons suivies avec la direction pour chercher à développer les produits nouveaux dans le cadre du programme général de l'entreprise.
- *Peut aussi :*
 - procéder (s'il est dans un centre technique de recherches) à des recherches plus générales intéressant l'ensemble de la profession ;
 - intervenir auprès de la clientèle pour étudier avec elle les conditions d'utilisation des nouveaux produits de l'entreprise et, à l'inverse, représenter les intérêts des clients vis-à-vis des autres services de l'entreprise ;
 - exercer tout ou partie des activités du responsable de contrôle (voir article TH 08) et suivre en particulier les réclamations des clients sur les défauts de fabrication.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

Le responsable du développement fixe lui-même son programme de travail dans le cadre d'objectifs généraux définis par la direction.

Rend compte régulièrement à la direction ou à son chef de service de l'évolution de ses activités, mais ne subit pas de contrôle.

Le lancement d'un produit de qualité insuffisante ou inadaptée entraînerait des pertes pour l'entreprise.

Le responsable de développement :

— Collabore de façon plus ou moins étroite avec les responsables de la création et de la commercialisation, suivant qu'il travaille sur un produit intermédiaire ou sur un produit proche de la consommation et soumis à la mode et aux aléas du marché.

— Entretient des relations suivies avec les ateliers de fabrication, avec les fournisseurs et les sous-traitants, avec la direction, et avec les centres techniques de recherches (ou, s'il est en centre de recherches, avec d'autres organismes de recherches et avec les entreprises).

Environnement <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en bureau avec déplacements dans l'atelier et à l'intérieur (fournisseurs, clients éventuellement).</p> <p>Travail de jour avec horaires réguliers en principe, mais dépassements fréquents. Le programme de travail s'étend sur une longue période.</p> <p>Travail autonome et varié impliquant des contacts nombreux.</p>
Conditions d'accès	<p>Accès direct : possible avec un diplôme d'ingénieur dans la spécialité (textile).</p> <p>Accès indirect : avec une formation d'ingénieur ou de technicien dans la spécialité et une expérience professionnelle en production (responsable d'un secteur ou d'une unité).</p>
Emplois et situations accessibles	<p>Cet emploi est souvent un emploi de fin de carrière. Il peut aussi conduire à un emploi de chef de service études ou de service commercial ou de chef d'unité de fabrication.</p>

modéliste (habillement)

TH 02

Autre appellation	Modéliste-toiliste.
Définition	<i>Participe à la sélection des dessins et met au point des modèles de vêtements afin de constituer la pré-série de la collection.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	<p>Entreprises d'habillement qui ne sont pas sous-traitantes et donc qui ne limitent pas leurs activités aux opérations de coupe et de montage du vêtement.</p> <p>Dans un service création ou dans un atelier de modèles chargé de mettre au point les nouveaux modèles et de réaliser les prototypes qui seront présentés dans le cadre de la collection.</p>
Délimitation des activités	<p>Le modéliste :</p> <ul style="list-style-type: none">— A des responsabilités hiérarchiques sur une équipe de patronniers-gradueurs (voir article TH 04), de mécaniciennes-modèles hautement qualifiées et éventuellement sur un agent des méthodes de fabrication quand la taille de l'entreprise ne justifie pas l'existence d'un service méthodes spécifique.— Dépend, quand l'entreprise est importante, du responsable du service de création qui peut être, par exemple, le styliste (dans le cas où le styliste est intégré à l'entreprise) ou le chef de produit.— Est spécialisé en général :<ul style="list-style-type: none">• par grands types de produits tels le vêtement masculin, le vêtement féminin, le vêtement enfant, la lingerie féminine, selon la production principale de l'entreprise ;• par produits spécifiques tels que vestes et pantalons, jupes et robes, chemises et couture « flou », quand l'entreprise fabrique des produits très diversifiés et éventuellement de petite série.— Peut limiter ses activités à la réalisation du prototype et ne pas participer directement aux activités de patronage-gradation (cf. article TH 04).
Description des activités	<p>PARTICIPATION A LA SÉLECTION DES DESSINS, CROQUIS</p> <ul style="list-style-type: none">— Participe à des réunions de travail avec le styliste, des responsables de la production et des services commerciaux afin de sélectionner les croquis, les coloris et les tissus qui vont constituer la collection de modèles.— Analyse les différents dessins de mode et croquis qui sont proposés par le styliste en tenant compte de l'image de marque ou du style de produits fabriqués par son entreprise.— Se fait préciser par le styliste l'importance de chacun des détails du dessin et les effets recherchés.— Propose, avec l'accord du styliste, des modifications de certains détails ou de conception même de certains modèles en tenant compte des contraintes que posera la fabrication industrielle de ces modèles. <p>MISE AU POINT DES MODÈLES</p> <p>1 - Réalisation du premier patronage par travail sur toile</p> <ul style="list-style-type: none">— Prépare un mannequin (bois ou tissu) aux mesures voulues (taille en particulier).— Découpe dans de la toile écru des pièces qu'il « moule » sur le mannequin.

— Ajuste (à l'aide de découpes, de plis, de pinces, de fronces) les pièces de toile sur le mannequin pour donner la forme et la ligne représentées par le croquis ou dessin du styliste.

2 - Réalisation du premier patronage par travail à plat

- Réalise, à l'aide d'une méthode de patronage ou de bases existantes, le cartilage (patron) désiré, compte tenu du style, du barème, de la conformation, des matières etc.
- Ajuste les ampleurs, les modes de montage en liaison avec la fabrication.
- Contrôle le patronage.

3 - Réalisation du modèle

- Recueille les éléments de l'ébauche, vérifie les mesures des différentes parties du vêtement ou patronage (symétrie des manches par exemple) et rectifie le tracé des pièces à l'aide de différents instruments (règle, perroquet).
- Note les emplacements des différents éléments du vêtement (boutonniers, poches, col, manches, ouvertures) ainsi que les caractéristiques des piqûres, surpiqûres, ourlets, plis.
- Découpe de nouvelles pièces dans le tissu retenu définitivement pour le modèle, selon le tracé du carton :
 - fait exécuter les opérations de montage et finissage du vêtement soit par des mécaniciennes-modèles (cf. article TH 05) qui dépendent de lui, soit par les ouvriers travaillant sur la chaîne de production ; contrôle l'exécution des opérations et s'assure des bonnes conditions de fabrication du modèle.
- Modifie éventuellement des éléments du modèle pour tenir compte de difficultés de coupe ou de montage qui peuvent entraîner des coûts supplémentaires pour l'entreprise et refait un essayage sur mannequin de bois ou sur mannequin vivant.
- Soumet le modèle terminé aux différents responsables de la collection et y apporte éventuellement des corrections.
- Rédige une fiche technique qui contient une description des caractéristiques du vêtement et des opérations qui doivent être effectuées.
- Donne l'ensemble des éléments (toile ou patronage-carton) au patronnier-gradueu qui va réaliser le patronage et la graduation des vêtements.
- Transmet la fiche technique au service de méthodes afin que celui-ci établisse (ou modifie) les gammes opératoires et les temps alloués.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

Le modéliste doit réaliser les idées du styliste et respecter les contraintes techniques, financières et organisationnelles de son entreprise. Il est responsable de la réalisation des modèles.

Selon l'organisation et l'importance du service, le titulaire est contrôlé soit par le directeur technique, soit par le styliste, mais aussi par lui-même. Le résultat de son travail est apprécié en fonction de la réussite de la collection (ventes).

Les erreurs peuvent provenir d'une mauvaise conception du modèle qui entraîne des difficultés de réalisation technique et donc des augmentations de coût de production.

Le modéliste :

- Exerce une responsabilité technique sur les activités de coupe, montage, finissage du vêtement et est en relation permanente avec les responsables de ces activités surtout dans la phase de fabrication des prototypes et pré-séries et avant stabilisation de la charge de travail de la chaîne.
- Met en avant, face aux arguments du styliste généralement à l'extérieur de l'entreprise, les contraintes techniques de faisabilité du modèle.
- A des relations fonctionnelles avec les différents responsables de la production surtout au moment du lancement des nouveaux modèles.

Environnement

- Milieu
- Rythme

Travail en bureau avec déplacements en atelier et visites d'expositions, assistance à des séances de présentation de collections.

Horaires réguliers, de jour, avec dépassements fréquents pendant les périodes de préparation des collections (deux par an). La durée de mise au point ou de réalisation d'un modèle varie de quelques heures pour des petits vêtements ou pour des vêtements qui présentent de légères différences par rapport à des modèles déjà réalisés, à quelques jours pour des vêtements plus importants ou plus originaux.

Conditions d'accès

Accès direct : rare.

Accès indirect : les titulaires des BT ou BTS des industries de l'habillement peuvent y accéder après un passage par les emplois de patronnier-gradueur. Les couturiers ou les tailleurs y accèdent aussi après une formation complémentaire assurée par le Centre d'études techniques de l'industrie de l'habillement (CETIH).

Connaissances particulières : connaissance des techniques de coupe, expérience de la fabrication industrielle et connaissances de matières (composition, poids, retrait, extensibilité, contexture etc.).

Emplois et situations accessibles

Evolution dans l'emploi-type par passage dans des entreprises plus renommées.
Passage à d'autres fonctions : styliste ou chef de production.

AGENT DU BUREAU DES ÉTUDES (CHAUSSURE-MAROQUINERIE)

TH 03

Autres appellations	Formier - Metteur au point - Patronnier - Modéliste.
Définition	<i>Réalise différentes opérations d'études et de mise au point d'un modèle afin de permettre sa fabrication en série.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	Entreprises de chaussures, de maroquinerie. Dans un service de création, dans un bureau d'études ou directement rattaché au directeur de l'établissement quand la faible taille de l'établissement ne justifie pas l'existence d'un service spécifique.
Délimitation des activités	Le titulaire : — Se distingue du styliste dans la mesure où ce dernier ne participe pas à la mise au point des modèles. Dans certaines entreprises, le titulaire peut cependant créer de nouveaux modèles à partir de modèles de base par ajout d'éléments ou modifications de certains détails ornementaux. — Dépend, quand l'entreprise est importante, du responsable du service des études et exerce, à l'intérieur de ce service, des activités plus ou moins étendues : <ul style="list-style-type: none"> • est spécialisé, quand l'entreprise est de grande taille et que les produits sont diversifiés et sujets à des changements rapides dus à la mode (chaussures de femmes par exemple). La division du travail au sein du service des études entraîne une spécialisation soit sur les études de mise au point de la forme, soit des semelles et des talons, soit sur les études de la tige. Dans les entreprises de maroquinerie, les études de mise au point recouvrent celles qui portent sur les éléments de la tige en chaussure (réalisation d'un plan) ; • est davantage polyvalent quand l'entreprise est de taille plus réduite ou que les produits fabriqués sont standard et/ou à renouvellement moins rapide (chaussures de ville pour les hommes). Dans ces cas, les activités d'études de formes et d'études de semelles n'existent pas et les activités des titulaires de ces emplois débordent généralement sur des activités de méthodes (voir article TH 07) ou de participation à la recherche de produits nouveaux, ou de mise au point de nouvelles techniques de fabrication.
Description des activités	1 - Mise au point de la forme — Réalise les différents « bouts » de forme devant permettre la fabrication industrielle d'un modèle : <ul style="list-style-type: none"> • sélectionne parmi les formes déjà existantes celle dont la courbe de cambrure correspond au modèle ; • réalise dans différents matériaux (bois, plastique), le « bout » adapté au modèle proposé ; • vérifie le volume chaussant, l'allure de la forme et corrige éventuellement son « bout ». — Fait ou fait faire par un aide-formier les « bouts » correspondant aux autres pointures. 2 - Mise au point des composants de la chaussure qui ne constituent pas la tige — Réalise à la main les maquettes correspondant aux talons et aux semelles d'un modèle qui va être produit industriellement : <ul style="list-style-type: none"> • analyse le modèle et les finalités de la chaussure pour déterminer les matières dans lesquelles seront réalisés les semelles et les talons ;

- examine les propriétés des produits qui seront utilisés par rapport aux possibilités techniques de montage (certaines semelles en plastique ne peuvent pas être collées et, à l'usage, toutes les semelles ne présentent pas la même résistance à l'abrasion...);
- réalise à la main les maquettes permettant de mouler les talons et les premières de montage ;
- effectue différents essais pour vérifier la conformité de la maquette par rapport au résultat souhaité ;
- effectue des essais de montage et de collage.

— Suit la fabrication des moules réalisés à partir de ses maquettes et contrôle la conformité des pièces moulées :

- contacte des fabricants (sous-traitants spécialisés) susceptibles de réaliser des moules à partir de sa maquette et fait réaliser ces moules ;
- reçoit et contrôle les premières pièces moulées (réalisées par des sous-traitants spécialisés) avant leur commande en grande série.

3 - Réalisation du plan de la chaussure

— Reçoit la forme et la chaussure modèle qui a été réalisée de manière artisanale (c'est-à-dire à l'unité et sans tenir compte des coûts et des contraintes de la production industrielle) et réalise le plan de la chaussure :

- trace sur la forme les lignes caractéristiques du modèle ;
- effectue un certain nombre de mesures sur la forme et les reporte sur un plan (papier) à l'aide de crayons et de compas à pointe sèche ;
- trace sur le plan les différentes lignes correspondant aux marges de montage, à la position des éléments décoratifs, aux prises de jointage ;
- trace le plan de la doublure ;
- reproduit le symétrique du plan à l'aide d'un papier carbone.

— Reproduit le plan des différents éléments de la chaussure sur un carton et les découpe avec un couteau :

- fait apparaître sur les éléments en carton (qui représentent les différentes pièces qui devront être assemblées pour constituer la tige de la chaussure) les tracés permettant le piquage et le montage.

— Propose éventuellement des modifications par rapport au modèle initial, pour tenir compte des contraintes de la production :

- discute avec les modélistes et les stylistes des effets d'une simplification sur l'allure générale d'un modèle ;
- discute avec les contremaîtres ou avec les ouvriers des possibilités de réaliser certaines opérations d'assemblage-montage.

— Identifie le modèle en remplissant une fiche descriptive où sont portées toutes les informations relatives à la matière première utilisée, la forme, la doublure, ainsi que les caractéristiques des piqûres à effectuer.

— *Peut aussi* participer à la mise au point des gammes opératoires et à la réalisation des pré-séries.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

Le titulaire participe à la mise au point des modèles avec l'ensemble des autres personnes du bureau d'études mais il doit réaliser des éléments conformes au modèle.

Le titulaire est contrôlé à différentes phases de son activité : avant le lancement de la série, il est contrôlé sur la conformité par rapport au modèle, ainsi que sur les informations mentionnées sur la fiche descriptive.

Des erreurs peuvent se produire au niveau du tracé du patron ou de la définition des gammes opératoires mais elles sont décelées rapidement lors de la mise en fabrication.

Le titulaire a des relations avec le bureau des méthodes pour l'élaboration des prix de revient, avec les agents de maîtrise et les ouvriers pour la réalisation d'un modèle en série, avec les modélistes et les stylistes pour discuter des modifications à apporter au modèle afin de l'adapter aux contraintes de la production industrielle.

Environnement

- Milieu
- Rythme
- Particularités

Travail en bureau.

Travail régulier, de jour, avec cependant des variations dans la charge de travail dues au phénomène de « collection ». Les durées des interventions sont assez longues : de quelques heures à quelques jours.

Travail considéré comme intéressant.

Conditions d'accès	Accès direct : à partir d'une formation de niveau BP ou BT spécialisé. Accès indirect : à partir du poste d'« aide » situé dans le même service.
Emplois et situations accessibles	Chef patronnier - Chef du bureau des études - Chef du bureau des méthodes.

patronnier-gradueur (habillement)

TH 04

Définition	<i>Réalise un patron de base et effectue les graduations d'un vêtement pour leur utilisation dans la coupe.</i>
Situation fonctionnelle Entreprise Service	Entreprises d'habillement qui ne sont pas sous-traitantes et donc qui ne limitent pas leurs activités aux opérations de coupe et de montage du vêtement. Dans un service création ou dans un atelier de modèles chargé de mettre au point les nouveaux modèles et de réaliser les prototypes qui seront présentés dans le cadre de la collection.
Délimitation des activités	Le patronnier-gradueur : <ul style="list-style-type: none">— Travaille directement sous les ordres du modéliste (voir article TH 02) ; il intervient généralement après que ce dernier ait réalisé sa toile ou son patronage-carton à plat mais ne participe pas aux activités de mise au point du modèle qui sont spécifiques de ce dernier.— Réalise soit le patronage, soit la graduation, soit les deux activités.— Limite ses activités à celles de traçage et de correction du traçage quand l'entreprise dispose d'un système de traçage directement relié à un ordinateur. La découpe des différents éléments de patron dans du carton se faisant alors automatiquement par laser sur table de découpe soit en grandeur réelle, soit à une échelle plus réduite pour faciliter le stockage des patrons.— Codifie les coordonnées des points de graduation et les transmet à l'aide d'un clavier de terminal quand l'entreprise dispose d'un ordinateur.— Peut être spécialisé (voir article TH 02, Modéliste) :<ul style="list-style-type: none">• par grands types de produits,• par produits spécifiques.
Description des activités	RÉALISATION DU PATRON DE BASE OU PATRONAGE <ul style="list-style-type: none">— Reçoit la toile ou le patronage-carton du modéliste et la démonte en éléments de base.— Relève, sur un papier disposé sur une grande table à dessin, les contours de ces différents éléments.— Vérifie et rectifie le tracé des lignes à l'aide des différents instruments dont il dispose (crayon, gomme, règle droite, équerre, perroquet — qui permet de tracer les lignes courbes).— Vérifie que les longueurs et caractéristiques des différents éléments correspondent à des références écrites dans son barème de patronage.— Peut corriger éventuellement ces références avec l'accord du modéliste quand il y a un effet particulier à obtenir (ligne ample...).— Place les crans de montage sur les différents éléments qui permettront le montage ultérieur du vêtement en respectant des règles strictes (droit fil, raccord des carreaux, position du col par rapport au milieu du dos...).— Trace les positions des poches, garnitures, passants, boutonniers, les caractéristiques des piquures, surpiquures, ourlets, pinces, plis...— Effectue les mêmes opérations sur une doublure quand le vêtement en présente une.— Découpe dans du carton les différents éléments tracés sur le papier.

	<p>— Peut préparer le traçage pour la coupe en positionnant les différents éléments constituant le vêtement en fonction de la laize des tissus, en respectant le droit fil et les contraintes des dessins.</p> <p>— Trace sur le calque la position des différents éléments quand il obtient la position optimum.</p> <p>GRADUATION</p> <p>— Applique, pour le passage d'une taille à une autre, des rapports géométriques entre des mesures prises en différents points du vêtement (taille, cou, torse) et consignés dans des tableaux de graduation ou de gradation.</p> <p>— Trace les lignes correspondant à ces rapports géométriques à l'aide d'instruments (règle, perroquet, équerre, tire-ligne).</p> <p>— Modifie éventuellement ces rapports pour tenir compte des indications particulières fournies par le modéliste.</p> <p>— Peut utiliser une machine à graduer qui permet, à partir d'un patron de base, d'obtenir les patrons correspondant à toutes les autres tailles et conformations.</p> <p>— Refait les mêmes opérations en tenant compte de la conformation des individus (gradation dans les tailles normales, dans les tailles « gros », dans les tailles « maigre ») et établit une carte de mesures.</p>
<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Le patronnier-gradueur doit réaliser le patron correspondant à la taille standard et les patrons correspondant aux autres tailles et autres conformations en appliquant strictement les indications chiffrées contenues dans le tableau de graduation existant ou en tenant compte des consignes particulières données par le modéliste. Il est responsable, sous couvert du modéliste, de la graduation correcte du vêtement.</p> <p>Le titulaire est responsable de la réalisation du patronage et de la graduation. Le contrôle se fait soit à partir des points de gamme sur les patronages, soit sur les prototypes.</p> <p>Les erreurs peuvent provenir d'une mauvaise application des tableaux de graduation et/ou d'un non-respect des consignes particulières données par le modéliste et entraîner des difficultés de fabrication ou des résultats non-conformes.</p> <p>Le patronnier-gradueur est en relations techniques avec les services de production qui peuvent, après accord du modéliste et du bureau d'études, proposer des modifications ou des simplifications du patron pour mieux l'adapter à la fabrication.</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en bureau avec déplacements en atelier et visites d'expositions, assistance à des séances de présentation de collections.</p> <p>La durée de réalisation d'un patron ou d'une graduation varie de quelques heures à plusieurs jours.</p> <p>Travail debout - assis.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : possible avec une formation professionnelle de niveau V ou IV dans des spécialités de l'habillement (par exemple le BEP des industries de l'habillement, option technique de coupe).</p> <p>Accès indirect : à partir de l'emploi d'aide-patronnier ou d'emplois de coupeur ou de couturier avec formation professionnelle complémentaire aux activités de patronage-gradation assurée par des écoles spécialisées (CETIH : Centre d'Etudes Techniques de l'Industrie de l'Habillement) ou les Chambres de Commerce.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Evolution dans l'emploi-type par passage dans des entreprises plus renommées. Progression dans la fonction : accès à l'emploi de modéliste.</p>

Autres appellations	Volant - Tailleur - Ouvrière confection pré-série.
Définition	<i>Effectue toutes les opérations nécessaires à la première réalisation d'un modèle d'une collection et à la mise au point des prototypes d'une pré-série.</i>
Situation fonctionnelle Entreprise Service	Entreprises d'habillement. Dans un service création ou dans un atelier de modèles chargé de mettre au point les nouveaux modèles et de réaliser les pré-séries qui seront présentées dans le cadre de la collection.
Délimitation des activités	<p>La titulaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Effectue toutes les opérations d'assemblage et de montage d'un vêtement quelconque à la différence des opérateurs sur machines à piquer (cf. article TH 19) qui sont spécialisés sur certaines d'entre elles et qui ne définissent pas un mode opératoire. — Effectue également des essais de nouvelles matières et teste de nouveaux modes opératoires soit sur des vêtements, soit sur des éléments de vêtement (poches, col, manches etc.). — Peut, en dehors des périodes de préparation de la collection, remplacer des conducteurs de machines à coudre. — Peut être spécialisée (voir article TH 02).
Description des activités	<p>1 - Réalisation d'un modèle</p> <ul style="list-style-type: none"> — Prépare les opérations de montage-assemblage : <ul style="list-style-type: none"> • consulte des dessins du modèle, les ébauches de toile réalisées par le modéliste afin de se rendre compte de l'aspect final que devra avoir le vêtement ; • reçoit du modéliste les morceaux de tissu (ou éventuellement les coupe elle-même) ainsi qu'une fiche qui précise les emplacements des principaux éléments du vêtement (boutonniers, poches, col, manches) et leurs principales caractéristiques ; • prépare ses instruments de travail (machine à coudre, ciseaux, fil, aiguilles...) et en particulier réalise elle-même toutes les opérations de réglage de la machine à coudre en fonction des caractéristiques du travail demandé. — Réalise toutes les opérations de montage-assemblage et peut participer aux études des nouveaux modes opératoires : <ul style="list-style-type: none"> • choisit le mode opératoire qui lui paraît le plus efficace par rapport au produit final à obtenir ; • réalise les différentes opérations de montage-assemblage à la main ou à la machine à coudre ; • consulte le modéliste chaque fois qu'une opération de montage-assemblage lui paraît complexe pour proposer éventuellement de légères modifications dans le modèle de base ; • assiste aux essais effectués sur mannequin par le modéliste pour juger de l'aplomb ou du tombant du vêtement. — Modifie éventuellement des opérations en fonction des résultats de ces essais et des directives du modéliste. — <i>Peut aussi faire exécuter sur chaîne des opérations sur machines spéciales afin de gagner du temps (pose des boutons, boutonniers...)</i>

2 - Mise au point des prototypes et définition des méthodes

- Organise l'enchaînement des opérations de façon à tenir compte le plus possible des contraintes de l'atelier de piquage qui sera chargé de réaliser le vêtement de manière industrielle.
- Propose des simplifications de montage au modéliste afin de tenir compte des conditions ci-dessus.
- Peut, à la demande du modéliste, monter des vêtements afin de vérifier leur aspect final.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

La titulaire :

- Réalise les idées du modéliste et/ou du styliste en utilisant au maximum ses compétences techniques.
- Est contrôlée par le modéliste sur sa capacité à réaliser un modèle sans instructions particulières de montage.
- Des erreurs de disposition d'éléments peuvent se produire mais elles sont corrigées par le modéliste.
- Travaille directement sous les ordres d'un modéliste (cf. article TH 02) ou d'un styliste quand celui-ci appartient à l'entreprise et peut participer aux activités de mise au point du modèle.
 - Explique, pour un modèle particulier, les modes opératoires à mettre en œuvre et les difficultés de certaines opérations, à la monitrice chef de groupe.

Environnement

- Milieu
- Rythme

Travail en atelier, horaires réguliers de jour. Travail assis.

Horaires réguliers, de jour, avec dépassements fréquents pendant les périodes de préparation des collections (deux par an). La durée de mise au point ou de réalisation d'un modèle varie de quelques heures pour des petits vêtements ou pour des vêtements qui présentent de légères différences par rapport à des modèles déjà réalisés, à quelques jours pour des vêtements plus importants ou plus originaux.

Conditions d'accès

Accès direct : non observé.

Accès indirect : formation de base niveau CAP ou BEP des industries de l'habillement avec une expérience professionnelle réussie soit dans la production en série, soit dans le travail de confection artisanale.

Emplois et situations accessibles

Monitrice chef de groupe - Modéliste (rare).

Autres appellations	Coupeur mesure - Détacheur mesure - Coupeur modèle - Coupeur à l'unité.
Définition	<i>Prépare et coupe des éléments de vêtement commandés à l'unité et présentant des particularités par rapport à des modèles standard.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	<ul style="list-style-type: none"> — Entreprises d'habillement qui ont un atelier de coupe. — Entreprises d'habillement ayant plus particulièrement une activité de fabrication en « mesures industrielles ». — Dans un service coupe chargé de découper tout ou partie des éléments qui seront assemblés dans des ateliers de piquage. — Dans un service méthodes. — Dans un bureau d'études ou bureau de création. — Dans un bureau d'études ou bureau de création, quand il exerce plus particulièrement des activités de placement-traçage ou en vue de la définition d'un plan de coupe.
Délimitation des activités	Le placeur-coupeur : <ul style="list-style-type: none"> — Intervient dans le cas de demandes particulières et se distingue donc des différents ouvriers de la coupe (cf. article TH 06) qui travaillent en grande série sur des produits standard. — Peut, selon l'organisation du travail propre à l'entreprise, exercer les activités de préparation de la coupe ou la coupe proprement dite. — Est en général spécialisé (voir article TH 02, Modéliste).
Description des activités	<p>1 - Préparation de la coupe</p> <ul style="list-style-type: none"> — Prend connaissance des caractéristiques spécifiques du vêtement dont il devra tracer et couper les différents éléments : <ul style="list-style-type: none"> • lit les informations portées sur un bon de travail (modèle, caractéristiques...) et repère les différences qu'elles présentent par rapport à un modèle standard (manche gauche plus longue à ses extrémités, épaule droite plus haute...); • choisit le gabarit de coupe standard le plus proche des caractéristiques portées sur le bon de travail ; • demande éventuellement conseil au chef de coupe sur le gabarit à retenir quand les caractéristiques du bon de travail lui paraissent très éloignées du gabarit de coupe standard. — Reçoit du bureau des matières premières ou va chercher le métrage de tissu qui sera nécessaire : <ul style="list-style-type: none"> • contrôle qu'il n'y a pas de défauts ni dans les fils de chaîne ni dans les fils de trame ; • plie et épingle le tissu en respectant le droit fil et les différents motifs ou dessins. — Place les différents gabarits de coupe sur le tissu en respectant des consignes générales (respect du droit fil, carreaux) et en optimisant la surface de tissu. — Note, à partir de son bon de travail, les points qui correspondent à des écarts par rapport au gabarit standard. — Trace à la craie, les lignes correspondant aux caractéristiques demandées à l'aide de différents instruments (règle, perroquet...) ou en suivant les bords du gabarit standard.

2 - Coupe

- Découpe, avec des ciseaux à main ou électrique, les différents éléments du tissu en suivant le tracé extérieur sur la première face du tissu.
- Découpe de la même manière les éléments sur l'autre face du tissu en suivant le tracé intérieur.
- Rassemble les différents éléments découpés en un paquet auquel il joint le bon de travail permettant son identification.
- Donne, dans le cas où il n'exerce pas les activités de coupe, des explications à un ouvrier de coupe sur les tracés à suivre.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

Le placeur-coupeur reçoit soit un bon de travail qui précise les caractéristiques particulières des éléments du vêtement qu'il doit découper, soit des consignes verbales de la part du modéliste ou du chef de coupe.

Le traçage et la coupe doivent être conformes à la demande.

Des erreurs peuvent provenir d'une mauvaise interprétation des consignes ou des caractéristiques portées sur le bon de travail et entraîner une mauvaise découpe se traduisant éventuellement par un refus du vêtement par le client.

Le titulaire peut donner des conseils de coupe à un ouvrier coupeur.

Il reçoit des conseils de traçage et de coupe du modéliste quand il travaille sur des prototypes.

Conditions d'accès

Accès direct : avec un diplôme professionnel de niveau V (CAP ou BEP option coupe ou technique de coupe) des industries de l'habillement.

Accès indirect : avec une expérience dans les activités de coupe ou des connaissances en couture complétées éventuellement par une formation aux activités de coupe dispensée par des organismes spécialisés (CETIH).

Emplois et situations accessibles

Accès à des emplois de responsabilité hiérarchique au niveau de l'atelier de coupe.

Accès à des emplois de patronnier-gradueur avec formation complémentaire en patronage-graduation.

AGENT DE PRÉPARATION DU TRAVAIL

TH 07

Autres appellations	Agent des méthodes - Agent d'analyses - Agent d'étude du travail - Chef de chaîne (éventuellement suivi de : pantalon, grandes pièces...) - Chrono-analyste.
Définition	<i>Définit les modes opératoires des produits fabriqués en série, apprécie leur coût et suit leur réalisation afin d'optimiser l'utilisation des personnes, des matières et des équipements.</i>
Situation fonctionnelle Entreprise Service	— Entreprises d'habillement, de chaussure, de maroquinerie. — Toute entreprise ayant des activités de coupe et de piquage (industrie automobile par exemple). — Service production sous l'autorité du chef d'atelier ou du chef de production. — Service « méthodes » chargé de préparer la production en série d'un article conçu par le service création ou par le bureau des modèles.
Délimitation des activités	L'agent de préparation du travail : — Réalise tout ou partie des activités décrites ci-dessous en fonction de l'organisation de l'entreprise et de l'importance du service méthodes. — Peut être spécialisé : <ul style="list-style-type: none">• par grandes industries (vêtement, chaussure, maroquinerie, sellerie automobile) ;• par grands types de produits ;• par produits spécifiques (voir article TH 02, Modéliste).
Description des activités	1 - Définition des modes opératoires — Etablit une première gamme de montage pour un nouveau modèle avec l'aide de responsables de la production : <ul style="list-style-type: none">• décompose toutes les opérations de montage en phases élémentaires et fait réaliser le modèle par la mécanicienne-modèles ou fait passer le modèle sur la chaîne ;• modifie éventuellement certaines opérations pour gagner en temps d'exécution ;• détermine la gamme définitive (machines qui sont utilisées, opérations qui seront effectuées, temps alloué, enchaînements entre les postes). — Etablit les temps nécessaires à la réalisation de nouvelles opérations à partir d'éléments standard ou les calcule : <ul style="list-style-type: none">• effectue des chronométrages sur postes de travail quand le nouveau modèle requiert des opérations auxquelles ne correspondent pas des temps prédéterminés ;• relève des temps moyens d'exécution de l'opération sur la période de lancement du modèle (trois semaines à un mois) et répète le chronométrage en phase de stabilisation de la production pour allouer un temps définitif. 2 - Calcul des coûts — Calcule les temps de coupe et de piquage à partir des gammes opératoires : <ul style="list-style-type: none">• décompose les opérations en gestes élémentaires (prendre la matière première, poser l'emporte-pièce, déclencher, évacuer, etc.) ;• ajoute à ces opérations des opérations annexes de manipulation de produit, de changement d'outils, de réglages initiaux, de risques de pannes ;• consulte des documents de référence qui fournissent les temps correspondant à ces différentes opérations et les reporte sur une fiche d'instruction afin d'établir le temps global nécessaire à la réalisation d'un modèle.

- Détermine les besoins en matières premières pour un modèle donné à partir des patronages qu'il reçoit du bureau des modèles :
 - calcule les surfaces de matières premières qui seront nécessaires en disposant les éléments correspondant aux pointures-échantillons (chaussure) ou au modèle de base (vêtement) sur du papier centimétré ou millimétré ;
 - applique une loi de coupe (c'est-à-dire des coefficients qui permettent de calculer la surface de matières premières nécessaire) quand il s'agit de peaux qui présentent des irrégularités ou des spécificités afin de déterminer les surfaces à allouer.
- Etablit une fiche d'instruction pour chacun des modèles et calcule (ou fait calculer par le service comptabilité) le prix de revient de chacun d'entre eux à partir des temps alloués et de la consommation des matières premières.

3 - Suivi de la production

- Contrôle en permanence les conditions de réalisation de la production :
 - centralise régulièrement les bons de travail pour analyser les écarts entre les temps alloués et les temps effectivement réalisés et surveille plus particulièrement certains postes-clefs (surtout du piquage) afin d'éviter des risques de perturbation de la production ;
 - contrôle l'utilisation des matières premières par le service de la coupe en vérifiant que la consommation n'est pas supérieure aux surfaces allouées.
- Réalise des études de postes en vue d'améliorer la productivité et les conditions de travail :
 - étudie les postes de travail pour voir si telle ou telle opération ne peut pas être mécanisée ou automatisée ;
 - propose : des modifications de contenu du poste de travail en simplifiant les opérations, des aménagements techniques d'équipements existants en faisant appel au service d'entretien, ou des achats de nouvelles machines ;
 - contrôle les effets des modifications proposées sur la productivité du poste ou de la chaîne.

Responsabilité et autonomie

- Instructions

L'agent de préparation du travail doit faire réaliser une production sous certaines contraintes financières et de temps en optimisant l'utilisation des personnes, des matières et des équipements.

- Contrôle

L'agent de préparation du travail est contrôlé par le directeur de la production ou par auto-contrôle sur la réalité des temps alloués aux différentes opérations et sur la réalité des prix de revient du produit.

- Conséquences d'erreurs

Des erreurs peuvent se produire dans le calcul des temps à partir de chronométrage direct sur les postes de travail dues à une mauvaise appréciation des conditions réelles de production d'un poste de travail (freinage par exemple) ou entraîner des prix de revient trop élevés.

- Relations fonctionnelles

L'agent de préparation du travail a généralement des relations fonctionnelles avec les principaux responsables de la production et du service d'entretien en particulier en cas de demande d'aménagements techniques des postes de travail.

Environnement

- Milieu

Travail en bureau avec déplacements dans les ateliers pour effectuer les chronométrages.

- Rythme

Horaires réguliers de jour.

- Particularités

Travail requérant beaucoup de diplomatie car l'agent de préparation du travail est chargé de calculer les temps les plus justes et de proposer des modifications des postes de travail, ce qui peut entraîner des réactions de la part du personnel de production.

Conditions d'accès	<p>Accès direct : avec le baccalauréat ou le niveau baccalauréat ou un BTS spécifique à l'industrie considérée (chaussure, vêtement).</p> <p>Accès indirect : avec toute une gamme de diplômes (du niveau V à IV) complétés par des stages de formation aux techniques d'analyse du travail, de MTM (« Mesure Time Movements »), de BTE (Bureau des Temps Élémentaires) assurés par les organismes spécifiques à chacune des industries (AFPIC * pour la chaussure, CETIH * pour l'habillement) ; une expérience professionnelle en entreprise aux postes de production ou aux postes de patronage-graduation peut également constituer une condition d'accès.</p>
Emplois et situations accessibles	<p>Evolution dans l'emploi-type avec possibilité d'accès aux fonctions de responsable du bureau des méthodes.</p> <p>Passage à des fonctions de direction de la production, chef d'atelier en particulier.</p>

* AFPIC : Association nationale pour la formation et la promotion professionnelles dans l'industrie et le commerce de chaussure et des cuirs et peaux.
CETIH : Centre d'études techniques de l'industrie de l'habillement.

responsable de contrôle

TH 08

Autres appellations	Chef (ou responsable) de laboratoire - Ingénieur analyse et contrôle - Directeur ou chef de recherche qualité ou contrôle qualité.
Définition	<i>Organise et interprète les contrôles systématiques et occasionnels de produits en textile ou en cuir afin de repérer les défauts de fabrication et de veiller au maintien et à l'amélioration de la qualité des produits.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise • Service	<ul style="list-style-type: none">— Entreprises d'une certaine importance dans les secteurs du textile, du cuir, de l'habillement et de la chaussure.— Centres techniques professionnels : Institut textile de France, centres techniques du cuir, de la bonneterie, des industries de l'habillement.— En entreprise, le responsable de contrôle travaille parfois seul et le plus souvent assisté d'agents de laboratoire ; il est rattaché soit à la direction, soit à la direction technique, soit à un service produits chargé de la mise au point des produits, soit à une unité de production.
Délimitation des activités	Le responsable de contrôle : <ul style="list-style-type: none">— Est spécialisé soit dans le textile, soit dans le cuir et, généralement, dans une phase de transformation de ces produits : transformation des fibres textiles, ennoblissement, confection, chaussure...— Peut, en plus du contrôle de la qualité du produit, exercer l'une des activités suivantes :<ul style="list-style-type: none">• essai et étude de faisabilité de nouveaux produits (activité proche de celle du responsable de développement) ;• étude des procédés et des circuits de fabrication en vue de l'amélioration de la qualité ;• études plus approfondies (dans un centre de recherches).— A le plus souvent la responsabilité d'un petit laboratoire.
Description des activités	ANALYSE DES DEFAUTS DE FABRICATION <ul style="list-style-type: none">— Etudie :<ul style="list-style-type: none">• soit les réclamations émanant de la clientèle à propos de défauts constatés sur les produits de l'entreprise ;• soit (lorsqu'il appartient à un centre technique) les demandes de contrôle émanant des entreprises.— Procède à un premier examen de l'échantillon joint à la demande : contrôle visuel du montage (par exemple d'une chaussure).— Cherche à localiser l'origine du défaut constaté, compte tenu de sa connaissance du processus de fabrication et en s'aidant éventuellement de documents de fabrication (listings).— Fait procéder (et dans certains cas procède lui-même) à des analyses en laboratoire en spécifiant les procédures à suivre : contrôles mécaniques (de résistance, de torsion, etc.), examens au microscope, dosages et analyses chimiques, contrôles de comportement (à la lumière, au frottement, imperméabilisation).— Interprète les résultats des analyses et les différentes informations disponibles pour reconstituer l'origine du défaut et rechercher les moyens d'y remédier.— Consulte une documentation, par exemple les normes en vigueur, pour les confronter aux résultats et voir jusqu'à quel point les défauts sont acceptables.

- Rencontre les responsables des ateliers de fabrication afin d'examiner avec eux l'origine des défauts et leurs remèdes.
- *Peut aussi* (dans certaines organisations) intervenir directement en atelier pour examiner les conditions de fabrication et chercher à détecter ainsi l'origine des défauts.
- Peut (lorsqu'il est en entreprise) demander un examen, un conseil ou une expertise à un centre technique.
- Peut rencontrer le client pour discuter avec lui de l'importance des conséquences du défaut.
- Remet ses conclusions au service commercial (s'il est en entreprise) ou établit un rapport pour l'entreprise (s'il est dans un centre technique).

CONTROLE QUALITE

- Définit les procédures de contrôle à suivre de manière permanente ou pour répondre à des besoins spécifiques : fréquence et localisation des prélèvements, nature et procédure des analyses à effectuer.
 - *Peut aussi* :
 - faire lui-même des prélèvements ;
 - mettre au point certains petits équipements de contrôle spécialement adaptés.
 - Assiste le laboratoire dans la réalisation des contrôles :
 - peut régler certains appareils ;
 - peut effectuer lui-même certaines analyses.
 - Examine régulièrement les résultats des contrôles et éventuellement les met en forme : établit des tableaux statistiques et des graphiques montrant la fréquence des défauts.
 - Interprète ces résultats pour identifier les dépassements de fréquence de défauts par rapport aux normes et rechercher leur origine.
- Suivant les cas :
- Intervient directement auprès des unités de fabrication pour mettre au point des solutions ou
 - Rédige un rapport à la direction pour signaler les problèmes et proposer des solutions.

GESTION DU LABORATOIRE

- Exerce le plus souvent des responsabilités hiérarchiques sur un petit groupe d'agents de laboratoire :
 - définit les méthodes de travail ;
 - apporte une assistance technique lorsque c'est nécessaire ;
 - surveille le travail de son groupe ;
 - assure la gestion courante du personnel.

PEUT AUSSI :

- Tester de nouveaux produits en préparation :
 - du point de vue des propriétés du produit (mêmes analyses que pour les contrôles) ;
 - du point de vue de la faisabilité du processus de fabrication.
- Travailler à la mise au point et à l'amélioration des procédés et circuits de fabrication pour maintenir et améliorer la qualité du produit et pour s'adapter à des productions nouvelles.
- Réaliser des études plus longues et plus approfondies sur le produit, qui supposent :
 - la définition d'une méthodologie ;
 - une phase de documentation ;
 - une phase d'analyse ;
 - une phase de synthèse ;
 - la prise en considération d'éléments de coût et prix de revient.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle

Définit lui-même sa méthode de travail à partir d'objectifs très généraux établis par la direction.

L'activité du titulaire ne fait l'objet d'aucun contrôle et ne peut être appréciée que par les réclamations des clients et les résultats globaux (niveau de qualité de la production).

<ul style="list-style-type: none"> • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Des erreurs d'interprétation des contrôles ou d'appréciation de l'importance des défauts pourraient avoir des conséquences sur les litiges avec la clientèle.</p> <p>— En entreprise, le responsable de contrôle entretient des relations suivies avec les ateliers de fabrication et avec les services commerciaux et des relations plus occasionnelles avec les fournisseurs et les centres techniques. Il peut, dans certaines organisations, avoir des contacts directs avec les clients en cas de litige.</p> <p>— Dans les centres techniques, il est surtout en relation avec les responsables des entreprises.</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en bureau avec déplacements en atelier et en laboratoire et exceptionnellement à l'extérieur.</p> <p>Pas de rythme de travail déterminé si ce n'est la nécessité de suivre régulièrement les réclamations des clients. Travail de jour avec horaires réguliers.</p> <p>Travail généralement varié impliquant des contacts diversifiés.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : très rarement observé, avec une formation d'ingénieur dans la spécialité (textile notamment) ou de chimiste.</p> <p>Accès indirect : généralement préféré, avec formation initiale ou continue de niveau inférieur et plus souvent formation de technicien en textile, cuir, teinture ou chimie, plus une expérience professionnelle, soit en fabrication, soit en laboratoire.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Passage à un emploi de responsable d'un secteur ou d'une unité de production.</p>

AGENT DE LABORATOIRE

TH 09

Autres appellations	Laborantin - Employé de laboratoire.
Définition	<i>Exécute, à l'aide d'appareils de laboratoire et suivant des procédures définies, des contrôles et des essais portant sur les propriétés physiques de produits tels que le textile ou le cuir, pour vérifier leur qualité (par référence à des normes).</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Entreprises principalement du textile - Centres techniques professionnels : Institut textile de France, Centre technique du cuir. Laboratoire central rattaché à un service contrôle (ou qualité) ou unité de contrôle rattachée directement à un atelier de fabrication.
Délimitation des activités	L'agent de laboratoire : <ul style="list-style-type: none">— Exécute des contrôles et des tests portant uniquement sur les propriétés physiques des produits et non des analyses chimiques. Des opérations comparables sont effectuées sur les produits d'origine minérale (métaux, matériaux de construction, céramique).— Exécute des opérations plus ou moins répétitives ou complexes suivant son expérience (réglage d'appareils, mise en forme de résultats).
Description des activités	<ul style="list-style-type: none">— Prend connaissance des contrôles à effectuer (lorsqu'ils ne sont pas routiniers) d'après les spécifications préparées par le responsable du contrôle (caractéristiques du produit, normes à respecter) afin d'effectuer les préparatifs nécessaires.— Effectue sur l'échantillon les opérations préliminaires à l'exécution des contrôles :<ul style="list-style-type: none">• prélèvement direct de l'échantillon en fabrication dans certains cas ;• préparation de l'échantillon : coupe et couture de morceaux de tissu, constitution d'écheveaux de fil.— Prépare, le cas échéant, les solutions et mélanges nécessaires au traitement de l'échantillon.— Vérifie le bon fonctionnement des appareils à utiliser : contrôle et règle leur étalonnage.— Procède aux différents contrôles et essais qui lui sont spécifiés :<ul style="list-style-type: none">• titrage d'un fil, ou densité d'un tissu, diamètre des fibres, à l'aide d'instruments de mesure traditionnels (balance, éventuellement microscope) ;• essais de résistance mécanique, effectués à la main ou à l'aide d'appareillages (torsiomètre, dynamomètre...);• comportement après des traitements divers (bain, étuvage, lavage...).— Relève les mesures obtenues :<ul style="list-style-type: none">• soit par lecture directe ;• soit après application de calculs simples (règle de trois) aux données numériques recueillies.— Consigne ces résultats ou les reporte sur un graphique reflétant leur évolution et compare ces données aux normes fixées.

<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Beaucoup de contrôles sont répétitifs et routiniers. Pour ceux qui sont occasionnels, le titulaire reçoit du responsable des instructions précises.</p> <p>Les activités du titulaire ne font pas l'objet d'un contrôle systématique, mais seulement d'une surveillance globale de la part du responsable de contrôle. Il exerce lui-même un certain auto-contrôle en veillant à la plausibilité des résultats.</p> <p>Des erreurs dans les contrôles (erreurs de calcul par exemple) auraient des conséquences sur la qualité de la fabrication et entraîneraient des réclamations de la clientèle. De telles erreurs sont exceptionnelles car tout résultat surprenant fait l'objet d'une vérification par répétition de la procédure de contrôle.</p> <p>L'agent de laboratoire travaille au sein d'une petite équipe et a très peu de relations extérieures au service (transmission de résultats à la fabrication).</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en laboratoire, avec possibilités de déplacements en atelier.</p> <p>Travail de jour (parfois en 2 x 8) avec horaires réguliers. Les contrôles se succèdent suivant un cycle variable, certains durant quelques minutes et d'autres dépassant la journée.</p> <p>Rythme de travail moins contraignant et travail plus autonome qu'en fabrication.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : possible avec niveau d'instruction élémentaire ou BEPC.</p> <p>Accès indirect : fréquemment observé à partir d'un emploi de fabrication.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Possibilités d'évolution limitées à d'autres postes de contrôle ou d'autres laboratoires, à l'intérieur de l'emploi-type.</p>

Autres appellations	Vérificateur tissus - Vérificateur-coupeur - Vérificateur piquage - Vérificateur finition (ou visiteur en..., contrôleur en...) - Finisseur - Chef de groupe - Chef de visite.
Définition	<i>Vérifie, contrôle les caractéristiques externes des produits, identifie les défauts de différentes natures et affecte le produit en catégories de choix.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	Entreprises de tissage, teinturerie, bonneterie, habillement. — Service contrôle-visite chargé de contrôler les différents produits (tissu, maille, vêtement ou tout autre produit des industries de l'habillement) à la sortie de la fabrication ou en provenance de façonniers ou de fournisseurs avant le stockage-expédition (textile) ou la mise en fabrication (habillement). — Services ou personnes chargés d'effectuer les contrôles à différentes étapes du processus de production : après tissage, après teinture pour les industries textiles ; avant la mise en coupe, après certaines opérations de piquage-montage, avant expédition pour les industries de l'habillement.
Délimitation des activités	Le titulaire : — Est généralement spécialisé par types de produits (tissus, vêtements). — N'utilise pas de machine ou d'équipements pour effectuer des transformations sur le produit mais seulement pour déceler des défauts (table lumineuse) et se distingue donc des conducteurs de machines à coudre (cf. article TH 21) ou des opérateurs sur machines spéciales (cf. article TH 19). — Peut être seulement chargé de repérer ou d'identifier les défauts ou effectuer aussi des petites opérations de remise en état du produit. — Exerce, s'il est responsable d'un groupe de contrôle-visite, des activités d'encadrement et de répartition du travail.
Description des activités	CONTROLE-VISITE DES PIÈCES DE TISSU — Reçoit la pièce de tissu accompagnée d'un bon de travail ou d'une fiche suiveuse qui précisent les spécificités des tissus (métrage, coloris, largeur, nom du dessin, nom du client, etc.). — Prépare la machine (vérificatrice) qui permet au tissu de se dérouler devant une plaque lumineuse : <ul style="list-style-type: none"> • dégage la roule vide ; • positionne la roule avec la pièce de tissu à engager devant la machine ; • effectue une couture (avec machine à coudre automatique) entre la fin de la portion du tissu précédent et le tissu à contrôler ; • fait avancer la couture jusqu'au repère indiquant le début de l'enregistrement des longueurs par le compteur ; • règle l'écartement du support porte-tube (où va s'enrouler le tissu) selon la largeur du tissu ; • met la machine en marche. — Contrôle et visite les caractéristiques de la pièce de tissu : <ul style="list-style-type: none"> • contrôle, en début de passage, la conformité du dessin, la couleur, les nuances par rapport à la souche référence ; • détecte les défauts de toutes natures (taches, trous, coupures, fils manquants) et les identifie en collant sur la lisière la sonnette correspondante en tenant compte des exigences de qualité de l'entreprise ; • élimine les défauts graves en coupant le métrage de tissu défectueux.

— Note sur la fiche suiveuse les différents défauts rencontrés, le métrage de la pièce, ainsi que la catégorie du choix.

— *Peut aussi* réaliser des opérations de remise en état du produit :

- reprend la pièce de tissu où les défauts ont été identifiés ;
- effectue les réparations (avec aiguille, bouts de fils et ciseaux) soit en coupant des fils qui dépassent, en supprimant des nœuds, en remplaçant les fils qui manquent.

CONTRÔLE-VISITE DES PIÈCES DE VÊTEMENT

— Reçoit les pièces de vêtement accompagnées de fiches suiveuses qui précisent le nom du modèle, les références, les tailles, les coloris, le nom du client, etc.

— Contrôle et visite l'ensemble des articles ou un certain nombre d'entre eux après tirage au hasard :

- effectue les contrôles sur les points précis qui sont définis par un catalogue ou un document de référence (points sautés, points d'arrêt, montage de différents éléments, ourlets, piqûres, etc.) ;
- effectue un contrôle dimensionnel de l'article à l'aide d'un mètre ou éventuellement par essais sur des mannequins ;
- identifie la nature du défaut et l'inscrit sur la fiche suiveuse de l'article ;
- renvoie l'article défectueux à l'ouvrière responsable de la mauvaise exécution de l'opération selon son appréciation des possibilités de remise en état ;
- affecte l'article dans les catégories de choix correspondant à son état final (articles de premier choix quand il n'y a pas de défauts et articles en solde ou déclassés).

— *Peut aussi* effectuer des petites opérations de remise en état par élimination des taches de graisse, des traces de craie, par coupe de petits fils, etc.

ENCADREMENT D'UNE ÉQUIPE DE CONTROLE

— Répartit, contrôle et organise le travail d'une petite équipe de contrôle-visite.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

Le titulaire dispose d'un catalogue ou d'un document qui identifie les défauts qui devront faire l'objet d'une détection ainsi que des sonnettes ou autres repères qui leur correspondent.

Le titulaire auto-contrôle son travail. Le supérieur hiérarchique effectue généralement des contrôles sur les activités du titulaire sur des échantillons triés au hasard.

Les erreurs résultent de défauts non décelés. Selon leur nature (défauts liés à un mauvais réglage des métiers à tisser ou défauts de montage sur un vêtement), elles peuvent entraîner des pertes financières pour l'entreprise et des réactions de la part des clients.

Le titulaire, par l'intermédiaire de son supérieur hiérarchique, est en relation avec le laboratoire contrôle-qualité (quand il existe) ou avec l'atelier de production pour signaler tous les défauts liés à des mauvais réglages des machines, des équipements, ou à la mauvaise exécution de certaines opérations de montage.

Environnement

- Milieu
- Rythme

Travail en atelier ou en magasin de produits finis pour les tissus (textile, bonneterie), en magasin de matières premières ou en magasin de produits finis de vêtements (entreprises d'habillement).

Horaires réguliers, de jour.

Le titulaire doit généralement effectuer des contrôles sur une longueur de tissu déterminée ou sur un certain nombre d'articles de vêtements.

Conditions d'accès

Aucune condition d'accès à l'emploi. Ces postes constituent généralement des emplois d'accueil pour le personnel de production vieillissant.

Emplois et situations accessibles

Aucun.

Trieur-classeur de peaux

TH 11

Autres appellations	Peaussier - Trieur - Trieur échantillon - Réceptionnaire - Chef de magasin « peausserie » - Responsable du triage - Trieur sur stain.
Définition	<i>Analyse l'ensemble des caractéristiques des peaux afin de les affecter dans des catégories de choix ou de contrôler leur bonne affectation.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Entreprises de tannerie, de chaussure, de maroquinerie et toutes autres entreprises travaillant les peaux. <ul style="list-style-type: none">— Dans un atelier de production situé en amont des opérations de finissage (tanneries).— Dans un magasin de produits finis chargé de rassembler et de classer les peaux en catégories de choix, de couleurs, d'origine avant leur commercialisation (tanneries).— Dans un magasin de peausserie chargé de stocker les peaux avant leur distribution en coupe (entreprises de chaussure, de maroquinerie et toutes entreprises travaillant les peaux).
Délimitation des activités	Le titulaire : <ul style="list-style-type: none">— Exerce principalement des activités d'analyse et de classement portant sur des peaux de toutes natures et de toutes origines à la différence du « coupeur peau » qui intervient sur le produit à l'aide d'outils spécifiques (tranchet ou emporte-pièces).— Est en général spécialisé par types de peaux ; le classement de peaux « pleine fleur » ou de peaux rares (reptiles) étant dévolu aux titulaires les plus expérimentés.— Exerce en partie des activités de magasinier (cf. article TM 27, cahier n° 10 « Les emplois-types du transport et de la manutention ») lorsqu'il effectue les opérations administratives liées à la réception, au stockage, et à la sortie des produits.— Encadre généralement une équipe d'ouvriers ou de magasiniers qui peuvent avoir des activités proches des siennes mais qui portent sur des produits moins élaborés ou moins coûteux.
Description des activités	<ul style="list-style-type: none">— Effectue différents contrôles qualitatifs sur la peau par examen direct :<ul style="list-style-type: none">• contrôle la régularité de la teinte de la peau, son aspect, les défauts par examen visuel ;• contrôle la conformité de ces caractéristiques par rapport à des échantillons de peau dont il dispose ;• contrôle l'épaisseur de la peau (au palmer) en différents points ;• contrôle la souplesse et la fermeté de la peau au toucher, en l'étirant ou en la faisant crisser.— Affecte en différentes catégories de choix, les peaux ainsi analysées en prenant en compte dans sa décision d'affectation, des exigences de qualité de l'entreprise ou des clients.— Signale les anomalies qu'il constate aux ateliers amont afin que ceux-ci corrigent éventuellement les traitements de surface (quand il travaille dans une tannerie).— Négocie des rabais éventuels avec les fournisseurs de peaux quand il considère que la qualité des peaux ne correspond pas aux catégories de choix dans lesquelles elles ont été affectées.

<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Le titulaire est responsable de la bonne affectation en catégories de choix des différentes peaux et dispose d'un pouvoir d'appréciation important.</p> <p>Selon le type de peaux à classer et le niveau de responsabilités du titulaire, le contrôle porte soit sur le nombre total de peaux classées, soit sur l'absence de réclamation des clients, soit sur les activités du service.</p> <p>Une mauvaise affectation des peaux en catégories de choix peut entraîner des réactions de la part des clients, des ateliers en aval (ateliers de coupe) ou des pertes financières pour l'entreprise.</p> <p>Le titulaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Participe à la formation du personnel et plus particulièrement à celle des trieurs-classeurs débutants et des coupeurs peau. — Peut envoyer les peaux non conformes aux ateliers amont quand il travaille en tannerie. — Peut discuter le bien fondé de certaines affectations de peaux lorsqu'il est responsable d'un magasin de peausserie dans une entreprise de chaussure, maroquinerie...
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Activités exercées en magasin de produits finis.</p> <p>Horaires réguliers de jour. Selon le type de peaux à classer-trier, les titulaires sont tenus soit de contrôler un certain nombre de peaux dans des délais impartis, soit, quand il s'agit de préparer des envois de peaux-échantillons dans le cadre d'une collection, de contrôler plus attentivement ces peaux.</p> <p>Travail nécessitant une bonne vue, une bonne différenciation des couleurs et des nuances et un jugement synthétique rapide (couleur, nuance, épaisseur, souplesse). Les conditions de travail sont plus satisfaisantes que celles des autres emplois de ces secteurs.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : se fait au niveau du contrôle de peaux les plus banales (croûtes) sans exigence particulière en matière de formation.</p> <p>Accès indirect : à partir d'une première expérience de tri-classement et/ou de certains postes de production qui impliquent la connaissance des caractéristiques des peaux (coupeur peau).</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Evolution possible dans l'emploi par accroissement des responsabilités techniques (contrôles effectués sur des peaux de qualité plus grande) ou hiérarchiques.</p>

AGENT D'ENCADREMENT D'UNE ÉQUIPE DE FABRICATION

TH 12

Définition	<i>Organise au jour le jour le travail d'une équipe et contribue aux opérations de réglage, entretien et dépannage des machines afin d'assurer la bonne exécution du programme de fabrication.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Textile (tous secteurs), habillement, cuir, chaussure. Tous ateliers de fabrication, où le titulaire est responsable d'un groupe représentant une dizaine à une trentaine de personnes.
Délimitation des activités	L'agent d'encadrement d'une équipe de fabrication : <ul style="list-style-type: none">— Est spécialisé dans une étape de la fabrication textile (filature, tissage, tricotage, ennoblissement) du cuir, de la confection ou de la chaussure.— Dans le textile, intervient directement dans le fonctionnement des machines mais avec un rôle variable suivant la répartition du travail entre les régleurs (voir cet article), le service entretien et lui-même ; dans certains cas, fait à lui seul tout le travail du régleur.— Effectue, en tant que surveillant, les activités d'organisation du travail de l'équipe et de surveillance du produit mais n'intervient pas au niveau du fonctionnement des machines.
Description des activités	ORGANISATION DU TRAVAIL DE L'ÉQUIPE 1 - Affectation <ul style="list-style-type: none">— Consulte le programme détaillé de fabrication prévoyant la nature des travaux à effectuer, l'affectation des installations à ces travaux et les effectifs nécessaires.— Évalue l'état d'avancement des travaux lors d'une première tournée dans l'atelier au cours de laquelle il contrôle la présence du personnel, vérifie le fonctionnement des machines et la manière dont les ouvriers travaillent.— Transmet aux ouvriers les ordres de travail comportant les spécifications des commandes ; le cas échéant, ajoute des consignes supplémentaires ou vérifie leur application, veille à l'affectation du personnel de manière à ce que les absents soient remplacés et la production assurée dans les meilleures conditions. 2 - Suivi et contrôle <ul style="list-style-type: none">— Vérifie le bon approvisionnement en matières premières et prend, à cet effet, contact avec l'unité de fabrication en amont ou avec les approvisionnements.— Intervient en cas d'incident de production constaté au cours d'une tournée périodique ou signalé par un surveillant de machine ou par un voyant lumineux sur la machine :<ul style="list-style-type: none">• remédie lui-même aux incidents ;• ou fait intervenir le régleur.— Veille à la qualité du produit :<ul style="list-style-type: none">• en assurant la liaison avec le service chargé du contrôle des produits ou avec les autres ateliers, en enregistrant les défauts constatés et en recherchant leur origine ;• en surveillant, à l'occasion de ses tournées, l'aspect des produits fabriqués, le bon fonctionnement des machines et la manière dont les ouvriers travaillent.— <i>Peut aussi</i> contrôler lui-même les caractéristiques du produit fabriqué en faisant des essais sur des échantillons : par exemple en retorderie, peut utiliser un torsiomètre qui fait des épreuves de torsion et un appareil qui détecte les défauts et compte leur fréquence ; en filature, peut contrôler le titre du fil en pesant un échantillon d'une longueur déterminée.

- Enregistre, en fin de poste, les données caractéristiques de la production : quantité produite apparaissant au compteur, temps d'arrêt des machines, incidents et temps d'intervention sur les machines.
- *Peut aussi* (cas de certains surveillants) procéder au relevé détaillé de la production de chaque ouvrier et réunir ainsi les données nécessaires au calcul du salaire au rendement.
- *Peut aussi* (cas du moniteur) avoir un rôle de formateur des nouveaux embauchés en veillant au respect des modes opératoires et des consignes de sécurité.

ASSISTANCE TECHNIQUE

- Effectue lui-même, ou aide le régleur à effectuer les opérations de réglage des machines, d'entretien et de dépannage décrites dans l'article régleur (TH 15). Il peut notamment effectuer les plus difficiles parmi ces opérations (ultime réglage avant production, en tissage, réglage des machines les plus complexes, grosses opérations d'entretien, dépannages délicats).
- Veille au respect des consignes d'entretien et peut participer à l'élaboration du planning d'entretien.

Responsabilité et autonomie

- Instructions

L'agent d'encadrement d'une équipe de fabrication peut suggérer — en cas de difficultés — des modifications au programme de fabrication défini par le service ordonnancement ou planning ou par le responsable d'unité. Il peut participer à l'élaboration des instructions pour l'entretien qui émanent du responsable de l'unité ou du service entretien.

- Contrôle

Le responsable de l'unité supervise globalement la bonne marche des équipes qui dépendent de lui. Chacune est appréciée d'après ses résultats (rendement - qualité).

- Conséquences d'erreurs

Des erreurs dans l'appréciation des conditions de fabrication et de la qualité du produit peuvent entraîner des consignes inadaptées aboutissant à une perte de temps et à la mise au rebut du produit.

- Relations fonctionnelles

L'agent d'encadrement d'une équipe de fabrication assure les liaisons entre son équipe, la direction, le service entretien et les autres équipes. Participe à des réunions regroupant les équipes de la même unité pour assurer leur coordination.

Environnement

- Milieu

Travail en atelier généralement bruyant (surtout en tissage) et atmosphère poussiéreuse.

- Rythme

Travail posté le plus souvent en deux équipes. Rythme de travail variable suivant les opérations effectuées.

- Particularités

Travail varié impliquant des contacts humains. Contraintes du travail posté. Les contremaîtres exerçant l'ensemble des activités décrites sont jusqu'ici toujours des hommes. Les contredames ou surveillantes n'assurent pas l'activité d'assistance technique (entretien-dépannage).

Conditions d'accès

Accès direct : non observé.

Accès indirect : après une longue expérience dans un emploi de fabrication, ou souvent de régleur (voir article TH 15) dans la spécialité avec, actuellement, une préférence pour les personnes ayant une formation technique de niveau CAP en mécanique ou dans le textile.

Emplois et situations accessibles

Possibilité d'accéder, dans certains cas, à un emploi d'agent d'encadrement d'une unité de fabrication, après une expérience prolongée et à condition que le titulaire ait au départ une formation technique et bénéficie éventuellement de compléments de formation.

Responsable de la coupe

TH 13

Autres appellations	Chef de coupe - Contremaître de coupe.
Définition	<i>Organise le travail d'un atelier de coupe afin de satisfaire en quantité et en qualité les besoins des ateliers d'assemblage-piquage.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise • Service	<ul style="list-style-type: none">— Entreprises de fabrication de chaussures.— Entreprises d'habillement qui ne sont pas sous-traitantes et qui ne limitent donc pas leurs activités aux opérations d'assemblage et de piquage en vêtement.— Entreprises de maroquinerie.— Toutes autres entreprises ayant des activités de coupe. <p>Dans un service ou en atelier de coupe chargé de découper tout ou partie des éléments qui seront assemblés dans les ateliers en aval.</p>
Délimitation des activités	<p>Le responsable de la coupe :</p> <ul style="list-style-type: none">— Peut, dans le cas où l'atelier est petit, ou au début du lancement en fabrication d'une nouvelle collection, participer aux activités de coupe (voir article coupeur peau TH 36).— A des responsabilités hiérarchiques sur un atelier qui peut regrouper de nombreux ouvriers (coupeur peau, coupeur vêtement, ouvrière de la coupe) et, dans ce cas, peut être secondé par des chefs de section ayant des responsabilités de même nature sur des équipes plus réduites.— Peut être spécialisé :<ul style="list-style-type: none">• dans l'encadrement d'un atelier de coupe où l'on trouve une équipe de coupeurs peau (voir article TH 36) ou d'opérateurs sur machines spéciales (TH 18) ;• dans l'encadrement d'un atelier de coupe de vêtement où l'on trouve une équipe d'opérateurs sur machines spéciales (TH 19).
Description des activités	<p>DEFINITION DU TRAVAIL</p> <ul style="list-style-type: none">— Coupe ou fait couper par le coupeur le plus qualifié de son atelier les premiers modèles de la collection :• contrôle la conformité de la coupe par rapport aux spécifications et éventuellement les fait préciser par le modéliste ;• contrôle la durée de réalisation de chacune des opérations de coupe pour donner des informations au service des méthodes chargé d'allouer des temps de coupe. <p>— <i>Peut aussi</i> participer à la coupe.</p> <p>— <i>Peut aussi</i> couper directement des éléments à la demande du directeur de la production ou du modéliste dans le cas de mise au point de nouveaux modèles.</p> <p>— <i>Peut aussi</i> proposer des nouveaux patrons de coupe quand les éléments qui sortent de son atelier présentent des difficultés d'assemblage.</p> <p>— Peut couper des éléments à l'unité dans le cas d'une commande particulière.</p> <p>ORGANISATION DE LA COUPE</p> <p>1 - Répartition du travail</p> <p>— Reçoit tous les jours ou toutes les semaines, du service ordonnancement-lancement, des fiches de travail (ou tickets de planning ou feuilles de mise en œuvre) qui précisent les caractéristiques des éléments qui devront être découpés dans son atelier (référence du modèle, nombre de pièces, type de produit à utiliser, quantité, etc.).</p>

- Demande, auprès du magasin de matières premières, les produits qui correspondent aux caractéristiques des fiches de travail.
- Contrôle la conformité des produits par rapport aux fiches de travail.
- Répartit la charge de travail entre les différents coupeurs de l'atelier ou fait répartir le travail par des chefs de section quand l'atelier est important.
- Fait remplacer les ouvriers absents par des ouvriers polyvalents ou par d'autres ouvriers pour satisfaire la demande.

2 - Contrôle du travail

- Vérifie régulièrement par sondage ou de façon plus permanente dans le cas de personnel nouvellement recruté, la quantité et la qualité du travail exécuté.
- Vérifie que toutes les opérations précédant la sortie du produit de son atelier ont bien été effectuées (coupe, traçage, compostage, appérage) et que les caractéristiques du produit sorti sont conformes à la demande (modèle, quantité...).
- Répond à toutes les réclamations du personnel en matière de qualité de travail :
 - fait changer par le magasin des produits défectueux (tissus non conformes ou présentant des défauts, peaux de mauvaise qualité) ;
 - fait changer ou réparer par le personnel du service entretien des outils défaillants (emporte-pièce, ciseaux, scie, etc.).
- Relève tous les soirs la production de la journée soit à partir de totaux partiels effectués par les chefs de section quand l'atelier est de taille importante, soit à partir des tickets de fabrication remplis par les ouvriers.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

Le responsable de coupe reçoit du service ordonnancement-lancement des fiches de travail qui précisent le nombre et les caractéristiques des éléments à couper dans une période déterminée. Il est responsable de la réalisation de cette commande et peut faire éventuellement appel à du personnel venant d'autres ateliers en cas d'absentéisme important.

Est contrôlé par le chef d'atelier (coiffe l'atelier de coupe et l'atelier de piquage) ou le directeur de production sur le respect des délais, quantités et qualité des produits qui sortent. Il est aussi contrôlé par les responsables des autres stades de la production et en particulier de ceux du piquage sur la qualité des produits qui sortent de son atelier.

Les erreurs peuvent provenir d'une mauvaise affectation des matières premières aux ouvriers, d'une erreur de comptage des pièces qui sortent de l'atelier et qui sont donc non conformes aux spécifications des fiches de travail. Les erreurs dans l'utilisation des matières premières conduisent à stocker des pièces découpées qui pourraient être utilisées ultérieurement.

Le responsable de la coupe :

- S'informe auprès du service création des nécessités de tel ou tel patron de coupe qui, selon lui, pourrait être modifié.
- Réagit, au niveau de son atelier, suite aux réclamations faites par les responsables des ateliers en aval, en particulier dans le cas où les éléments coupés présentent des difficultés de piquage-montage.

Environnement

- Milieu
- Rythme
- Particularités

Travail en atelier avec déplacements dans l'usine.

Horaires réguliers de jour.

Le rythme des activités est quotidien.

Poste d'encadrement qui, outre une bonne connaissance de la coupe, requiert des qualités de commandement.

Conditions d'accès

Accès direct : non observé

Accès indirect : avec une formation de base comparable à celles des coupeurs de peaux ou des coupeurs de vêtements ou des mécaniciennes modèles et une longue expérience professionnelle dans un atelier de coupe ou dans un atelier de piquage.

**Emplois et situations
accessibles**

- Evolution dans l'emploi-type par passage à d'autres fonctions : modéliste avec une formation complémentaire dans le domaine du patronage et de la production.
- Promotion éventuelle comme : chef d'atelier, chef de production.

MONITRICE-CHEF DE GROUPE PIQÛRE

TH 14

Autres appellations	Technicienne de piqûre - Adjointe ou contremaître - Chef de chaîne - Chef de groupe fabrication - Monitrice de couture - Monitrice de formation.
Définition	<i>Contrôle en quantité et en qualité les activités d'une chaîne de piquage et assure la formation du personnel afin d'obtenir une production optimum.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	<ul style="list-style-type: none">— Entreprises d'habillement, de maroquinerie, de chaussure possédant un atelier ou des chaînes de piquage.— Toutes autres entreprises ayant ces mêmes activités (industrie de l'automobile par exemple).— Dans un atelier de piquage, chargé d'assembler par piqûre les différents éléments d'un vêtement, d'une chaussure ou de tout autre produit.— Dans un atelier « école », distinct de l'atelier de piquage, quand l'entreprise est de grande taille et recrute des effectifs importants dont il faut assurer la formation.
Délimitation des activités	La monitrice-chef de groupe piqûre : <ul style="list-style-type: none">— Encadre une équipe d'ouvrières dans le cadre d'une production industrielle en série à la différence de la mécanicienne-modèles (cf. article TH 05) qui travaille à l'unité et qui n'a pas de responsabilités hiérarchiques.— Peut, quand la taille de l'entreprise et le volume de l'embauche le justifient, exercer principalement des activités d'encadrement de la production ou des activités de formation de personnel nouveau.— Est spécialisée en général :<ul style="list-style-type: none">• par grandes industries (vêtement, maroquinerie, chaussure, sellerie automobile) ;• (cf. l'article TH 02 modéliste).
Description des activités	CONTROLE QUANTITATIF ET QUALITATIF DE LA PRODUCTION 1 - Répartition du travail sur la chaîne <ul style="list-style-type: none">— Reçoit tous les jours des fiches de lancement qui précisent les caractéristiques des produits à assembler (modèle, nombre...) et les trie en fonction de la difficulté des opérations d'exécution.— Répartit ce travail en fonction de ces difficultés et des aptitudes des ouvrières dont elle assure l'encadrement.— Tient à jour un registre des présences et remplace les absentes en faisant appel à des polyvalentes de sa chaîne ou à des mécaniciennes-modèles dépendant du bureau des études ou du bureau de création. 2 - Contrôle le travail au niveau de chacun des postes <ul style="list-style-type: none">— Contrôle la vitesse d'exécution des opérations au niveau du poste de travail en fonction des informations portées sur le bon de travail, qui précisent en particulier les opérations à effectuer et les temps alloués.— Contrôle la qualité des opérations effectuées (solidité des points de couture, régularité, positionnement des éléments par rapport aux repères, etc.).— Corrige des défauts de manipulation du produit et donne des conseils qui permettront à l'ouvrière de gagner du temps et de réaliser correctement son travail.

- Surveille au niveau de chaque poste, le bon fonctionnement des opérations :
- centralise toutes les informations relatives à la production de la chaîne en relevant, en fin de journée ou régulièrement (toutes les heures), la production de chacun des postes de travail ;
- établit des bons de crédit de temps en cas de panne de machine ;
- alerte l'équipe d'entretien en cas de panne de machine qu'elle ne peut réparer elle-même ;
- apprécie les difficultés techniques de réalisation d'un travail sur des contraintes de temps données et propose éventuellement la modification de certaines normes de temps.

3 - Peut aussi participer à l'organisation du travail

- Effectue, à la demande du bureau des méthodes ou en cas d'introduction de matériel nouveau, des essais de fonctionnement pour voir à quelles conditions ce matériel peut être intégré à la chaîne.
- Réalise des chronométrages de certains postes de travail.
- Propose des aménagements de postes de travail en fonction de sa connaissance de la fabrication, ou des modifications de temps.

FORMATION DU PERSONNEL

1 - Formation du nouveau personnel

- Met en œuvre un programme de formation aux activités de piquure dont la durée peut varier de quelques semaines à un mois.
- Développe les facultés gestuelles, tactiles et visuelles des stagiaires en leur faisant réaliser des exercices définis (réalisation de nœuds avec la main droite, avec la main gauche, reconnaissance au toucher des produits, appréciation des longueurs au toucher et à la vue...).
- Présente les différents types de machines à piquer et explique leur fonctionnement ainsi que les divers réglages nécessaires à leur bonne utilisation.
- Fait faire des exercices de piquage qui correspondent à une progression régulière dans la difficulté de réalisation et contrôle l'évolution du rendement individuel (en quantité et en qualité) en reportant les performances sur un graphique.
- Propose, en fin de stage, une affectation à un poste de piquage selon les aptitudes particulières qui se sont révélées lors de cette formation et des postes vacants dans l'entreprise.

2 - Formation du personnel en place en cas de changement de modèles

- S'informe auprès de la mécanicienne-modèles ou du modéliste des principales difficultés ou originalités du modèle par rapport aux modèles précédents.
- Sélectionne les opérations les plus simples et/ou qui ne varient pas par rapport aux autres modèles et les affecte au personnel en tenant compte de leurs aptitudes particulières.
- Forme et choisit les ouvrières les plus compétentes à des tours de main particuliers ou à des opérations complexes pendant une période de lancement ne dépassant généralement pas une durée de cinq jours.

Responsabilité et autonomie

• Instructions

La titulaire reçoit du chef d'atelier ou du responsable du service ordonnancement-lancement des ordres de lancement qui déterminent les caractéristiques et les quantités des produits qui devront être fabriqués. Elle est responsable de cette production en quantité et en qualité.

• Contrôle

Selon que la titulaire exerce ses fonctions principales en tant que monitrice de formation ou en tant que chef de groupe, elle est contrôlée soit sur les compétences du personnel formé, soit sur le rendement (qualité, quantité) de la chaîne.

• Conséquences d'erreurs

Les erreurs peuvent provenir d'un mauvais contrôle du travail qui entraîne des malfaçons et des déclassements des vêtements ou de tout autre produit.

• Relations fonctionnelles

La titulaire :

- A généralement des relations fonctionnelles avec les services de coupe, de finition, de création pour discuter des difficultés techniques de réalisation d'un produit.
- Est chargée de réaliser les normes définies par les services méthodes.

<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier ou en atelier-école.</p> <p>Horaires réguliers de jour. Le cadre de l'activité est en général la journée sauf dans le cas où les activités principales sont des activités de formation qui s'échelonnent sur une période de deux à huit semaines.</p> <p>Travail requérant de la diplomatie, le sens de l'organisation et du commandement ainsi que le sens de la pédagogie quand les activités principales sont des activités de formation.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : pas observé.</p> <p>Accès indirect : avec une expérience professionnelle réussie dans des postes de piqûre et plus particulièrement de mécanicienne-modèles ou de couturière. Le recrutement se fait généralement après des stages de formation effectués au Centre d'études techniques de l'industrie de l'habillement (CETIH)</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<ul style="list-style-type: none"> — Evolution dans des fonctions correspondant à l'emploi-type avec passage à une catégorie indiciaire supérieure dans la classification professionnelle : emploi d'encadrement de niveau supérieur. — Passage à d'autres formations (plus rare).

RÉGLEUR DE MACHINES TEXTILES

TH 15

Autres appellations	Gareur - Mécanicien-régleur - Mécanicien d'équipe
Définition	<i>Règle des machines textiles en fonction des caractéristiques de chaque fabrication à réaliser et effectue différents travaux mécaniques d'entretien, réparation et/ou dépannage, afin d'assurer la production de l'atelier en quantité et en qualité.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Entreprises de filature, tissage, peignage, retorderie, bonneterie. Ateliers de préparation filature, filature, tissage, peignage, retorderie, bobinage, tricotage.
Délimitation des activités	<p>Le régleur :</p> <ul style="list-style-type: none">— Peut se situer sur différentes phases du processus : tissage, bonneterie, filature (ou peignage, ou retorderie) correspondant à des spécialités et donc à des emplois distincts.— Effectue à la fois des réglages destinés à adapter la machine à chaque type de fabrication et des travaux mécaniques d'une durée limitée, à la différence de l'ouvrier d'entretien qui effectue uniquement des interventions mécaniques mais pouvant être plus longues et plus complexes.— A un champ d'action variable et consacre une durée plus ou moins importante au réglage ou à l'entretien suivant :<ul style="list-style-type: none">• le mode de division du travail propre à l'entreprise, et notamment la répartition entre son rôle, celui du contremaître ou chef d'équipe et celui du mécanicien d'entretien (ces trois rôles se recouvrant partiellement) ;• la phase du processus de fabrication dans laquelle il s'insère : il y a davantage de réglages en tissage qu'en filature par exemple ;• le type de matériel sur lequel il doit intervenir : les matériels modernes exigent généralement des interventions moins fréquentes en réglage. <p>En fonction de ces facteurs, l'importance relative des deux grands types d'activités (réglage et interventions mécaniques) est très variable.</p>
Description des activités	<p>REGLAGE</p> <ul style="list-style-type: none">— Prend connaissance des spécifications concernant une fabrication nouvelle : en tissage, fiche technique définissant la largeur et la longueur de tissu, le nombre et la catégorie des fils, l'armure, etc.— Prépare le matériel (comes, pignons) qu'il faut changer pour adapter la machine à la nouvelle fabrication.— Procède au réglage initial de la machine de manière à assurer une production conforme aux spécifications (le détail de ces opérations — qui peuvent dépasser la vingtaine — varie suivant les processus et équipements). A titre d'exemple :<ul style="list-style-type: none">• en peignage, règle essentiellement la hauteur des peignes et l'avancée par rapport au cylindre arracheur en s'aidant de jauges et d'un calibre ; change éventuellement des peignes ;• en filature, change des pignons et des poulies et règle l'écartement des cylindres ;• en tissage, change les comes qui déterminent le dessin et les pignons suivant le duitage ; règle la machine à l'aide d'une tringle mobile qui modifie la largeur ;• règle (sur une machine à lance) les lances qui doivent aller plus ou moins loin suivant la largeur du tissu : déplace à cette fin un excentrique ;• règle (sur machine à tricoter) le sélecteur d'aiguille en fonction du point du tricot.

- Procède éventuellement à d'ultimes réglages de mise au point après installation de la chaîne par le monteur de chaîne : modifie, par exemple, l'amplitude du mouvement des lames suivant le type de dessin.
- Effectue (en tissage ou en tricotage) un essai de fabrication pour voir si le réglage est correct et si le produit est conforme aux spécifications.
- Procède à des réglages en cours de production, lorsque les spécifications ne sont pas respectées, à la suite soit d'une demande du surveillant de la machine, du contremaître ou de la personne chargée du contrôle, soit de prélèvements effectués par lui-même.
- *Peut aussi* (en tissage) piquer un carton dont chaque trou détermine le passage du fil de trame de la couleur correspondant au dessin (armure) du tissu :
 - utilise une machine à perforer spéciale en suivant exactement les données de la fiche technique concernant le dessin ;
 - installe le carton sur la machine.
- *Peut aussi* aider le monteur de chaîne à installer sur la machine les éléments (ensouple) nécessaires à une nouvelle fabrication.

ENTRETIEN

- Effectue périodiquement (soit à l'occasion du réglage, lors du démarrage d'une production nouvelle, soit à des moments prescrits par le programme d'entretien) des travaux d'entretien préventif :
 - contrôle le niveau d'huile et le complète si nécessaire ;
 - effectue des vidanges d'huile périodiques ;
 - procède au nettoyage et au graissage de certains éléments de la machine, ce qui peut exiger des démontages ;
 - vérifie le bon état et le bon fonctionnement de divers organes de la machine : état de la courroie, des tambours, brosses, nettoyeurs ; serrage des vis ;
 - change les pièces défectueuses lorsque cela n'exige pas une intervention prolongée.
- *Peut aussi* participer au démontage complet et à la révision périodique de l'ensemble de la machine, en collaboration avec l'agent de maîtrise.

DEPANNAGE

- Intervient en cas d'incident de fabrication (arrêt de la machine ou défaut du produit) signalé soit par une lampe témoin sur la machine, soit par le surveillant, soit par l'agent de maîtrise.
- Recherche la cause de la panne ou du défaut et fait un premier diagnostic ou reçoit les indications de l'agent de maîtrise qui peut lui-même faire ce diagnostic.
- Remédie aux défauts et répare dans la mesure de ses possibilités :
 - change la pièce mécanique défectueuse (ce qui implique démontage et remontage) et la remplace par une pièce de rechange lorsqu'elle est disponible dans l'atelier ou en magasin ;
 - *peut aussi* changer le carton (qui détermine le dessin du tissage).
- Aide éventuellement à la réalisation des grosses réparations mécaniques.
- Note au fur et à mesure les opérations effectuées.
- *Peut aussi* effectuer (dans certaines entreprises) des travaux de réparation en atelier (soudure et perçage).

Responsabilité et autonomie

- Instructions

Le régleur de machines textiles intervient à partir de la fiche technique définissant le produit et parfois avec une « check-list » rappelant la série des réglages à effectuer. Les opérations d'entretien font l'objet d'un planning (établi par la direction de l'atelier, par le service entretien ou par l'ordonnancement) ou sont spécifiées par le contremaître. Les méthodes d'entretien et de dépannage peuvent être consignées dans un manuel fourni par le constructeur.

- Contrôle

Contrôle direct par le contremaître qui peut participer aux interventions du régleur.
 Contrôle indirect par examen du produit fabriqué.

- Conséquences d'erreurs

Les erreurs de réglage peuvent entraîner des défauts du produit qui est déclassé ou mis au rebut. Un mauvais entretien des machines peut affecter leur rendement.

- Relations fonctionnelles

Le régleur de machines textiles :
 — Fait appel au contremaître et/ou au service entretien pour les opérations qu'il ne peut faire et peut travailler en commun avec eux sur les grosses opérations d'entretien ou de dépannage.

	<ul style="list-style-type: none"> — Coordonne son travail avec le régleur du poste précédent et du poste suivant pour qu'il n'y ait pas de rupture. — Peut aider le monteur de chaîne (en tissage) sur certaines opérations. — Fait appel à l'agent de maîtrise ou au service entretien, lorsque la réparation mécanique est importante (plusieurs heures) ou lorsque la panne est du domaine de l'électricité ou des automatismes.
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier, exposition aux bruits (surtout en tissage) et aux poussières.</p> <p>Travail posté en deux et parfois en trois équipes. Le rythme de travail et la durée de chaque intervention sont variables : d'une minute à une heure pour un dépannage, plusieurs heures pour certains réglages.</p> <p>Emploi occupé exclusivement par des hommes. Travail plus varié et autonome que les autres emplois de fabrication, mais contraintes du travail posté et bruit.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : avec une formation technique de niveau CAP, le plus souvent en mécanique (ajustage) et parfois en textile et après une mise au courant de la production (qui peut durer plusieurs mois en tissage).</p> <p>Accès indirect : plus fréquemment observé soit à l'issue d'une expérience assez longue (au moins cinq ans) d'un emploi de fabrication — tisserand en particulier — (cas de beaucoup de titulaires en poste) ; soit (cas fréquent pour les nouveaux recrutements), après une expérience plus courte en fabrication ou en mécanique avec une formation initiale de niveau CAP dans cette spécialité.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Accès à un emploi d'agent de maîtrise, avec une expérience suffisante et parfois une formation complémentaire.</p>

MÉCANICIEN D'INTERVENTION (MATÉRIEL DE PIQUAGE)

TH 16

<p>Autres appellations</p>	<p>Mécanicien - Agent d'entretien - Mécanicien régléur - Mécanicien polyvalent - Chef d'entretien.</p>
<p>Définition</p>	<p><i>Dépanne, règle et entretient en atelier de production ou répare en atelier mécanique, tout ou partie de l'équipement utilisé principalement dans des activités de piquage ; réalise des guides et participe à l'aménagement des postes de travail afin d'assurer une production optimale.</i></p>
<p>Situation fonctionnelle</p> <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	<p>Toutes entreprises ayant des activités de piquage : constructeurs et distributeurs de matériel de piquage.</p> <p>Service entretien des entreprises de production, service après vente des constructeurs et distributeurs de matériel de piquage.</p>
<p>Délimitation des activités</p>	<p>Le titulaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Effectue principalement des activités de dépannage-réglage sur du matériel de piquage en atelier de production mais il peut, selon l'organisation du service entretien et selon l'importance et la diversité du parc machines, exercer certaines activités dominantes : <ul style="list-style-type: none"> • intervient sur toutes les machines utilisées sur une ou plusieurs chaînes de montage mais fait appel à des mécaniciens spécialisés du service entretien ou à des spécialistes à l'extérieur de l'entreprise (artisans locaux spécialisés, service après-vente du constructeur ou du distributeur) quand la nature de la panne requiert des interventions sur des dispositifs complexes utilisant l'électronique ou faisant appel à des connaissances en pneumatique ou en automatique ; • assure le démontage-remontage des machines et réalise des pièces mécaniques en utilisant l'outillage et les équipements spécifiques d'un atelier de mécanique (tour, fraise, poste de soudure...) et ses activités sont proches de celles d'un mécanicien d'entretien (cf. article ME 86 dans le cahier 11 « Les emplois types du travail des métaux »). — <i>Peut aussi</i>, quand il appartient au service après-vente d'une entreprise de distribution de matériel de piquage, intervenir à la demande du service entretien d'une entreprise cliente et réparer les pannes de toute nature. — <i>Peut aussi</i>, quand il exerce ses activités dans un centre de formation, participer à la formation des mécaniciens dans le cadre de stages spécialisés.
<p>Description des activités</p>	<p>DEPANNAGE ET REGLAGE DE MATERIEL DE PIQUAGE EN ATELIER DE PRODUCTION</p> <p>1 - Intervention de nature mécanique</p> <ul style="list-style-type: none"> — Fait fonctionner la machine à la main ou à vitesse réduite afin d'identifier la nature de la panne et sa localisation : <ul style="list-style-type: none"> • se fait préciser par l'opératrice ce qui ne va pas (points qui sautent, coupe fil qui ne fonctionne pas...); • observe les défauts produits sur le tissu ou les frottements ou les blocages mécaniques. — Change la pièce défectueuse (aiguille, crochet, couteau, pied de biche, molette) en cas de casse ou d'usure prononcée.

— Effectue les réglages à l'aide d'outils à main (tournevis, clés) et de jauge, calibre de mise au point :

- consulte les notices techniques du constructeur qui présente les réglages théoriques à effectuer ;
- fait appel au mécanicien spécialisé quand le réglage porte sur des machines spéciales ;
- adapte les réglages théoriques au poste de travail en tenant compte du degré d'usure des pièces, du type de produit ainsi que de la manière de travailler de l'opératrice.

— Peut, quand l'importance de la panne l'exige, envoyer la machine à l'atelier de mécanique.

— Note sur un cahier d'intervention, le numéro de la machine, la nature de l'intervention et le temps passé.

— Effectue régulièrement l'entretien préventif de la machine en se conformant aux indications du constructeur ou du responsable du service entretien :

- graisse et huile les pièces mobiles ;
- change les pièces présentant un degré d'usure donné.

2 - Interventions sur des pannes de nature électrique

— Diagnostique une panne de nature électrique par tâtonnement ou en s'aidant d'une lampe témoin :

- change l'élément défectueux quand il en dispose au magasin (contacts, relais, charbons, prise électrique, moteur...) ;
- réalise, éventuellement, les soudures de fils.

— Fait appel à l'électricien de l'entreprise ou au spécialiste du service après-vente du constructeur quand l'intervention dépasse ses compétences.

3 - Interventions sur des pannes de nature électronique

— Peut, quand il dispose d'instruments de mesure appropriés (oscilloscopes...), et de pièces de rechange, intervenir sur des pannes de ce type :

- remplace l'élément défectueux ou le commande auprès du constructeur (boîtes, plaquettes).

— Fait généralement appel au service après-vente du constructeur.

REPARATION DU MATERIEL EN ATELIER MECANIQUE

— Démonte et remonte complètement une machine :

- vérifie l'état d'usure des différentes pièces soit à l'œil, soit en effectuant des tests mécaniques (jeux dans les bielles, dans les engrenages) ;
- remplace les pièces défectueuses en les prélevant soit sur le stock des pièces détachées, soit en les commandant auprès des fournisseurs ;
- réalise éventuellement des pièces en utilisant des outils et des équipements courants d'un atelier de mécanique.

— Effectue un réglage moyen de la machine et l'affine éventuellement en tenant compte du produit et de l'opératrice.

REALISATION DE GUIDES ET AMENAGEMENT DES POSTES DE TRAVAIL

— Reçoit un schéma de couture précisant les éléments nécessaires à la réalisation d'un guide (classe de la machine qui va être utilisée, écartement des aiguilles, épaisseur et nature du tissu...) :

- recherche la forme que devra avoir le guide en faisant des essais à l'aide d'un guide en carton qu'il modifie ;
- trace sur une tôle, à l'aide d'une pointe à tracer et d'une règle, la forme développée du guide en carton ;
- découpe la tôle à la cisaille et à la scie et effectue diverses opérations de limage et ponçage ;
- plie et forme les différents éléments à l'aide de pinces et de maillets ;
- assemble les différents éléments par soudage ;
- monte le guide sur la machine et vérifie son fonctionnement.

— *Peut aussi* recevoir un modèle de guide et le reproduire.

— Participe à l'organisation et à la mise en place de nouvelles chaînes de fabrication :

- déplace les machines et les installe en suivant les indications données par le bureau des méthodes ;
- règle les machines en fonction du nouveau produit.

— Réalise des travaux d'aménagement de postes de travail en vue d'accroître la productivité du poste sans supplément de fatigue pour l'opératrice.

	<p>PEUT AUSSI GERER UN MAGASIN DE PIECES DETACHEES</p> <ul style="list-style-type: none"> — Tient à jour des documents d'entrées et de sorties de pièces détachées. — Passe les commandes de pièces détachées auprès des fournisseurs en utilisant des nomenclatures spécifiques.
<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Le titulaire doit pouvoir remettre en état le matériel de production dans des délais très brefs et éviter de faire appel à des spécialistes extérieurs à l'entreprise.</p> <p>Le titulaire est contrôlé sur le bon fonctionnement des machines et sur le nombre de pannes. Est également contrôlé sur la durée de ses interventions qui est notée sur un cahier.</p> <p>Des erreurs peuvent se produire dans le réglage des machines entraînant une non-conformité du produit par rapport aux exigences de qualité de l'entreprise. Un mauvais diagnostic sur l'état d'usure des pièces peut aussi entraîner des pertes de temps.</p> <p>Le titulaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Travaille en étroites relations avec les autres mécaniciens et spécialistes du service entretien afin d'intervenir de manière rapide et efficace sur une quelconque des causes de non-fonctionnement du parc-machines. — Peut exercer une responsabilité hiérarchique sur un ou plusieurs mécaniciens. — Est en relation avec le service après-vente du constructeur.
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme 	<p>Travail en atelier de production ou en atelier de mécanique.</p> <p>Horaires réguliers avec interventions en dehors des heures de travail du personnel de production.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : avec une formation technique de niveau V telle que CAP de mécanique générale, CAP d'ajustage, CAP de mécanicien règleur de machines à coudre de bonneterie, ou un diplôme délivré par l'école professionnelle de la machine à coudre (Saint-Marcel).</p> <p>Accès indirect : avec une expérience professionnelle très variable et une formation sur le tas complétée par des stages organisés par les constructeurs, par des Ecoles spécialisées (CETIH). Ces stages sont spécifiques à certaines machines ou interventions.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Accès à des responsabilités hiérarchiques dans un service entretien plus important ou à la production : Mécanicien méthodes, Chef mécanicien.</p>

SERVANT DE MACHINES ET D'ÉQUIPEMENTS DE TANNERIE

TH 17

Autres appellations	<p>Ouvrier de rivière - Ouvrier de détapissage - Echarneur - Essoreur - Ouvrier d'assouplissage, de mise au vent, de sèche.</p>
Définition	<p><i>Alimente des machines ou des équipements spécifiques afin d'effectuer une ou plusieurs opérations de transformation portant sur des peaux.</i></p>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	<p>Entreprises de tannerie, mégisserie.</p> <p>Ateliers qui correspondent à différents stades de transformation du produit : atelier rivière, atelier de tannage, atelier-sèche, atelier finissage.</p>
Délimitation des activités	<p>Le titulaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Se différencie du conducteur d'équipement de tannerie (voir article TH 32) qui est chargé de surveiller le déroulement d'un cycle de transformation du produit. — Effectue ou non des réglages sur la machine qu'il utilise selon l'autonomie qui lui est accordée par le supérieur hiérarchique et se distingue du conducteur de machines de tannerie (cf. article TH 20) qui est chargé de conduire sa machine en assurant tous les réglages initiaux et en cours de fabrication. — Est, en général, spécialisé sur un poste de travail mais peut occuper, selon la charge de travail de son poste ou de l'atelier, d'autres postes situés généralement au même stade de transformation des produits (postes de la rivière, postes de la sèche).
Description des activités	<p>EXECUTION D'OPERATIONS DE TANNERIE</p> <ul style="list-style-type: none"> — Alimente en peaux les différentes machines ou équipements selon des consignes prescrites : <ul style="list-style-type: none"> • engage les peaux en tenant compte de leur sens (tête, flans, arrière) et les accompagne éventuellement d'une pression de la main pour éviter les plis ; • dépose les peaux sur une surface plane verticale ou horizontale et supprime les plis éventuels en les étalant avec une lame en plastique (étire) ; • suspend les peaux sur différents supports (barres...) afin de permettre leur passage ultérieur dans des tunnels de séchage ; • dépose les peaux sur des tapis qui alimentent des équipements spécifiques (assouplissage, pulvérisation de peinture, séchage). — Evacue les peaux quand l'opération est terminée et les dispose sur des palettes d'évacuation.
Responsabilité et autonomie <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle 	<p>Le titulaire lit sur une fiche suiveuse ou plus généralement se fait préciser par le supérieur hiérarchique la tâche qu'il doit réaliser. Il peut régler la machine afin d'obtenir un produit conforme mais les réglages sont le plus souvent effectués par le supérieur hiérarchique.</p> <p>Le contrôle porte essentiellement sur le nombre de peaux traitées (cinquante peaux à l'heure par exemple).</p>

<ul style="list-style-type: none"> • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Des erreurs proviennent d'un mauvais engagement des peaux dans les machines et peuvent entraîner une détérioration du produit (déchirement, plis...).</p> <p>Le titulaire travaille généralement avec un collègue qu'il peut initier au poste.</p> <p>Il peut être aidé ou aider un autre ouvrier quand le poids de certaines peaux l'exige (peau de bœuf par exemple qui pèse 60 kg au stade de la rivière) ou quand l'alimentation se fait d'un côté de la machine et l'évacuation de l'autre côté.</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier.</p> <p>Travail pouvant se faire en trois équipes. La durée de chacune des opérations est généralement très brève et l'alimentation-évacuation des peaux se fait en cadence composée.</p> <p>Travail debout, exigeant une bonne résistance physique surtout au stade de la rivière et de la sèche. Travail en milieu humide (rivière) ou de chaleur (sèche).</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Aucune exigence de formation, le titulaire est généralement embauché comme aide dans un premier temps.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Accès à une catégorie indiciaire supérieure.</p> <p>Possibilité d'accès à des emplois d'encadrement (rare).</p>

opérateur sur machines spéciales

(maroquinerie - chaussure)

TH 18

Autres appellations	<p>Monteur - Assembleur - Rembordeur. Les titulaires de ces emplois sont généralement désignés par le nom de l'opération ou des opérations qu'ils sont chargés d'effectuer.</p>
Définition	<p><i>Alimente des machines spéciales, généralement pré-réglées, afin d'effectuer une ou plusieurs opérations de montage-assemblage.</i></p>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	<p>Entreprises de maroquinerie, de chaussure.</p> <p>Dans les ateliers de montage ou assemblage de chaussures ou d'articles de maroquinerie situés en aval des opérations de piquage.</p>
Délimitation des activités	<p>L'opérateur sur machines spéciales :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Alimente des machines spéciales généralement pré-réglées à la différence du conducteur de machines à coudre (cf. article TH 21) qui règle complètement sa machine en fonction des caractéristiques du produit à fabriquer et de la nature des opérations à réaliser. — Est en général spécialisé sur un poste de travail. — Peut alimenter et surveiller plusieurs machines à la fois selon le degré d'automatisme de ces dernières. — Peut occuper alternativement l'un ou l'autre des postes de travail selon l'organisation du travail de l'atelier ou des charges de travail qui varient en fonction des collections et des modèles.
Description des activités	<p>EXECUTION D'OPERATIONS DE MONTAGE OU D'ASSEMBLAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> — Reçoit un bon travail ou se fait préciser par le supérieur hiérarchique le travail à faire. — Effectue la ou les opérations spécifiques de montage-assemblage sur des articles de type chaussure : <ul style="list-style-type: none"> • positionne la première semelle sur la forme et l'agrafe à l'aide d'une agrafeuse ; • dépose la tige montée sur forme sur une plaque chauffante afin de réactiver la colle, la positionne sur une machine de montage qui effectue les opérations de montage soit en cycle automatique, soit en cycle manuel correspondant à trois temps ou trois phases ; • corrige éventuellement la position de la chaussure ou la tension de l'étrépage par une action sur une pédale, que ce soit en cycle automatique ou en cycle manuel ; • enlève à l'aide d'une machine à carder, toutes les aspérités et les stries de la semelle d'une chaussure afin de permettre son encollage ; • positionne les deux parties d'une chaussure (semelle et tige) l'une sur l'autre et les met dans une presse qui réalise leur assemblage. — <i>Peut aussi</i>, en début de série, régler la machine qui sert à réaliser les opérations de montage : <ul style="list-style-type: none"> • règle la pression des pinces qui permettront l'étrépage de la tige ainsi que la pression du tampon ; • règle le débit de colle ; • effectue des passes d'essai. — Effectue la ou les opérations de montage-assemblage sur des articles de type maroquinerie (valise, sac) en utilisant les machines spécifiques (machines à remplir, à remborder, à poser des rivets ou des agrafes...).

<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>L'opérateur sur machines spéciales reçoit par écrit ou verbalement des consignes de travail qui précisent le travail à faire en quantité et en qualité.</p> <p>Il est contrôlé sur le rendement du poste et sur la qualité du travail. Lorsqu'il est payé au rendement, il doit tenir des feuilles de fabrication qui permettent de comptabiliser le travail effectué.</p> <p>Des erreurs peuvent provenir d'une mauvaise interprétation des consignes et entraîner des réactions de la part du personnel chargé du contrôle final.</p> <p>Le titulaire peut éventuellement initier des jeunes ouvriers au poste de travail.</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier avec éventuellement déplacements en cas de changement de poste.</p> <p>Horaires réguliers de jours.</p> <p>Durée des opérations très brève. Travail de série avec cadence imposée.</p> <p>Travail généralement debout, résistance physique nécessaire, qualités de précision et de rapidité exigées pour ces postes.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Il n'y a pas de conditions d'accès particulières à ces emplois du point de vue de la formation. Il existe simplement des périodes d'adaptation au poste qui permettent d'atteindre la productivité exigée.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Accès à des emplois d'encadrement de la production (très rare).</p>

opérateur sur machines spéciales (habillement)

TH 19

<p>Autres appellations</p>	<p>Traceur machine - Matelasseur - Coupeur scie - Coupeur sur presse - Coupeur doublure - Encolleur - Thermocolleur - Pose vignette - Pose rivet - Agrafeuse - Piqueuse (éventuellement suivi de l'appellation de la machine spéciale utilisée ou du produit sur lequel elle intervient ou de l'opération particulière qu'elle effectue) - Brodeuse sur machine à broder, sur fileuse - Mécanicienne en couture - Presseur - Repasseur, etc.</p>
<p>Définition</p>	<p><i>Alimente des machines spéciales généralement pré-réglées ou manipule des éléments de produit afin d'effectuer une ou plusieurs opérations de coupe, piquage, finition.</i></p>
<p>Situation fonctionnelle</p> <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	<ul style="list-style-type: none"> — Entreprises d'habillement, de maroquinerie, de chaussure. — Toutes entreprises ayant des activités de coupe, piquage, repassage, finition. — Dans des ateliers de coupe, piquage, repassage, finition.
<p>Délimitation des activités</p>	<p>L'opérateur sur machines spéciales :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Effectue les opérations sur des produits homogènes et standardisés à la différence du coupeur-peau (cf. article TH 36) et du placeur-coupeur (cf. article TH 06). — Alimente des machines spéciales généralement pré-réglées à la différence du conducteur de machines à coudre (cf. article TH 21) qui règle complètement sa machine en fonction des caractéristiques du produit à fabriquer et de la nature des opérations à réaliser. — Est en général spécialisé sur un poste de travail. — Peut alimenter et surveiller plusieurs machines à la fois selon le degré d'automatisme de ces dernières. — Dans des cas très réduits (opérations de type pose-bouton, agrafage) peut occuper alternativement l'un ou l'autre des postes de travail selon l'organisation du travail de l'atelier ou des charges de travail qui varient en fonction des collections et des modèles (tissus épais et doublés pour les collections hiver, tissus légers et non doublés pour les collections été).
<p>Description des activités</p>	<p>EXECUTION D'OPERATIONS DE COUPE</p> <ul style="list-style-type: none"> — Reçoit un bon de travail ou se fait préciser par le supérieur hiérarchique le travail à faire. — Programme le nombre de plis, surveille le déroulement du tissu et contrôle visuellement sa qualité quand il est matelasseur sur machine automatique. — Pose sur un matelas de tissu ou de tout autre produit homogène et standard des gabarits ou des emporte-pièce selon une disposition-type, définie par le bureau des méthodes, et déclenche soit un système de projection de peinture qui permet de délimiter un tracé, soit une presse qui découpe les éléments. — Pose sur des éléments de tissu ou de tout autre produit des morceaux de toile « thermocollante » et fait défiler l'ensemble dans une machine à thermocoller. — Suit un tracé de coupe à l'aide de ciseaux électriques ou d'une scie électrique quand il est détacheur ou coupeur scie. — Exécute toute autre opération de même type dans un atelier de coupe.

EXECUTION D'OPERATIONS DE PIQUAGE

- Reçoit un bon de travail ou se fait préciser par le supérieur hiérarchique le travail à faire.
- Surfile des éléments ou des pièces de vêtement en alimentant une machine spéciale.
- Place un vêtement ou un élément de vêtement selon des repères ou des guides dans une machine spéciale pour effectuer une boutonnière, un renfort de couture, poser des boutons, poser des agrafes ou des clous, réaliser des motifs de broderie, des ourlets, des piqûres droites...
- Place et guide un vêtement ou un élément de vêtement ou positionne des éléments les uns par rapport aux autres et les pique avec une machine plate pour les assembler selon des normes prescrites.
- Exécute toute autre opération de même type au sein d'un atelier de piquage.

EXECUTION D'OPERATIONS DE FINITION

- Reçoit un bon de travail ou se fait préciser par le supérieur hiérarchique le travail à faire.
- Prend un vêtement terminé ou des éléments de vêtement et alimente une presse ; refait plusieurs fois l'opération pour un repassage complet.
- Effectue les mêmes opérations mais à l'aide d'un fer à repasser.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

L'opérateur sur machines spéciales reçoit par écrit ou verbalement des consignes de travail qui précisent le travail à faire en quantité et en qualité.

Le titulaire est contrôlé sur le rendement du poste et sur la qualité du travail. Lorsqu'il est payé au rendement, il doit tenir des feuilles de fabrication qui permettent de comptabiliser le travail effectué.

Des erreurs peuvent provenir d'une mauvaise interprétation des consignes et entraîner des réactions de la part du personnel chargé du contrôle final.

Le titulaire peut éventuellement initier des jeunes ouvriers au poste de travail.

Environnement

- Milieu
- Rythme
- Particularités

Travail en atelier avec éventuellement déplacements en cas de changement de poste.

Horaires réguliers de jour.

Durée des opérations très brève : de quelques secondes pour les postes de l'atelier de piquage à quelques minutes pour les postes de coupe et de finition. Travail de série avec cadence imposée.

Travail généralement debout pour les postes de coupe et de repassage, assis pour les postes de l'atelier de piquage. Résistance physique nécessaire dans les postes de coupe et de repassage. Bonne acuité visuelle et qualités de précision et de rapidité exigées pour les postes de piquage.

Conditions d'accès

Il n'y a pas de conditions d'accès particulières à ces emplois du point de vue de la formation. Il existe simplement des périodes d'adaptation au poste qui permettent d'atteindre la productivité exigée.

Emplois et situations accessibles

Accès à des emplois plus qualifiés de la coupe ou du piquage.

Accès à des emplois d'encadrement de la production (très rare).

CONDUCTEUR de machines de tannerie

TH 20

Autres appellations	Scieur - Drayeur (ou dérayeur) - Refendeur - Ouvrier de veloutage - Ponçage.
Définition	<i>Règle et conduit une machine utilisée en tannerie afin d'obtenir un résultat prescrit.</i>
Situation fonctionnelle • Entreprise • Service	Entreprises de tannerie, mégisseries. Ateliers de tannage, ateliers de sèche, ateliers de finissage.
Délimitation des activités	<p>Le titulaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Se différencie du conducteur d'équipement de tannerie (voir article TH 32) qui est chargé de surveiller le déroulement d'un cycle de transformation du produit. — Effectue les réglages initiaux sur sa machine ainsi que les réglages en cours de travail et se distingue donc des servants de machines (voir article TH 17) qui limitent généralement leurs activités à l'alimentation-évacuation des machines. — Est en général spécialisé sur son poste de travail.
Description des activités	<p>1 - Réglage de la machine</p> <ul style="list-style-type: none"> — Prend connaissance des indications portées sur la fiche suiveuse accompagnant un lot de peaux et règle sa machine. — Agit sur les différents éléments permettant un réglage correct de la machine (volant à tourner pour obtenir une épaisseur de coupe lue sur un cadran, vis à tourner pour obtenir une pression voulue, ou pour obtenir un affûtage correct de la lame de scie). — Remplace éventuellement ses outils de coupe ou ses outils de ponçage (dans le cas de ponceuses qui utilisent du papier abrasif). — Effectue un premier passage d'une peau en machine et contrôle (généralement avec l'aide d'un palmer ou visuellement) le résultat obtenu. — Corrige, par action sur les différents éléments, le réglage initial jusqu'à obtention d'un résultat conforme. <p>2 - Conduite de la machine</p> <ul style="list-style-type: none"> — Alimente en peaux la machine réglée : <ul style="list-style-type: none"> • prend les peaux une à une et les engage dans la machine ; • accompagne la peau du plat de la main et veille à ce qu'elle ne se plie pas. — Règle la machine en cours de travail : <ul style="list-style-type: none"> • mesure l'épaisseur des peaux à la sortie de la machine avec un palmer ou avec une pige, ou apprécie son aspect à l'oeil (velouté) ; • corrige le réglage s'il constate des écarts par rapport aux résultats des premières passes. — Remplit la fiche suiveuse en précisant le temps passé.
Responsabilité et autonomie • Instructions • Contrôle	<p>Le titulaire lit sur une fiche suiveuse l'épaisseur ou l'aspect qu'il doit obtenir.</p> <p>Le contrôle porte sur la conformité du résultat obtenu par rapport aux exigences de la fiche suiveuse ainsi que sur le nombre de peaux traitées.</p>

<ul style="list-style-type: none"> • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Les erreurs peuvent provenir d'un mauvais réglage de la machine et entraîner des déclassements ou des pertes de peaux.</p> <p>Le titulaire travaille en duo avec un ouvrier chargé de l'évacuation du produit. Il l'initie généralement au réglage de la machine.</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier.</p> <p>Travail pouvant se faire en trois équipes. La durée de chacune des opérations d'alimentation-évacuation est brève mais la mise au point de réglages peut demander des essais multiples, la peau étant une matière non stabilisée.</p> <p>Travail debout, exigeant une bonne résistance physique.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>A partir du poste d'aide chargé de l'évacuation des peaux, sans exigence de formation.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Accès à une catégorie indiciaire supérieure.</p> <p>Possibilités d'accès à des emplois d'encadrement (rare).</p>

CONDUCTEUR DE MACHINES À COUDRE

TH 21

Autres appellations	Piqueuse - Ouvrière qualifiée de piqûre - Mécanicienne sur machines à coudre.
Définition	<i>Conduit les machines à coudre afin d'effectuer une ou plusieurs opérations de piquage, préparation, montage, assemblage, nécessitant des réajustements en cours de fabrication.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Entreprises d'habillement, de chaussure, de maroquinerie. Atelier de piquage.
Délimitation des activités	Le conducteur de machines à coudre : <ul style="list-style-type: none">— Assure les différents réglages de la machine qu'il utilise, et effectue des manipulations et des ajustements de produits en cours d'opération, à la différence de l'opérateur sur machines spéciales (voir article TH 19) qui travaille généralement sur du matériel pré-réglé et limite ses interventions à la recherche d'un bon positionnement et d'un engagement du produit en début de cycle.— Peut être spécialisé soit sur des machines à coudre particulières (machine à bras déporté), soit sur des grandes familles d'opérations d'assemblage ou de montage.
Description des activités	1 - Apprentissage des opérations <ul style="list-style-type: none">— Apprend, lors du lancement de nouveaux modèles en fabrication, des tours de main spécifiques :<ul style="list-style-type: none">• exécute au ralenti des opérations de montage-assemblage ;• change de mode opératoire en fonction des conseils de la monitrice ou de la connaissance qu'elle a de la machine ;• acquiert, progressivement, la cadence requise par le service des méthodes. 2 - Préparation de la machine <ul style="list-style-type: none">— Alimente sa machine en fil et monte les aiguilles selon les indications portées sur le bon de travail.— Règle la tension du fil, la longueur du point de piqûre selon ces mêmes indications. 3 - Conduite de la machine <ul style="list-style-type: none">— Prend, dans son panier, les éléments qui devront être assemblés ou montés.— Positionne les éléments les uns par rapport aux autres selon des normes prescrites en utilisant éventuellement des guides, des repères, des crans de montage.— Effectue une piqûre courte (de quelques points) et s'assure du maintien de la position correcte.— Pique l'ensemble des éléments en les réajustant en permanence pour éviter des glissements, des échappées, et en répartissant des excédents d'étoffe entre deux points de façon régulière.— Ajuste les carreaux, dessins, lignes quand le tissu en comporte.— Règle, en cours de travail, différents éléments de sa machine ou fait appel à la monitrice-chef de groupe ou à un agent d'entretien en cas de dérèglement de la machine qui freine le rendement ou qui ne permet pas une réalisation correcte du travail.— Passe le vêtement sur lequel elle a réalisé l'opération au poste suivant ou le remet dans le panier.

Responsabilité et autonomie

• Instructions

Le conducteur de machines à coudre reçoit, par fiche d'instruction, ordre de fabrication et démonstrations du chef de groupe, des consignes de travail qui précisent les quantités à fournir en fonction des temps alloués ainsi que les normes de qualité.

Peut prendre la décision de réparer ou de refaire tout ou partie de la pièce qu'il estime non conforme.

• Contrôle

Le titulaire est contrôlé par son chef de groupe sur la production quantitative (nombre de pièces par ticket correspondant), qualitative par sondages (contrôle des défauts).

• Conséquences d'erreurs

Les erreurs peuvent provenir d'une mauvaise interprétation des consignes reçues et entraîner un déclassement du produit ou la nécessité de refaire la pièce défectueuse.

• Relations fonctionnelles

Le titulaire a peu de relations fonctionnelles et elles se situent à l'intérieur de son groupe de travail.

Environnement

• Milieu

Travail en atelier avec éventuellement des déplacements de postes suivant le degré de polyvalence du titulaire.

• Rythme

Horaires réguliers de jour.

Durée des opérations tendant à s'allonger avec le degré de qualification (2 à 10 minutes).

• Particularités

Travail assis, acuité visuelle, dextérité, soins et précision exigés.

Conditions d'accès

Accès direct : aucune connaissance n'est exigée mais des recrutements peuvent être effectués après passage de tests.

Accès indirect : formation plus ou moins longue au poste de travail selon la difficulté des opérations à réaliser (un à six mois).

Emplois et situations accessibles

Evolution dans la hiérarchie des qualifications du personnel ouvrier.

Accès à des emplois d'encadrement (monitrice - chef de groupe piquage) ou de techniciens (rare).

MONTEUR de chaîne

TH 22

Autres appellations	Ouvrier de mise en train - Noueur-monteur de chaîne.
Définition	<i>Installe sur le métier ou la machine à tisser les montages nécessaires au démarrage d'une production nouvelle et renouvelle la chaîne ourdie en cours de production pour permettre la fabrication d'articles tissés.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Entreprise de tissage. Atelier de tissage.
Délimitation des activités	<p>Le monteur de chaîne :</p> <ul style="list-style-type: none">— Effectue les montages d'éléments mécaniques nécessaires à l'approvisionnement du métier ou de la machine à tisser mais non les réglages déterminant les conditions de fonctionnement pour chaque production (qui sont réalisés par un régleur ou un agent de maîtrise).— A une intervention plus limitée quand il s'agit simplement de renouveler la chaîne en cours de production.— Peut réaliser l'ensemble des activités décrites ou une partie d'entre elles seulement : le nouage des fils de la chaîne peut être effectué par un noueur spécialisé dans cette opération.
Description des activités	<p>1 - Installation du montage avant démarrage de la production</p> <ul style="list-style-type: none">— Retire l'ensouple de son logement.— Démonte le harnais (peigne et lames dans lesquels passent les fils de chaîne) ainsi que la règle, tassant chaque fil contre le précédent.— Attache le tout en un montage unique, le sort du métier et le confie au classement pour qu'il puisse éventuellement resservir pour une production similaire.— Procède à un nettoyage et à un graissage des parties de la machine recevant le nouveau montage.— Détermine, en se référant à la fiche de fabrication, le montage correspondant au nouvel article à fabriquer.— Met en place, avec l'aide d'un chariot élévateur, le nouveau montage, ainsi que l'ensemble et les casse-chaînes (cavaliers qui provoqueront l'arrêt de la machine en cas de casse du fil).— Accroche les lames et fixe la règle (par vissage ou par un dispositif à ressort). <p>2 - Alimentation en fil de chaîne</p> <ul style="list-style-type: none">— Noue chacun des fils de l'ensouple à ceux du tissu restant sur le métier ou fait faire ce nouage par un noueur.— Tend les fils et avance les nœuds jusqu'au niveau du peigne.— Fait fonctionner la machine pour s'assurer que tout est en ordre.— Lève les lames pour contrôler la bonne position des fils.— Vérifie la tension de la chaîne et règle la machine en conséquence.— <i>Peut aussi</i> assurer l'alimentation de la machine en fil de trame en se référant aux cartons provenant de l'ordonnancement qui déterminent la sélection des fils suivant le dessin.

<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Les instructions du contremaître et les indications de la fiche de fabrication permettent de choisir le montage à adopter pour chaque machine.</p> <p>Pas de contrôle direct. Contrôle indirect en cas d'incidents lors des opérations ultérieures de réglage effectuées par le contremaître et le régleur.</p> <p>Le choix d'un mauvais montage, une chaîne mal nouée ou trop lâche pourraient provoquer un arrêt de la production et un gaspillage des fils. De telles erreurs sont détectées avant le lancement de la production lors des réglages ultérieurs.</p> <p>Le monteur de chaîne :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Reçoit les instructions du contremaître. — Coordonne son travail avec celui du rentreur, du noueur et du tisserand.
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier.</p> <p>Travail posté le plus souvent en trois équipes (équipe de nuit fixe).</p> <p>Le montage d'une chaîne dure généralement plusieurs heures.</p> <p>Contraintes du travail posté variables suivant l'organisation. Les opérations de manutention peuvent exiger de la force physique.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : non observé.</p> <p>Accès indirect : après plusieurs années d'expérience, essentiellement à partir de l'emploi de tisserand, par mise en doublure avec un monteur de chaîne en poste (un mois environ).</p> <p>Connaissances et expériences particulières :</p> <p>Le monteur de chaîne doit savoir tisser et avoir des connaissances en nouage, rentrage et ourdissage (souvent polyvalent sur ces trois postes). Il est choisi en fonction de l'intérêt qu'il porte à la mécanique et de sa capacité de détecter et de prévenir les incidents.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Emploi charnière pouvant permettre le passage à celui de régleur (mais une formation mécanique est parfois exigée pour ce dernier).</p>

Définition	<i>Passe tous les fils de chaîne venant de l'ourdissage à travers les maillons des lisses et les dents du peigne (ou ros) dans un ordre déterminé, afin de préparer le tissage.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Entreprise de tissage. Atelier de préparation tissage (entre l'encollage ou l'ourdissage et le montage de chaîne).
Délimitation des activités	Le rentreur manuel : <ul style="list-style-type: none">— Intervient sur les mêmes étapes du processus que le rentreur sur machine (article TH 27) qui tend à le remplacer avec l'accroissement de l'automatisation et de la mécanisation.— Peut effectuer certaines activités décrites dans l'article monteur de chaîne.— Peut être aidé :<ul style="list-style-type: none">• soit par un donneur de fil ou aide-rentreur qui passe dans l'ordre les fils de chaîne au titulaire (cet emploi tend à disparaître) ;• soit par un manutentionnaire qui apporte l'ensouple, prépare les lames et le peigne.
Description des activités	<ul style="list-style-type: none">— Apporte et prépare l'ensouple, les lames et le peigne (dans lesquels il faudra faire passer les fils) ou le fait faire par un manutentionnaire.— Peigne les fils de chaîne et les coupe.— Règle la distance entre l'ensouple et le peigne.— Calcule le nombre de fils de chaîne, de fils de lisière et de lames nécessaires.— Nettoie les lisses.— Effectue le rentrage proprement dit en suivant strictement les indications de la fiche technique qui donne un schéma type de l'ordre des fils :<ul style="list-style-type: none">• prend chaque lisse de chaque lame ;• passe le fil d'arrière en avant (le donneur ou la machine le lui tend) suivant l'ordre indiqué ;• passe ensuite le fil dans les dents du peigne installé devant les lames.— Arrête et tend les fils à l'aide d'une machine.
Responsabilité et autonomie <ul style="list-style-type: none">• Instructions• Contrôle• Conséquences d'erreurs• Relations fonctionnelles	La fiche technique définit, de façon stricte, l'ordre dans lequel les fils doivent être rentrés. Contrôle indirect, à la suite d'incidents, dans une étape ultérieure du processus. Des erreurs peuvent entraîner la mise au rebut de la production, mais elles sont généralement détectées lors du montage des chaînes ou du commencement du tissage. Transmission du travail accompli au monteur de chaîne. Coopère éventuellement avec un aide ou avec un manutentionnaire.

Environnement <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier.</p> <p>Travail de jour en deux équipes. Chaque chaîne comporte plusieurs milliers de fils, dont le rentrage exige cinq à huit heures de travail.</p> <p>Travail répétitif et minutieux exigeant une bonne acuité visuelle.</p>
Conditions d'accès	<p>Accès direct : pas d'exigence de formation générale ou technique. L'apprentissage du poste se fait par une mise au courant d'un mois avec un agent de maîtrise, une période de deux à trois mois est nécessaire pour atteindre les normes de rendement fixées.</p> <p>Accès indirect : facile à partir de l'emploi d'ourdisseur (polyvalence possible entre les deux emplois).</p>
Emplois et situations accessibles	<p>Passage rarement observé à l'emploi de tisserand (même niveau).</p>

responsable de mise à la teinte (tannerie)

TH 24

Autres appellations	Coloriste - Technicien de cuisine - Responsable de teinture - Responsable machine à pigmentation.
Définition	<i>Prépare et met au point des nouvelles teintes et adapte en laboratoire des formules de composition et de préparation pour la production industrielle.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	Entreprises de tannerie, mégisseries. — Dans un service « cuisine » chargé de préparer l'ensemble des produits (les « sauces ») qui seront utilisés pour la coloration des peaux soit au stade de la teinture en milieu humide, soit au stade de la finition par dépôt de pigments colorés en surface. — Dans un atelier teinture en milieu humide. — Dans un atelier finition.
Délimitation des activités	Le titulaire : — Est spécialisé en général dans la recherche de teintes nouvelles en laboratoire ou dans la mise au point des formules de composition en milieu industriel. — Exerce des activités proches de celles du responsable de mise à la teinte que l'on rencontre dans les entreprises de fabrication de peinture, dans les teintureriers, dans les entreprises de production d'objets en plastique ou en caoutchouc (voir article TH 24). — Effectue une ou plusieurs activités décrites ci-dessous selon son rattachement fonctionnel et l'organisation de l'entreprise : <ul style="list-style-type: none"> • peut être seulement chargé de réaliser des recherches et des essais sur des petites quantités de produits en laboratoire ; • peut être seulement chargé de la mise au point, au cours de passes d'essais, de la formule de composition définitive qui sera appliquée par les conducteurs d'équipements de tannerie (voir article TH 32). — Peut encadrer, selon son rattachement fonctionnel, soit une équipe de conducteurs d'équipements de tannerie, soit une équipe de peseurs-préparateurs plus particulièrement chargés de préparer les mélanges de produits.
Description des activités	<p style="text-align: center;">RECHERCHE ET PREPARATION DE TEINTES NOUVELLES</p> <p>1 - Recherche d'une teinte dont la formule n'est pas encore déterminée</p> — Reçoit des clients du service commercial de l'entreprise, des échantillons de peaux dont il faudra reproduire la couleur et les caractéristiques. — Compare la teinte échantillon avec d'autres échantillons de peaux auxquels correspondent des formules de composition standard. — Recherche les modifications à apporter aux formules de composition standard en lisant les notices des fournisseurs de teintures qui précisent, en particulier, quels produits il faut ajouter à la composition pour obtenir une teinte plus foncée ou plus claire. — Effectue des tests et essais de teinture, soit dans des tonneaux en modèle réduit (1 ou 2 kg de peaux), soit à l'aide d'un pistolettage manuel quand il s'agit de disposer des pigments colorés en surface. — Ajoute, par essais successifs, différents produits à la composition standard et expérimente ses effets.

- Compare les résultats obtenus avec la couleur-échantillon.
- Analyse les causes d'erreur si l'essai n'est pas satisfaisant (erreur de pesée, manque d'un produit, mauvaise qualité du produit ou de la peau qui subit le traitement) et modifie le mélange jusqu'à l'obtention de la couleur recherchée.
- Note, sur une fiche de proportion, les différents produits entrant dans la composition et le mode opératoire à suivre pour obtenir la teinte désirée.

2 - Analyse et proportion des mesures correctives

- Reçoit des ateliers de fabrication des échantillons de peaux qui suivent un cycle de teinture.
- Apprécie la conformité de la teinte par rapport à la teinte-échantillon (contrôle visuel).
- Propose éventuellement des ajouts de produits si la teinte est non conforme.

ADAPTATION DES FORMULES DE COMPOSITION A LA PRODUCTION INDUSTRIELLE

1 - Réalisation des passes d'essai en milieu humide

- Exécute les opérations définies dans la fiche technique :
 - pèse les différents produits entrant dans la composition du mélange ;
 - effectue, ou fait faire par le conducteur d'équipements de tannerie, les opérations notées sur la fiche technique (ajouts de produits au cours de cycle, ajouts d'eau, contrôles de pH ou de couleur de bain).
- Contrôle, tout au long de la passe d'essai, les différents résultats :
 - prélève fréquemment des échantillons de peaux et de bains qu'il analyse visuellement ou qu'il soumet au laboratoire pour analyse ;
 - note sur une fiche les différentes opérations réalisées (quantités de produits, ajouts, heure...).
- Modifie éventuellement la composition du mélange en fonction des résultats obtenus.
- Fait faire les autres passes par les ouvriers quand les résultats obtenus sont satisfaisants.

2 - Réalisation de passes d'essai au niveau du dépôt de teinte en surface

- Exécute les différentes opérations définies dans la fiche technique (pesée des produits surtout dans la composition du mélange).
- Effectue des réglages sur la machine à pigmenter avant le passage sur cycle automatique :
 - met en marche le système de séchage, contrôle la température ;
 - alimente la machine en produits-colorants ;
 - règle la vitesse de déplacement du tapis ainsi que celle des jets ;
 - vérifie que toutes les peaux reçoivent des dépôts de pigments colorés en surface.
- Prélève des peaux-échantillons et contrôle la conformité de la couleur obtenue par rapport à la couleur échantillon.
- Modifie éventuellement la composition du produit, la pression des jets, la température du tunnel de séchage afin d'obtenir un résultat conforme.
- Fait fonctionner la machine en cycle automatique (l'approvisionnement/évacuation des peaux est alors effectué par des ouvriers spécialisés).

Responsabilité et autonomie

• Instructions

Le titulaire doit obtenir un produit conforme à l'échantillon. Il bénéficie d'une certaine autonomie dans la manière d'obtenir le résultat recherché ainsi que dans l'appréciation de sa conformité par rapport à l'échantillon.

• Contrôle

Le titulaire est contrôlé au stade de la production par les utilisateurs de ses formules de composition et au stade commercial par les clients qui peuvent ne pas être satisfaits des couleurs obtenues.

• Conséquences d'erreurs

Une erreur de calcul dans les quantités d'ingrédients à introduire dans la composition peut entraîner une perte de produits. La non-conformité des résultats obtenus peut également entraîner une insatisfaction des clients.

• Relations fonctionnelles

Le titulaire est en relations avec les différents utilisateurs de ses formules de composition qu'il peut être amené à modifier dans la mesure où les conditions de la production industrielle en grande série sont différentes des conditions de laboratoire. Reçoit les représentants des entreprises fabriquant des colorants.

Environnement <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Atelier ou laboratoire.</p> <p>Travail généralement à la journée.</p> <p>Travail considéré comme salissant et s'exerçant en atmosphère toxique (poussière de teinture, odeurs).</p>
Conditions d'accès	<p>Accès direct : non observé.</p> <p>Accès indirect : aucun niveau de formation générale n'est mentionné mais les entreprises souhaitent que les titulaires de ces emplois aient une expérience de l'entreprise et du travail du cuir. Des exigences relatives à la bonne vision des couleurs sont mentionnées.</p>
Emplois et situations accessibles	<p>Le niveau de l'emploi est élevé et les possibilités de promotion à l'extérieur des entreprises de tannerie sont faibles.</p>

Définition	<p><i>Prépare l'assemblage parallèle des fils constituant la chaîne, surveille leur enroulement régulier sur le tambour et le rouleau à partir desquels se fera le tissage.</i></p>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	<p>Entreprise de tissage. Atelier de préparation tissage.</p>
Délimitation des activités	<p>L'ourdisseur :</p> <ul style="list-style-type: none"> — A la différence du surveillant d'installation, ne travaille que sur une seule machine, mais effectue un travail de préparation avant la mise en route. — A une activité variable suivant le mode d'organisation de l'entreprise : peut faire lui-même l'approvisionnement de sa machine en fil (garnissage) ou être assisté par un garnisseur et/ou par un noueur pour le nouage de chaque fil au fil précédent. — A une intervention plus ou moins complexe suivant : <ul style="list-style-type: none"> • la complexité du dessin du tissu ; • les caractéristiques de l'équipement utilisé : machine plus ou moins automatisée ; ourdissoir classique ou ourdissoir sectionnel produisant successivement plusieurs sections de la chaîne pour les dessins complexes.
Description des activités	<p>1 - Alimentation de la machine</p> <ul style="list-style-type: none"> — Met en place (ou fait mettre en place par le garnisseur) les bobines de fil sur un support (cantre). Chaque bobine doit être mise à l'emplacement précisément indiqué par la fiche technique afin de respecter le dessin et les spécifications définissant le tissu. — Contrôle la mise en place lorsqu'elle est faite par le garnisseur. — Noue, avec une machine à nouer, chaque fil au fil précédent (ou fait faire le nouage par un noueur) au fur et à mesure de l'achèvement des bobines. <p>2 - Préparation de l'ourdissage</p> <ul style="list-style-type: none"> — Procède à des calculs (division, règle de trois) notamment pour déterminer le nombre et la largeur des sections de chaîne à faire passer à travers le peigne et le nombre de tours de tambour nécessaire pour obtenir la longueur de la chaîne. — Met en place les fils sur le tambour et les rentre dans le peigne. — Fait passer les fils dans le casse-fil qui provoquera l'arrêt de la machine en cas de casse. — Effectue certains réglages : vitesse de déroulement de la machine en fonction de la qualité du fil, déplacement latéral de la machine, angle du peigne. <p>3 - Surveillance de l'ourdissage</p> <ul style="list-style-type: none"> — Met en route la machine. — Surveille l'enroulement du fil sur le tambour (régularité de la tension et absence de chevauchement) et détecte les casses éventuelles, directement ou grâce à un voyant lumineux. — Rattache les fils en cas de casse (sauf si la rattache est automatique). — Commande le déplacement latéral à l'achèvement de chaque section. — Arrête la machine lorsque la longueur prévue est achevée, coupe les fils et les attache. — Met en route, règle et surveille l'enroulement de la chaîne sur le support (ensouple) qui servira à la transporter sur le métier.

<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Les caractéristiques de la chaîne à assembler (nombre de fils, positionnement, couleur et spécifications de chaque fil, longueur de la chaîne) sont strictement définies par la fiche technique.</p> <p>L'assemblage de la chaîne est à nouveau vérifié aux étapes suivantes du processus.</p> <p>Une erreur d'assemblage affecterait la qualité du produit si elle n'était pas identifiée en aval.</p> <p>Supervise le travail du garnisseur ou du noueur lorsqu'ils l'assistent ; sinon, travaille seul.</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier.</p> <p>Travail posté, le plus souvent en trois équipes (équipe de nuit fixe). Un ourdissage dure plusieurs heures, la durée de chaque phase étant variable suivant les caractéristiques du tissu et l'organisation du travail.</p> <p>Contraintes du travail posté.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : possible sans formation particulière (niveau scolarité obligatoire). Certaines entreprises souhaiteraient recruter des titulaires d'un CAP textile mais c'est rarement le cas. La mise au courant se fait par un travail en doublure de deux ou trois semaines à deux ou trois mois suivant la complexité du poste.</p> <p>Accès indirect : préféré avec une expérience de garnisseur (lorsque le poste existe) ou de tisserand (article TH 35) ou même de surveillant d'installation (article TH 33).</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Passage possible à d'autres emplois du tissage (tisserand, encolleur) soit comme changement d'emploi, soit au titre de la polyvalence.</p>

Définition	<i>Règle et surveille une machine pour l'encollage des fils de chaîne après ourdissage, afin d'assurer un bon comportement des fils au tissage.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	<p>Entreprise de tissage (l'encollage existe pour les différentes fibres mais certaines fabrications ne sont pas encollées).</p> <p>Atelier de préparation tissage.</p>
Délimitation des activités	<p>L'encolleur :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Peut travailler sur des machines plus ou moins modernes et automatiques, ce qui influe sur la nature de ses activités : réglages réduits avec les machines les plus perfectionnées. — Peut être aidé par un aide-encolleur (qui peut travailler pour deux encolleurs) et qui effectue certaines opérations (préparation de la colle).
Description des activités	<p>1 - Alimentation et déchargement</p> <ul style="list-style-type: none"> — Décharge — ou fait décharger par un aide ou un manœuvre — les ensouples (rouleaux contenant les fils de la chaîne qui vient d'être encollée), avec l'aide d'un engin de manutention (palan ou chariot). — Met en place de la même manière les nouvelles ensouples venant de l'ourdissage (plusieurs ensouples sont encollées simultanément). <p>2 - Montage et préparation</p> <ul style="list-style-type: none"> — Déroule sur la machine les fils de chaîne à encoller en superposant les nappes successives et en les raccordant aux chaînes précédentes par des nœuds. — Prépare les nappes de manière à maintenir les fils en ordre lors de leur passage à travers la machine : <ul style="list-style-type: none"> • passe un peigne dans la nappe pour en éliminer les irrégularités ; • fixe une pince dans la nappe pour maintenir les fils en place ; • place des cordons entre les nappes pour faciliter leur séparation à la sortie de la machine. — Fait avancer progressivement la nappe dans la machine, enlève à la sortie le peigne et la pince, et fixe la nappe sur l'ensouple de sortie. — Règle la machine en ce qui concerne : <ul style="list-style-type: none"> • la tension de la nappe en tenant compte de la qualité du fil ; • le degré d'humidité et la vitesse de déroulement (mais ces réglages peuvent aussi être automatiques) ; • la pression des cylindres en fonction du fil et du nombre de nappes ; • la température en fonction de la qualité du fil et du métrage. — Prépare (ou fait préparer par son aide) le bain de colle dans des bacs approvisionnés en eau et en vapeur, en suivant la formule figurant sur un document qui donne les proportions de produits à ajouter. <p>3 - Surveillance</p> <ul style="list-style-type: none"> — Met en route la machine et surveille le bon déroulement de l'opération d'encollage : <ul style="list-style-type: none"> • en appréciant visuellement le comportement de la nappe de fils à la sortie ; • en suivant, le cas échéant, l'écran ou les voyants faisant apparaître les caractéristiques de fonctionnement : colle trop fluide ou trop épaisse, température trop faible ou trop élevée.

	<p>— Intervient rapidement (éventuellement avec son aide) en cas d'anomalies ou d'incidents :</p> <ul style="list-style-type: none"> • remédie aux anomalies de fonctionnement de la machine (si le fil flotte, modifie la tension et la vitesse de la machine) ; • rajoute de la colle quand c'est nécessaire et modifie en conséquence le réglage de la température ; • empêche la formation de grumeaux dans le bain ; • renoue le fil en cas de casse (par un nœud de bobineur) ou le remet en place après accroc. <p>— Remplit en fin de journée une fiche indiquant le travail fait.</p> <p>— Nettoie la machine, la graisse et vidange le bain de colle suivant la périodicité prévue.</p>
<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Une fiche technique, éventuellement complétée par le contremaître, spécifie les caractéristiques de la production, les réglages à faire et la composition du bain de colle, mais le titulaire peut avoir à adapter les réglages pour tenir compte de certaines données (ex : nombre d'ensouples), en se fiant au toucher du fil et à son expérience.</p> <p>La qualité de l'opération d'encollage sera appréciée au tissage.</p> <p>Un encollage défectueux peut rendre plus difficile le rentrage (fils entrecroisés) et surtout le tissage (bonne marche du métier et taux de casse).</p> <p>Travaille seul ou avec un aide, en faisant exceptionnellement appel à l'agent de maîtrise (incident mécanique).</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier.</p> <p>Travail posté le plus souvent en trois équipes (équipe de nuit fixe).</p> <p>Cycle de durée variable suivant la production (plusieurs heures en général).</p> <p>Contraintes du travail posté. Poussière de colle. Part de manutention pouvant exiger de la force.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : possible au niveau de l'aide-encolleur qui acquiert progressivement l'expérience lui permettant de remplacer l'encolleur.</p> <p>Accès indirect : souvent préféré, sans formation particulière (niveau scolarité obligatoire), mais avec une expérience antérieure soit comme tisserand, soit en préparation tissage (ourdisseur, noueur). Mise en doublure pendant quelques mois.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Aucune perspective de promotion n'est envisagée dans les entreprises enquêtées (cet emploi étant considéré comme le plus élevé parmi les emplois ouvriers).</p>

RENTREUR SUR MACHINE

TH 27

Définition	<i>Met en route et surveille une machine automatique effectuant le rentrage des fils de chaîne à travers les maillons des lisses et les dents des peignes afin de préparer le tissage.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Entreprise de tissage. Atelier de préparation tissage.
Délimitation des activités	Le rentreur sur machine : <ul style="list-style-type: none">— Met en route et surveille une machine unique de préparation au tissage, comme l'ourdisseur, mais à un stade ultérieur du processus.— Tend à remplacer le rentreur manuel (article TH 23) qui effectue le même travail, mais sans machine.
Description des activités	<ul style="list-style-type: none">— Installe sur sa machine le harnais provenant de l'ourdissage et contenant les fils de chaîne assemblés.— Procède à des réglages pour adapter la machine à la fabrication :<ul style="list-style-type: none">• règle la vitesse de la machine suivant le numéro du fil ;• règle le nombre de broches au mètre.— Surveille le fonctionnement de la machine et le bon déroulement de l'opération de rentrage, qui doit donner un résultat conforme au dessin figurant sur la fiche technique :<ul style="list-style-type: none">• fait le tour de la machine en s'efforçant de détecter préventivement les anomalies (bruits) ;• arrête la machine en cas d'anomalie ou de défaut ;• remédie aux petits incidents (par exemple : casse de fil qu'il rattache) et fait appel au contremaître en cas de casse mécanique ou de défaut important.— Arrête la machine un peu avant la fin de l'opération qu'il termine à la main (rentrage des lisières).— Vérifie le travail effectué.— Enlève le harnais qui est stocké ou transmis au métier par un manoeuvre ou par le monteur de chaîne.
Responsabilité et autonomie <ul style="list-style-type: none">• Instructions• Contrôle• Conséquences d'erreurs• Relations fonctionnelles	Les caractéristiques de la chaîne à assembler (nombre de fils, positionnement, couleur et spécifications de chaque fil, longueur de la chaîne) sont strictement définies par la fiche technique. L'assemblage de la chaîne est à nouveau vérifié aux étapes suivantes du processus. Une erreur de rentrage affecterait la qualité du produit si elle n'était pas identifiée en aval. Effectue son travail seul et assure uniquement la coordination avec l'ourdisseur en amont et le monteur de chaîne en aval. Fait appel au contremaître en cas d'incident.

Environnement <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier.</p> <p>Travail posté en deux ou en trois équipes. L'opération totale de rentrage dure plusieurs heures.</p> <p>Contraintes du travail posté.</p>
Conditions d'accès	<p>Accès direct : possible avec enseignement élémentaire sans formation technique. Apprentissage en quelques mois.</p> <p>Accès indirect : facile à partir de l'emploi d'ourdisseur (polyvalence possible entre les deux emplois).</p>
Emplois et situations accessibles	<p>Passage possible, mais rare, à d'autres emplois du tissage de niveau comparable (tisserand).</p>

CONDUCTEUR DE CHAÎNE DE BLANCHIMENT

TH 28

Autre appellation	Conducteur-régleur de chaîne de blanchiment.
Définition	<i>Met en route, règle et surveille la machine effectuant toutes les opérations de blanchiment des tissus.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Entreprises de blanchiment, teinture, impression. Atelier de blanchiment.
Délimitation des activités	Le conducteur de chaîne de blanchiment : <ul style="list-style-type: none">— Est aidé par un conducteur adjoint qui le seconde dans toutes les opérations ; est chargé du titrage et coud entre elles les pièces de tissu avant l'engagement dans la machine.— Se borne à additionner d'eau les bains déjà préparés par l'atelier central de drogues de manière à atteindre la concentration désirée.
Description des activités	1 - En début de semaine ou à la mise en route : <ul style="list-style-type: none">— Ouvre la vanne d'alimentation centrale d'eau, de vapeur, d'air comprimé et l'accélérateur d'eau.— Prépare les machines de traitement en purgeant les circuits d'eau et de vapeur, puis les alimente en bains concentrés et ajoute la quantité d'eau nécessaire.— Met en route la chaîne en enclenchant une série de commandes.— Engage le tissu dans la machine, règle son avancée et la vitesse de déroulement.— Surveille le fonctionnement de la machine, met des sondes en lecture sur la table de contrôle électronique ainsi que la régulation automatique.— Vérifie au travers des hublots l'avancée du tissu. 2 - Pendant la marche de la machine : <ul style="list-style-type: none">— Contrôle le niveau des bains, leur température et la pression de la vapeur sur les écrans placés près de chaque machine.— Effectue les réglages correctifs nécessaires en cas d'anomalie.— Fait effectuer, périodiquement, par son aide, le titrage des bains par prélèvement. Effectue lui-même les corrections si nécessaire par adjonction d'eau ou de bains en ouvrant des vannes.— En fin de semaine ou de travail, vide la machine et procède à son nettoyage et graissage.
Responsabilité et autonomie <ul style="list-style-type: none">• Instructions	Le conducteur de chaîne de blanchiment : <ul style="list-style-type: none">— Suit les instructions portées sur les fiches techniques complétées par les consignes données oralement par le contremaître concernant le programme de travail, la vitesse de marche, les concentrations de bains.— Effectue lui-même toutes les corrections des anomalies détectées, soit à la lecture des sondes, soit sur les écrans, soit à la suite des titrages des bains en ouvrant ou fermant les vannes d'alimentation ou d'évacuation d'eau, de vapeur, d'air ou des bains.

<ul style="list-style-type: none"> • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>— Modifie la vitesse de déroulement du tissu pendant la marche de la chaîne dans les différentes machines pour éviter les turbulences du tissu.</p> <p>Systematique par prélèvement d'échantillons analysés par le technicien de l'atelier.</p> <p>Une erreur peut entraîner le déclassement du tissu pouvant aller jusqu'à la mise au rebut de la production ou d'une partie de celle-ci.</p> <p>— Travaille avec un aide placé sous sa responsabilité hiérarchique.</p> <p>— Est placé sous le contrôle du contremaître d'atelier auquel il fait appel en cas d'incident.</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier, station debout, déplacements très fréquents.</p> <p>Travail posté en deux ou trois équipes.</p> <p>Travail varié nécessitant une surveillance et des interventions constantes — atmosphère très humide chargée d'odeurs.</p> <p>Risque de brûlures par projection de drogues.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : non observé.</p> <p>Accès indirect : passage obligatoire par l'emploi d'aide-conducteur pendant deux ou trois ans, puis en doublure avec le conducteur pour l'apprentissage des réglages.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Conducteur d'autre machine de niveau équivalent.</p> <p>Conducteur polyvalent avec une formation complémentaire interne à l'entreprise.</p>

Surveillant de machines à teindre, de préparation et de finition en teinture et impression

TH 29

Autres appellations	Surveillant d'autoclave, de foulards de teinture - Alimenteur-vérificateur de machine de travail de finissage - Foulonnier - Décatisseur - Fixeur.
Définition	<i>Met en route et surveille une ou plusieurs machines effectuant soit des traitements sur les tissus avant la teinture et/ou l'impression, soit la teinture, soit les finitions après la teinture et/ou l'impression.</i>
Situation fonctionnelle • Entreprise • Service	Entreprises de blanchiment, teinture, impression. Atelier de préparation ou de finition en teinture et impression, atelier de teinture.
Délimitation des activités	Le surveillant de machines : — Peut, suivant les cas, mettre en route et surveiller une ou plusieurs machines. — Peut, lorsqu'il est en préparation ou finition, être secondé par un aide, placé à la sortie des machines et chargé de surveiller l'enroulement du tissu ainsi que la qualité du traitement effectué. L'aide peut également assurer le convoyage des pièces de tissu vers le poste de travail suivant. — Peut surveiller différents types d'opérations (teinture, préparation, finition) et plusieurs procédés (teinture au foulard, en barque, en autoclave), ce qui influe sur le détail de ses activités.
Description des activités	<ul style="list-style-type: none"> — Prend connaissance du travail à effectuer en lisant la fiche technique. — S'assure que les tissus et fournitures dont il dispose correspondent au travail à exécuter. — Prépare la machine : <ul style="list-style-type: none"> • chaque matin, la met sous tension en ouvrant les vannes d'alimentation en vapeur (préparation ou finition) ; • assure l'approvisionnement en eau et (dans le cas de teinture) en colorants ; • fait chauffer la solution par la vapeur (teinture au foulard ou en autoclave). — Assure l'alimentation de la machine en tissu, soit en enroulant celui-ci sur une ensouple, soit en le plaçant entre les rouleaux, après avoir, dans certains cas, cousu les pièces entre elles. — Procède, le cas échéant, à certains réglages : <ul style="list-style-type: none"> • réglage de vitesse d'enroulement et de déroulement, et de tension du tissu (teinture au foulard et en barque) ; • réglage de l'écartement des chaînes en fonction de la laize. — Met la machine en marche. — Surveille pendant la marche directement ou sur écran de contrôle : <ul style="list-style-type: none"> • l'avancée du tissu et sa vitesse de défilement ; • le niveau et la température des bains ; • le fonctionnement de la machine et la température de la vapeur (dans le cas d'apprêt) ; • la température de la chambre chaude (séchage après teinture au foulard). — Intervient en cours de fonctionnement : <ul style="list-style-type: none"> • pour accélérer la vitesse de défilement du tissu après le démarrage (préparation ou finition) ; • pour éliminer les faux-plis du tissu ; • pour nettoyer le foulard (teinture au foulard).

- Arrête la machine en cas de panne et fait appel au contremaître ou au service entretien.
- Prélève un échantillon pour le comparer avec la souche de référence (teinture au foulard) ou pour le donner à vérifier au technicien (teinture en autoclave).
- Ajoute du colorant ou de l'eau en cas de modification de couleur (teinture) en suivant les directives du technicien de contrôle.
- Arrête progressivement la machine en fin d'opération en fermant les vannes.
- Ouvre la machine et sort le tissu traité.
- Convoie éventuellement le tissu vers les autres postes d'ennoblissement suivant les opérations à effectuer.
- Note sur une fiche la production réalisée, le temps passé, le traitement subi et les problèmes éventuellement rencontrés.
- Nettoie périodiquement la machine : en teinture, nettoie les organes en contact avec les bains à chaque changement de teinte.

Responsabilité et autonomie

• Instructions

Suit les instructions portées sur la fiche technique (couleur, température, pression, durée, vitesse), complétées éventuellement par les instructions orales du contremaître, mais effectue les réglages principalement sur la base de son expérience.

• Contrôle

— Effectué visuellement par le titulaire ou son aide en cours de fabrication (préparation - finition).

— Par le service contrôle sur des échantillons prélevés systématiquement en début et en fin de fabrication (teinture).

• Conséquences d'erreurs

— En préparation ou finition, une mauvaise disposition du tissu ou un traitement incorrect affecterait les propriétés du tissu ou son comportement au tissage.

— En teinture, les contrôles fréquents permettent d'éviter les conséquences d'erreurs éventuelles.

• Relations fonctionnelles

— En teinture, le titulaire travaille seul.

— En préparation ou finition, il peut être assisté d'un aide.

Dans les deux cas, il est sous la surveillance d'un contremaître auquel il fait appel en cas d'incident. *Peut aussi* faire appel au service entretien.

Environnement

• Milieu

Travail en atelier.

• Rythme

Travail généralement posté en 2 x 8. Les opérations d'alimentation et de surveillance se renouvellent régulièrement à un rythme déterminé par la longueur de la pièce.

• Particularités

Travail répétitif, debout avec des déplacements le long des machines. Exposition à la chaleur et à l'humidité variable suivant les machines. En teinture, port de gants et de lunettes en raison des risques de projection de drogues lors de leur manipulation pour l'alimentation des bains.

Conditions d'accès

Accès direct : avec enseignement élémentaire, sans formation technique et apprentissage sur le tas en quelques semaines.

Accès indirect : à partir de l'emploi d'aide-conducteur pour la préparation et la finition.

Emplois et situations accessibles

Accès à une polyvalence sur différentes machines à l'intérieur de l'emploi-type.

Accès à un emploi de contrôle (voir article TH 10).

IMPRIMEUR SUR TISSUS

TH 30

Autres appellations	Imprimeur cadre plat - Imprimeur cadre rotatif - Imprimeur au rouleau - Chef de table.
Définition	<i>Procède au montage et aux différents réglages de la machine à imprimer, l'alimente en couleurs et en tissu, la met en route et surveille l'impression du tissu.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Entreprise d'impression (blanchiment, teinture, impression). Atelier d'impression.
Délimitation des activités	L'imprimeur est aidé : <ul style="list-style-type: none">— par un premier aide qui le seconde dans toutes les opérations de montage et de réglage ;— par un deuxième aide qui participe au montage des pièces, assure les manutentions (manipule les baquets de couleurs, l'outillage et les pièces nécessaires...) et signale les défauts importants constatés à la sortie de la machine (voir article aide de l'imprimeur, TH 31). L'imprimeur au rouleau intervient dans les mêmes étapes que l'imprimeur au cadre plat et cadre rotatif. Les réglages sont spécifiques à chaque technique, mais pour aboutir à un même résultat final.
Description des activités	1 - Préparation <ul style="list-style-type: none">— Effectue (dans certaines organisations) la commande de couleurs.— Choisit et affûte les râcles à la pierre à l'huile sur un établi (les râcles répartissent la couleur contre les rouleaux ou cadres).— Monte avec ses aides les rouleaux d'impression ou cadres dans l'ordre des couleurs sur la machine.— Détermine et monte les engrenages nécessaires à l'entraînement des rouleaux.— Règle avec le premier aide la pression, le serrage et le contrepoids des différentes pièces.— Vérifie avec un viscosimètre et, occasionnellement, au toucher, la viscosité des couleurs, propose éventuellement des modifications au contremaître.— Alimente, avec les deux aides, les châssis en couleurs et la machine en tissu.— Procède à un essai à vitesse de déroulement réduite sur un échantillon et règle le rapport du dessin, la pression des rouleaux, la largeur des râcles jusqu'à obtention du résultat désiré.— Vérifie sur cet échantillon la conformité du dessin et des couleurs en le comparant à la souche de référence. 2 - Réalisation de l'impression <ul style="list-style-type: none">— Met en route la machine et augmente la vitesse de déroulement du tissu jusqu'à l'obtention de la meilleure production en quantité et qualité.— Surveille les tableaux de contrôle et les voyants lumineux ainsi que l'impression du tissu.— Intervient rapidement en cas d'anomalie détectée soit sur les cadrans et voyants, soit sur le tissu en procédant aux réglages nécessaires (en marche ou à l'arrêt).— Participe au démontage, au nettoyage et graissage des différentes pièces de la machine à la fin de la production.

<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Suit les instructions portées sur les fiches techniques :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Fiche de planning de la machine lui indiquant les travaux à entreprendre ; — Fiche d'impression lui indiquant le nombre de couleurs donc de rouleaux (un rouleau par couleur), leur positionnement, le tissu à imprimer, le dessin auquel est joint un échantillon de tissu de chaque variante à imprimer, les quantités de nuances de chaque couleur. <p>Le conducteur de machine à imprimer :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Choisit, par expérience, en fonction du type de tissu et des couleurs, le type de rouleaux techniques écraseurs, les pignons d'entraînement, les râcles. — Effectue, par expérience, en tournant des manettes, les réglages en cours de production quand il détecte une anomalie dans l'impression du tissu (décalage du motif, nuances qui ne lui paraissent plus conformes...). — Par prélèvement systématique d'échantillons, à un métrage déterminé, afin de vérifier la conformité du dessin et des couleurs (contrôle effectué par le coloriste). — Un contrôle final sur table transparente sera effectué avant l'expédition. <p>Des défauts d'impression, l'irrégularité des nuances entraînent le déclassement des pièces de tissu imprimées pouvant aller jusqu'à la mise au rebut de la production.</p> <p>La fabrication d'échantillons avant chaque lancement de production limite le risque d'erreurs.</p> <p>Travaille avec deux aides placés sous sa responsabilité. Peut éventuellement assurer la formation pratique du premier aide si celui-ci a été choisi pour suivre la formation d'imprimeur.</p> <ul style="list-style-type: none"> — Dans son travail, est en relation avec : <ul style="list-style-type: none"> • la cuisine aux couleurs pour la commande des couleurs et toutes modifications de nuances et de viscosité ; • le magasin de matériel pour l'approvisionnement des pièces ; • l'entretien en cas de pannes techniques de la machine ; • les autres ateliers de fabrication pour des échanges techniques (recherche de défauts...).
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier, debout. Déplacements fréquents, nécessitant des ports de charge.</p> <p>Travail posté généralement en 2 x 8.</p> <p>Travail varié, autonome, demandant des initiatives et une bonne acuité visuelle. Risques de mutilation des membres supérieurs (doigts écrasés) surtout pour les imprimeurs aux rouleaux.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : CAP d'imprimeur exigé.</p> <p>Accès indirect : (le plus fréquent) passage obligatoire par le poste de deuxième aide puis de premier aide. La formation pratique des aides est assurée par l'imprimeur. Passage du CAP au bout d'un an de formation (théorique et pratique) assurée par l'entreprise.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Passage possible, mais rare, à l'emploi de contremaître avec une formation complémentaire interne à l'entreprise.</p>

aide de l'imprimeur sur tissus

TH 31

Autres appellations	Premier aide-conducteur - Deuxième aide-conducteur.
Définition	<i>Participe avec le conducteur aux opérations de montage et démontage de la machine à imprimer.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Entreprise d'impression (blanchiment, teinture, impression). Atelier d'impression.
Délimitation des activités	<p>Le premier aide de machine à imprimer :</p> <ul style="list-style-type: none">— Assiste l'imprimeur dans les opérations de montage et démontage de la machine en se plaçant face au conducteur de l'autre côté de la table ou de la machine.— En cours de fabrication : surveille l'engagement du tissu sur la table ou dans la machine, l'encollage, et procède au réapprovisionnement en couleurs (impression au rouleau). <p>Le deuxième aide de machine à imprimer :</p> <ul style="list-style-type: none">— Effectue les manutentions : en allant chercher les râcles, les outils, les couleurs, les rouleaux de tissu.— Procède, avec le premier aide, au démontage de l'outillage de la machine et à son nettoyage (en cas de changement de couleur ou d'impression).— En cours de fabrication : surveille l'enroulement du tissu à la sortie de l'impression. Peut également contrôler la régularité de l'impression et approvisionner en couleurs (impression au cadre plat).
Description des activités	<p>1 - Préparation</p> <ul style="list-style-type: none">— Démonte les pièces de la machine à l'aide d'un palan : roues de rapport, châssis, brosses, porte-râcles, râcles, contrepoids, rouleaux pour l'impression au rouleau, râcles et cadres ou rouleaux pour l'impression au cadre plat ou cadre rotatif.— Procède au nettoyage de l'outillage et le range.— Graisse occasionnellement les différentes parties de la machine.— Monte et règle les rouleaux ou cadres avec l'imprimeur.— Engage le tissu dans les rouleaux d'appel, le centre, règle le déroulement de façon à éviter la formation de plis, surveille la qualité de l'encollage.— Alimente les châssis en couleurs.— Aide l'imprimeur à régler le rapport des dessins et la pression des râcles. <p>2 - Pendant la fabrication</p> <p>Le premier aide :</p> <ul style="list-style-type: none">— Surveille l'engagement du tissu, l'encollage, coud ensemble les pièces de tissu quand un rouleau est terminé.— Informe l'imprimeur de tout défaut ou anomalie.— Alimente les châssis en couleurs (pour l'impression au rouleau). <p>Le deuxième aide :</p> <ul style="list-style-type: none">— Surveille la réception du tissu à la fin de l'impression et la qualité du séchage.— Signale les défauts importants constatés à la sortie de la machine.

<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Relations fonctionnelles 	<p>Suit les instructions orales données par l'imprimeur. Intervient uniquement sur ordre du conducteur.</p> <p>Effectué systématiquement par le conducteur qui vérifie le travail exécuté.</p> <p>Travaille uniquement sous les ordres du conducteur.</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier.</p> <p>Travail posté (le plus souvent en 2 x 8).</p> <p>Travail d'exécution assez varié. Debout, déplacements fréquents, port de charges.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : formation élémentaire, formation au poste de un à six mois. Peut être sélectionné pour suivre la formation au CAP d'imprimeur.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Passage possible à l'emploi d'imprimeur avec formation au CAP d'imprimeur assurée par l'entreprise (formation en six mois, plus stage au poste de premier aide de douze à dix-huit mois).</p>

CONDUCTEUR D'ÉQUIPEMENTS DE TANNERIE

TH 32

Autres appellations	Teinturier - Tanneur - Responsable du tannage - Responsable rivière.
Définition	<i>Prépare les produits entrant dans la composition d'un bain, met en route et surveille le déroulement d'un cycle de tannage, de teinture, ou de rivière.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Entreprises de tanneries et mégisseries. Dans un atelier de tannage, de teinture ou de rivière.
Délimitation des activités	<p>Le titulaire :</p> <ul style="list-style-type: none">— Intervient sur un cycle de transformation d'un produit et exerce des activités en teinture et impression proches de celles des surveillants de machines à teindre.— Effectue la mise en route à la différence des personnels chargés de l'approvisionnement-évacuation des foulons, tonneaux, coudrières.— Participe à des degrés divers aux différentes activités de son atelier selon l'étape où il se situe :• dans l'atelier « rivière » les personnels sont polyvalents, les cycles de transformation longs, les quantités de produits à traiter importantes et les activités principales sont des activités de chargement/déchargement de foulons ou coudrières de grande capacité ;• dans l'atelier de tannage, les activités de chargement/déchargement sont également importantes mais les produits entrant dans la composition du bain impliquent la réalisation d'opérations de pesée ainsi que le respect d'un mode opératoire qu'il s'agit d'appliquer lors du déroulement du cycle de tannage ;• dans l'atelier teinture, les formules de composition des produits ainsi que les modes opératoires sont plus nombreux et plus complexes et le titulaire exerce principalement les activités décrites ci-après. <p>— Peut avoir des responsabilités hiérarchiques sur une équipe d'ouvriers de manutention surtout au niveau des ateliers rivières et tannage et à ce titre enregistre les mouvements d'entrée et de sortie des peaux, répartit le travail.</p>
Description des activités	<p>1 - Préparation des produits</p> <ul style="list-style-type: none">— Rassemble les informations nécessaires à la préparation des produits qui entreront dans la composition du bain.— Prend connaissance des caractéristiques notées sur la fiche suiveuse d'un lot de peaux (références par nature, épaisseur, quantité, poids, coloris...).— Sélectionne la formule standard correspondant au résultat final qu'il doit obtenir.— Calcule, éventuellement à partir de cette formule standard, les quantités de produits nécessaires pour un poids de peau donné.— Prépare les différents composants et effectue les mélanges.— Pèse les différents composants (neutralisants, colorants, tannants, produits de teinture...) à l'aide d'une balance ou utilise des produits déjà pesés en fonction des indications portées sur sa formule.— Mélange les différents composants selon un ordre prescrit et selon un mode opératoire défini. <p>2 - Mise en route des installations</p> <ul style="list-style-type: none">— Met en route les différents foulons, tonneaux, coudrières en respectant les consignes générales d'utilisation.

- Lave et rince les différents équipements quand les bains du cycle précédent sont incompatibles avec le cycle à réaliser (teintures trop foncées par exemple...).
- Remplit (ou fait remplir) l'équipement en peaux, en eau (en respectant éventuellement des indications de températures) et y ajoute différents composants si ceux-ci sont à introduire en début de cycle.
- Note sur une fiche de contrôle l'heure de départ du cycle ainsi que les quantités de composants qui ont été ajoutés.

3 - Surveillance du cycle

- Réalise au cours du cycle les différentes opérations définies dans son mode opératoire.
- Effectue les ajouts de composants, d'eau, ou de tout autre produit aux heures indiquées et note les opérations effectuées.
- Prélève (ou fait prélever) des peaux, des petites quantités de bain, et contrôle éventuellement la conformité des caractéristiques de la peau par rapport à des échantillons dont il peut disposer.
- Transmet ces prélèvements au laboratoire ou au chef d'atelier qui, après une analyse quasi instantanée (pH...) décide si le cycle doit continuer ou s'il faut effectuer des ajouts de produits afin d'obtenir un résultat plus conforme.
- Arrête l'équipement en fin de cycle et évacue ou fait évacuer les peaux.

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

Le titulaire dispose de fiches techniques qui définissent, en fonction des caractéristiques du produit à traiter, les proportions des différents composants, l'ordre chronologique et les conditions dans lesquelles ils doivent être introduits.

Le titulaire doit appliquer strictement les différentes formules et il est contrôlé en cours de cycle par les responsables de mise à la teinte ou le chef d'atelier.

Les erreurs peuvent provenir d'une mauvaise pesée ou d'un mauvais mélange de composants mais peuvent être rattrapées au cours du cycle grâce aux prélèvements systématiques réalisés.

Le titulaire travaille en équipe avec les ouvriers qui effectuent le chargement/déchargement des équipements.

Environnement

- Milieu
- Rythme
- Particularités

Travail en atelier de tannage, teinture, rivière.

La durée du cycle peut varier de quelques heures à quelques dizaines d'heures dans le cas de très gros foulons (au stade de la rivière) et selon le nombre d'équipements et l'organisation du travail, le titulaire peut exercer d'autres activités de l'atelier auquel il est rattaché.

Conditions de travail particulières à la tannerie - mégisserie : humidité, odeurs ; le port de bottes est indispensable et, éventuellement, le port de gants de protection.

Conditions d'accès

Accès direct : aucune formation scolaire n'est exigée.

Accès indirect : généralement après une expérience des emplois de l'atelier, en tant qu'aide ou assistant.

SURVEILLANT D'INSTALLATIONS DE PRODUCTION OU TRANSFORMATION DE FILS TEXTILES

TH 33

<p>Autres appellations</p>	<p>Soigneur de cardes, de bancs d'étirage, de continus à filer et à retordre - Cardier - Etirageur - Bambrocheur - Bobineur.</p>
<p>Définition</p>	<p><i>Surveille, alimente et/ou décharge un ensemble d'installations fonctionnant en continu pour la production et le traitement à caractère mécanique des fils textiles.</i></p>
<p>Situation fonctionnelle</p> <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	<ul style="list-style-type: none"> — Entreprises de production ou de moulinage de fils artificiels ou synthétiques. — Entreprises de filature, de bobinage ou de retordage (toutes matières) de tissage (canetage). <p>Ateliers de préparation filature, filature, bobinage, retordage, canetage.</p>
<p>Délimitation des activités</p>	<p>Le surveillant d'installation :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Se différencie du tisserand et du bonnetier (voir articles TH 34 et TH 35) qui surveillent l'assemblage des fils pour constituer des tissus ou des tricotés, ce qui implique la connaissance de processus et d'installations spécifiques. — Peut se situer à différentes étapes du processus, le cloisonnement entre ces étapes tendant à diminuer. — A essentiellement un rôle de surveillance d'installations nombreuses (une quinzaine en préparation filature, plusieurs centaines de broches en filatures ou bobinage), qui consiste à veiller au bon fonctionnement des machines et à la régularité de leur approvisionnement et de leur déchargement de manière à assurer la production la plus élevée possible, sans nuire à la qualité. — Assure en dehors de ce rôle de surveillance, des interventions variables suivant : <ul style="list-style-type: none"> • l'étape du processus sur laquelle il se situe : le travail manuel d'approvisionnement et de déchargement est plus important en préparation filature que dans les autres étapes ; en cas de casse, il faut renouer un voile ou un ruban en préparation, rattacher un fil en aval (passage d'un produit grossier à un produit plus fin, avec des exigences de qualité supérieure), la polyvalence entre postes situés à différentes étapes du processus et traditionnellement cloisonnés tend à se développer ; • le degré d'automatisme des installations, notamment en filature et bobinage où certaines machines rattachent automatiquement les fils cassés et/ou lèvent automatiquement les bobines pleines (dans le cas d'automatisme complète, le titulaire ne fait plus que de la surveillance) ; • la division du travail propre à l'entreprise : la levée des bobines pleines en filature ou bobinage peut être faite par la même personne que la surveillance, ou par une personne spécialisée (le leveur).
<p>Description des activités</p>	<p>1 - Alimentation</p> <ul style="list-style-type: none"> — Approvisionne l'installation de traitement des fils en plaçant les récipients (pots) ou bobines contenant les fibres à transformer en fonction de leur écoulement. — Insère les fibres à traiter de façon à assurer la continuité du produit : <ul style="list-style-type: none"> • appointe l'extrémité de la mèche et la passe dans un guide-mèche (sur continu à filer) ; • dégage le bout du fil et le place sur un barillet où il est aspiré par la machine (bobinoir) ; • rattache (lorsqu'il s'agit de continuer la production) deux brins par une torsion, ce qui exige un coup de main.

2 - Surveillance

- Vérifie, lors de tournées régulières, le bon déroulement du fonctionnement des machines, procède, si nécessaire, à l'alimentation et au déchargement.
- Effectue un nettoyage simple des machines, suivant des instructions qui en précisent la périodicité ou lorsqu'il en voit la nécessité.
- Intervient en cas d'incident dû à une casse :
 - rupture du voile de carte : fait une mèche et l'enroule sur un rouleau qui l'entraîne vers la tête de la machine ;
 - rupture de mèche d'étirage ou de banc à broche : écrase les deux bouts de la mèche en les tournant légèrement ;
 - rupture de fil sur continu classique : recherche les deux extrémités du fil et les renoue entre le guide-fil et la bobine (sur continu à retordre).

3 - Déchargement

- Surveille le déchargement sur les installations automatiques ou l'assure lui-même dans les autres cas :
 - en préparation filature, enlève les pots ou les bobines ;
 - sur les autres processus, trois possibilités :
 - le surveillant assure lui-même la levée des bobines ou fuseaux au fur et à mesure qu'ils sont pleins et les remplace ;
 - la levée est faite automatiquement par la machine ;
 - la levée est faite par un ouvrier spécialisé (leveur sur continu à filer).

Responsabilité et autonomie

- Instructions
- Contrôle
- Conséquences d'erreurs
- Relations fonctionnelles

Etant donné la continuité et l'uniformité du processus les instructions spécifiques sont rares et données par l'agent d'encadrement.

Le contrôle de la transformation surveillée par le titulaire est effectué par prélèvement par des agents de contrôle.

Des négligences peuvent affecter la qualité du produit. Une mauvaise organisation du travail du titulaire peut diminuer son rendement.

Le surveillant est souvent seul sur son poste, mais peut aussi faire partie d'une équipe (avec des leveurs). En cas d'incident il fait appel au régleur ou à l'agent de maîtrise.

Environnement

- Milieu
- Rythme
- Particularités

Travail en atelier avec déplacements pour assurer la surveillance.

Travail posté, le plus souvent en trois équipes (équipe de nuit fixe).

Le rythme de travail est déterminé par la nécessité d'approvisionner et de décharger les installations de manière à assurer un fonctionnement continu optimal. Lorsque le titulaire surveille de nombreuses broches, il doit organiser les opérations de manière à bien les étaler dans le temps (compte tenu de la vitesse de déroulement liée à la dimension des bobines et du fil).

Contraintes du travail posté le cas échéant.

Emploi souvent occupé par les femmes.

Niveau sonore généralement très élevé.

Station debout constante. Poussière (surtout en préparation).

Pénibilité variable notamment en fonction de la dimension et du degré d'automatisation des installations.

Conditions d'accès

Accès direct : habituel, sans exigence particulière (sauf dextérité manuelle pour les machines sans rattache automatique). Mise au courant sur le tas en quelques semaines. Autonomie totale atteinte après environ 6 mois.

Emplois et situations accessibles

Au sein de l'emploi-type : possibilité de passage à un autre poste de surveillant, soit comme affectation permanente, soit de manière provisoire au titre de la polyvalence.

Possibilités de promotion très limitées : accès rare à des emplois de monitrice ou contredame.

Définition	<p><i>Effectue l'alimentation, la surveillance et le déchargement des métiers à tricoter, et contrôle le produit obtenu afin de vérifier sa correspondance avec les consignes de fabrication.</i></p>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	<ul style="list-style-type: none"> — Entreprise de bonneterie. — Atelier de tricotage.
Délimitation des activités	<p>Le bonnetier :</p> <ul style="list-style-type: none"> — A un rôle parallèle à celui du tisserand, mais avec une technique distincte, celle du tricotage, et il consacre une partie plus importante de son activité au contrôle du produit. — Adapte ses activités selon le degré d'automatisme, le nombre et le type des métiers (rectiligne, circulaire) et selon la complexité de la production. — Peut effectuer certaines opérations d'entretien et des réglages simples sur les métiers dont il a la responsabilité.
Description des activités	<p>1 - Alimentation et surveillance du métier</p> <ul style="list-style-type: none"> — Place les bobines de fil sur le métier, en suivant strictement les caractéristiques et l'ordre indiqués, soit par une fiche suiveuse, soit par le chef d'équipe. — Renouvelle l'alimentation en cours de production lorsque les bobines sont en fin de déroulement. — Met en route les métiers lorsqu'ils sont réglés par le mécanicien-régleur (mais la mise en route peut aussi être faite par le chef d'équipe). — Surveille le bon déroulement de la production, renouvelle l'alimentation lorsque les bobines sont en fin de déroulement et intervient en cas d'incidents : <ul style="list-style-type: none"> • remonte la maille dans les aiguilles en cas de chute ; • rattache les fils qui cassent ; • change les aiguilles cassées ou défectueuses ou le sélecteur d'aiguilles ; • veille à ce que les coloris ne soient pas inversés ; • prévient le régleur ou le chef d'équipe lorsque le réglage de la machine lui paraît défectueux, le cas échéant après avoir arrêté le métier. — Veille à la propreté constante de sa machine (absence d'huile et de duvet) et la nettoie périodiquement par soufflage avec un pistolet à air comprimé. <p>2 - Levage et contrôle</p> <ul style="list-style-type: none"> — Coupe le tissu achevé avec des ciseaux, enlève le mandrin sur lequel le tissu s'enroule, puis remet le mandrin et lui fait reprendre la suite de la production lorsqu'elle est de même nature. — Compte le nombre de pièces produites (par exemple s'il s'agit d'articles chausants) et enregistre le chiffre sur un fichier jusqu'à obtention de la production demandée. — Exerce un contrôle visuel de l'aspect de la pièce produite, en regardant l'intérieur et le pourtour ; le cas échéant, signale le défaut sur l'étiquette et change l'aiguille ou informe le régleur ou le chef d'équipe. — <i>Peut aussi</i> effectuer un contrôle de poids des pièces fabriquées en se référant aux normes et aux quantités qui lui ont été spécifiées.

<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Les caractéristiques de la production à assurer sont précisées par une fiche suiveuse ou par le chef d'équipe.</p> <p>Le produit est contrôlé par la maîtrise et par une visite.</p> <p>Des erreurs d'alimentation ou des négligences affecteraient la qualité de la production.</p> <p>Fait appel au chef d'équipe et/ou au mécanicien-régleur pour les réglages ou, en cas d'incident, présente la première pièce à la personne chargée du contrôle (visite).</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier.</p> <p>Travail posté généralement en trois équipes. Le rythme de travail est déterminé par les opérations des différentes machines qu'il alimente, surveille et décharge.</p> <p>Contraintes du travail posté. Bruit.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : habituel, sans exigence particulière de formation. La mise au courant se fait en quelques semaines.</p> <p>Accès indirect non observé.</p> <p>Conditions particulières :</p> <p>Une bonne acuité visuelle et une vision normale des couleurs sont indispensables pour exercer l'emploi.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Accès possible à un emploi de régleur ou de chef d'équipe après plusieurs années d'expérience.</p>

Autre appellation	Tisseur.
Définition	<i>Surveille le fonctionnement d'un certain nombre de métiers à tisser en vue d'obtenir une production optimale.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	<ul style="list-style-type: none"> Entreprise de tissage. Atelier de tissage.
Délimitation des activités	<p>Le tisserand :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Intervient dans un processus spécifique de fabrication de tissus par tissage, à la différence du surveillant d'installation qui ne travaille que sur des fils non assemblés et du bonnetier qui surveille un métier à tricoter. — Effectue des opérations dont le détail varie selon la nature de l'équipement utilisé et l'organisation du travail : peut, par exemple, assurer l'alimentation en fil de trame ou veiller à l'approvisionnement effectué par un barilleur (alimentation par navette dans les métiers traditionnels, par bobine dans les machines sans navette). — Surveille un nombre de métiers variable (de six à plus de trente), essentiellement suivant le taux de casse, lui-même lié : <ul style="list-style-type: none"> • aux caractéristiques de l'équipement (il tend à diminuer sur les métiers les plus récents) ; • à la nature de la production et notamment à la qualité du fil.
Description des activités	<ul style="list-style-type: none"> — Vérifie, en début de production, la correspondance avec les caractéristiques prévues par les fiches techniques (nature, couleur et ordre des fils suivant le dessin du tissu). — Veille à l'approvisionnement régulier en fil de trame (bobines ou cannettes), conformément à la fiche technique spécifiant les caractéristiques et l'emplacement de chaque fil suivant le dessin, approvisionnement qu'il peut faire lui-même ou qui est effectué par le barilleur. — Contrôle l'avancement de la production en se référant aux instructions et aux marques apparaissant sur la chaîne. — Repère les incidents de marche et y remédie : <ul style="list-style-type: none"> • détecte les cassures de fil ; • recherche le fil cassé ; • répare la casse en faisant un nœud de tisserand et en faisant éventuellement appel au noueur en cas de brèche importante. — Procède, si nécessaire, au nettoyage de la machine si elle est arrêtée par des saletés. — <i>Peut aussi</i> dans certaines organisations, effectuer lui-même quelques réglages simples en cours de fabrication sur une même chaîne (mécanisme de guidage de la chaîne, changement de pignons, réglage du jet d'eau). — Surveille la qualité du tissu produit, veille à l'absence de défauts et effectue les opérations nécessitées par l'achèvement d'une production : marquage du tissu, rattache, coupe, enlèvement des pièces terminées.

<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Le type de production à réaliser est strictement défini par la fiche technique.</p> <p>Le produit fabriqué est contrôlé rapidement par la maîtrise en cours de fabrication et systématiquement en fin de fabrication.</p> <p>Un manque d'attention ou une négligence peut diminuer le rendement ou affecter la qualité du produit.</p> <p>Essentiellement avec le régleur auquel il succède au démarrage et à qui il demande d'intervenir en cas de nécessité.</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier.</p> <p>Travail posté le plus souvent en trois équipes (équipe de nuit fixe). Le rythme de travail du tisserand est moins lié à la machine (plusieurs centaines de coups à la minute, mais plusieurs heures pour fabriquer une pièce) qu'à la nécessité d'effectuer des rondes constantes et d'intervenir rapidement pour assurer une production maximale.</p> <p>Bruit intense. Station debout et déplacements constants. Contraintes du travail posté.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : certaines entreprises préféreraient en principe un CAP de tisserand ou de textile, mais la plupart recrutent sans exigence de formation particulière (niveau scolarité obligatoire).</p> <p>Mise au courant initiale par l'agent de maîtrise ou dans un atelier école et travail en doublure pendant un à deux mois. Pleine autonomie au bout de trois à six mois.</p> <p>Accès indirect : expérience préalable souvent préférée dans les emplois de rentreur ou de barilleur (lorsque l'emploi existe). Mise au courant plus rapide dans ce cas.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Passage possible à d'autres emplois de niveau comparable dans la même activité : visiteur-contrôleur, monteur de chaîne, ourdisseur (exceptionnellement).</p> <p>Promotion, dans la limite des postes disponibles, à des emplois de régleur ou d'agent de maîtrise. Dans ce cas, une formation initiale ou continue en mécanique est généralement exigée.</p>

Autres appellations	Coupeur - Coupeur main - Coupeur au tranchet - Coupeur de (suivi de l'appellation du produit sur lequel il intervient).
Définition	<i>Prépare et coupe dans des peaux présentant des caractéristiques particulières des éléments qui seront assemblés à un stade aval.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none"> • Entreprise • Service 	<p>Entreprises de fabrication de chaussures, vêtements, maroquinerie utilisant des peaux.</p> <p>Dans un service « coupe » chargé d'assurer la découpe des différents éléments.</p>
Délimitation des activités	<p>Le coupeur peau :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Effectue ses coupes dans un produit souvent cher (peaux de chevreau, reptiles, etc.) et non homogène, c'est-à-dire qui présente des particularités tant au niveau de l'aspect extérieur (teinte, poli, aspect) qu'au niveau de ses caractéristiques internes (élasticité de la peau, symétrie par rapport à l'axe dorsal ou par rapport aux parties avant ou arrière de la peau) et se distingue donc de l'opérateur sur machines spéciales (cf. article TH 18) qui travaille sur des produits homogènes et standardisés. — Utilise soit une machine (presse...), soit un outil à main (tranchet) mais l'utilisation de ces instruments dépend du type de fabrication de l'entreprise et de la longueur des séries pour un modèle donné : pour des coupes à l'unité ou pour des séries courtes le titulaire utilise le tranchet, pour des séries longues le titulaire utilise des presses. — Peut, quand le service coupe est peu important, exercer des responsabilités hiérarchiques sur une petite équipe de coupeurs. — <i>Peut aussi</i> exercer les activités d'ouvrier de la coupe si la charge de travail pour son poste est insuffisante.
Description des activités	<p>PREPARATION ET EXECUTION DE LA COUPE</p> <ul style="list-style-type: none"> — Reçoit du chef de coupe une feuille de lancement ou un bon de travail qui indique les références du modèle, le nombre de pièces, la surface de peau attribuée et le temps alloué. — Classe les commandes figurant sur le bon de travail selon des tailles décroissantes afin de pouvoir éventuellement rattraper des erreurs de coupe. — Choisit ses emporte-pièce (ou ses gabarits de coupe quand il est coupeur à la main) en fonction des indications figurant sur le bon de travail. — Vérifie en particulier la correspondance des tailles indiquées sur le bon de travail et les tailles des emporte-pièce. — Reçoit en même temps que le bon de travail, des paquets de peaux préparés par le peaussier : <ul style="list-style-type: none"> • contrôle les peaux du point de vue de leur aspect extérieur (couleur, grain, défauts, trous, qualité) et les classe par grandes catégories homogènes ; • contrôle les peaux au niveau de leurs propriétés internes en les étirant afin de dégager les points faibles et de révéler des défauts cachés. — Pose, sur une peau ainsi contrôlée et placée devant lui, l'emporte-pièce ou le gabarit de coupe : <ul style="list-style-type: none"> • évite les trous et les défauts ; • choisit le meilleur emplacement en fonction de l'usage qui sera fait de l'élément ; • tient compte de la pigmentation, de la couleur de la peau pour découper des éléments qui constitueront un ensemble important nécessitant plusieurs peaux (vêtements) ; • tient compte de la symétrie de la peau pour découper des éléments allant par paires (chaussures).

	<ul style="list-style-type: none"> — Déclenche une presse quand il utilise des emporte-pièces. — Maintient fermement le gabarit de coupe sur la peau et suit rapidement et avec sûreté les bords extérieurs avec un tranchet quand il est coupeur main. — Déplace son emporte-pièce (ou son gabarit de coupe) et refait les mêmes opérations. — Aiguise fréquemment son tranchet quand il est coupeur main.
<p>Responsabilité et autonomie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instructions • Contrôle • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles 	<p>Le coupeur peau :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Doit découper un certain nombre d'éléments dans une quantité de matière qui lui est attribuée et généralement dans des temps calculés par le bureau des méthodes. Ces impératifs sont moins rigoureux dans le cas du travail de découpe à l'unité. — Doit éviter les pertes de matières par mauvais positionnement des emporte-pièces ou des gabarits de coupe. <p>Est contrôlé sur la qualité de sa coupe surtout dans le cas du coupeur main.</p> <p>Est contrôlé sur la quantité des pièces produites et sur l'utilisation qu'il fait de la peau.</p> <p>Une erreur dans la disposition de l'emporte-pièce (ou du gabarit) sur la peau entraîne des réactions au niveau du contrôle final ou de la part du client (découpe d'éléments dans des parties faibles de la peau et qui se déforment à l'usage).</p> <p>Le coupeur peau a des relations fonctionnelles avec des ouvriers coupeurs débutants qu'il peut former.</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier.</p> <p>La durée de l'intervention est généralement très brève au niveau de la coupe de chacun des éléments (de l'ordre de quelques secondes) mais le coupeur peut organiser son travail dans le cadre de la journée.</p> <p>Travail debout.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Accès direct : possible avec CAP de coupeur peau.</p> <p>Accès indirect : avec expérience professionnelle correspondant à une formation de trois mois sur le tas.</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Emploi d'encadrement dans l'atelier de coupe.</p> <p>Passage à d'autres fonctions.</p>

Ouvrier de finition

TH 37

Autres appellations	Finisseur - Réparateur - Bichonneur ; le poste est souvent désigné par l'opération ou la famille d'opérations qu'effectue le titulaire.
Définition	<i>Effectue diverses opérations de finissage sur des articles généralement en peau afin de supprimer des altérations ou des défauts du produit.</i>
Situation fonctionnelle <ul style="list-style-type: none">• Entreprise• Service	Entreprises fabriquant des articles en peau (chaussures, articles de maroquinerie). Atelier de finition, de réparation ou d'habillage selon les appellations des entreprises.
Délimitation des activités	Le titulaire : <ul style="list-style-type: none">— Effectue ses opérations sur des produits dont la matière influe directement sur le contenu de certains postes de travail :• pour les articles en peau de qualité, les opérations de bichonnage, vernissage, réparation constituent des opérations délicates qui impliquent une appréciation des interventions à réaliser ;• pour les articles réalisés dans des peaux ou cuirs plus rustiques, l'ensemble des opérations de finissage constitue une succession d'opérations parcellaires dont le nombre et l'étendue varient selon les modèles et l'organisation des entreprises.— Est en général spécialisé sur un poste de travail.— Peut utiliser des petits équipements ou machines, ses activités sont alors proches de celles des opérateurs sur machines spéciales (voir article TH 18).
Description des activités	1 - Exécution des opérations de finissage <ul style="list-style-type: none">— Effectue à l'aide de produits ou d'instruments spécifiques l'une ou l'autre des opérations suivantes :• nettoie à l'aide d'un chiffon, d'une brosse ou de tout autre instrument et de produits décapants, les points de colle, les taches, les traces laissés par le marquage ;• passe un cirage ou du polish à l'aide d'une brosse ou d'un pistolet à air comprimé ;• repasse l'intérieur ou l'extérieur du produit à l'aide d'une machine spécifique ;• réalise toute autre opération de finissage (pose de divers ornements ; brûlage de fils, laçage, collage de vignettes et d'étiquettes, etc.). 2 - Exécution d'opérations de bichonnage - réparation sur des articles de peau <ul style="list-style-type: none">— Redonne un aspect homogène et conforme aux normes de qualité de l'entreprise d'un article de peau qui a subi diverses altérations :• examine attentivement la surface de l'article pour déceler la nature du défaut ;• choisit parmi l'ensemble des moyens dont il dispose (colles, teintures, vernis, crayons de différentes couleurs) celui qui lui permettra d'obtenir le résultat recherché ;• effectue la ou les opérations de remise en état.
Responsabilité et autonomie <ul style="list-style-type: none">• Instructions• Contrôle	<ul style="list-style-type: none">— Le titulaire doit effectuer ses opérations avec rapidité en évitant d'altérer le produit.— Il peut choisir des colorants, teintures, pour obtenir un résultat conforme. Le contrôle porte en général sur le respect des cadences et sur la qualité du produit final.

<ul style="list-style-type: none"> • Conséquences d'erreurs • Relations fonctionnelles. 	<p>Les erreurs peuvent provenir d'une mauvaise utilisation des produits (solvant, vernis, teintures...) et entraîner une détérioration de l'article.</p> <p>Le titulaire peut éventuellement initier d'autres ouvriers à l'exercice de l'emploi.</p>
<p>Environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Milieu • Rythme • Particularités 	<p>Travail en atelier.</p> <p>Travail parcellaire, sous cadence, avec des durées d'opérations brèves : de quelques secondes à quelques minutes pour le poste de bichonnage - réparation.</p> <p>Odeurs et vapeurs toxiques pour les postes qui impliquent l'utilisation de détachant, solvants, vernis.</p>
<p>Conditions d'accès</p>	<p>Pas de conditions d'accès particulières en ce qui concerne la formation.</p> <p>Pour les postes de bichonnage-réparation : l'accès à l'emploi se fait progressivement par apprentissage du travail sur des articles de plus en plus complexes (articles vernis, vernis couleur, articles pleine fleur...).</p>
<p>Emplois et situations accessibles</p>	<p>Aucun.</p>

Déjà parus :

- cahier 1 : les emplois-types des assurances**
- cahier 2 : les emplois-types des banques**
- cahier 3 : les emplois-types de l'électricité et de l'électronique**
- cahier 4 : les emplois-types de l'administration et de la gestion des entreprises**
- cahier 5 : les emplois-types du commerce et de la distribution**
- cahier 6 : les emplois-types de l'informatique**
- cahier 7 : les emplois-types de la santé**
- cahier 8 : les emplois-types des activités sociales, socio-culturelles et de conseil**
- cahier 9 : les emplois-types de l'hôtellerie et du tourisme**
- cahier 10 : les emplois-types du transport et de la manutention**
- cahier 11 : les emplois-types du travail des métaux**

Ce travail a été réalisé par le CEREQ avec la participation de Conseillers professionnels de l'Agence Nationale pour l'Emploi et des équipes de recherche des Universités :

- de DIJON - Institut de recherche sur l'économie de l'éducation (IREDU) ;
- de GRENOBLE II - Institut de recherche économique et de planification du développement (IREP Développement) ;
- de LILLE I - Laboratoire de technologie du travail, de l'éducation et de l'emploi (LASTRE) et Laboratoire d'analyses des systèmes et du travail (LAST) ;
- de RENNES I - Laboratoire de l'économie de l'éducation de l'ERA CNRS n° 73 ;
- de STRASBOURG I - Bureau d'économie théorique appliquée (BETA) ;
- de TOULOUSE I - Centre d'études juridiques et économiques de l'emploi (CEJEE).

L'analyse et la rédaction ont été assurées par :

- O. BERTRAND
- R. BIEGANSKI
- C. HUMBERT

Juillet 1980

Conception graphique : M.-C. VIRVAUX

Imprimerie BIALEC - D.L. 17300 - 4^e trimestre 1980



**centre
d'études
et de recherches
sur les
qualifications**

9, rue Sextius Michel - 75732 Paris Cedex 15
Répertoire Français des Emplois (tél. : 575.62.63)

La Documentation Française, 29-31, quai Voltaire
75340 Paris Cedex 07 - Tél. 261.50.10 - Télex : 204826 DOCFRAN Paris

ISBN : 2-11-000559-9

DF 130