

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : Conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

1.1. Mission (s) et activités visées par la qualification

L'objectif du conducteur régleur sur presse à emboutir et / ou découper est d'obtenir une pièce en forme, éventuellement découpée.

- La pièce produite respecte les tolérances dimensionnelles, de forme et d'état de surface à partir d'un dossier de fabrication et dans le respect des règles de sécurité¹.
- En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire peuvent porter à titre d'exemples sur :
- Préparation de l'outil montant, sa matière et la prise en compte des modifications de réglages.
- Réalisation du démontage de l'outil descendant après vérification de la dernière pièce produite et / ou analyse de la bande
- Montage de l'outil et intégration des nouveaux paramètres de réglages et préparation des moyens de contrôle
- Vérification de la conformité de la première pièce produite, à réaliser la production demandée tout en respectant les procédures de suivi de production, d'autocontrôle et en veillant à maintenir l'équipement de travail dans un bon niveau de maintenance.

1.1. Environnement de travail

Le conducteur régleur sur presse à emboutir et / ou découper exerce ses activités au sein d'entreprises industrielles produisant des pièces embouties en petites, moyennes ou grandes séries soit sur des presses dont l'alimentation est manuelle, en continu ou avec des équipements transfert.

1.2. Interactions dans l'environnement de travail

Le conducteur régleur sur presse à emboutir et / ou découper agit seul, en binôme ou au sein d'une équipe, sous l'autorité d'un responsable hiérarchique, dans le cadre de la réglementation et des normes relatives à l'industrie, en respectant strictement les règles liées à l'environnement et à la sécurité.

¹ La mise en œuvre de cette qualification peut nécessiter des habilitations ou autorisations particulières en fonction de la nature et des lieux d'interventions, habilitations et/ou autorisations d'utilisation ou de conduite de moyens de levage et de manutention.

2. REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU CQPM

2.1. Capacités professionnelles du CQPM

Pour cela, il (elle) doit être capable de :

<i>Capacités Professionnelles</i>	<i>Intitulé des regroupements de capacités professionnelles en unités cohérentes ¹</i>
1- Identifier et vérifier tous les éléments nécessaires à l'activité	<i>UC1 : Réalisation d'une production</i>
2- Réaliser une production	
3- Contrôler une production	
4- Assurer l'entretien du poste et la maintenance de 1er niveau	<i>UC2 : Maintien du poste de travail</i>
5- Rendre compte de son activité	
6- Proposer des axes d'amélioration sur le poste de travail	
7- Monter/démonter les outils sur la presse à emboutir /découper	<i>UC3 : Montage et réglage des outils de presse à emboutir/à découper</i>
8- Régler et ajuster la presse à emboutir /découper	

¹ Blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP

2.2. Conditions de réalisation et critères d'évaluation des capacités professionnelles du CQPM

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
1 Identifier et vérifier tous les éléments nécessaires à l'activité	Sur un poste de travail dédié à une activité (fabrication, production, transformation, assemblage, implantation de composants, emballage, contrôle, approvisionnement,...)	L'ensemble des éléments nécessaires à l'activité sont identifiés et vérifiés selon les instructions, par exemple : <ul style="list-style-type: none"> • Matières d'œuvre, composants, sous-ensembles,... • Outillages, matériels, moyens manutention,... • Points et dispositifs de sécurité (installation, poste de travail, matériel, environnement), • Paramètres de fonctionnement,
	A partir d'instructions précises (documents de travail, procédures, modes opératoires,....)	Le candidat s'assure visuellement de la présence sur le poste des éléments nécessaires à son activité.
	Les moyens afférents à l'activité sont mis à disposition.	Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les procédures mise en place. par exemple : <ul style="list-style-type: none"> • Manque de matières d'œuvre, composants, sous-ensembles,... • Défaillance sur outillages, matériels, moyens manutention,... • Dysfonctionnements sur les dispositifs de sécurité,...
	Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement sont mises à disposition.	Les instructions précises sont repérées sur le poste de travail. Les opérations liées à la préparation sont effectuées selon l'ordre et la méthode prescrits dans les instructions.

		<p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Equipements de protection individuelle appropriés aux situations • Equipements de protections selon les zones identifiées • Tri stockage des déchets
<p>2 Réaliser une production</p>	<p>Dans le cadre des activités habituelles.</p> <p>A partir d'instructions précises (documents de travail, procédures, modes opératoires,....)</p> <p>Les moyens afférents à l'activité sont mis à disposition.</p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement sont mises à disposition.</p>	<p>Les opérations réalisées sont conformes au dossier de fabrication. Les objectifs en termes de quantité, qualité, coût et délai sont respectés.</p>
		<p>Les moyens mis en œuvre sont adaptés et en relation avec les opérations à réaliser, par exemple : matériels, outillages,...</p>
		<p>Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les procédures mise en place.</p>
		<p>Les opérations sont effectuées selon l'ordre et la méthode prescrits dans le mode opératoire.</p>
		<p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Equipements de protection individuelle appropriés aux situations • Equipements de protections selon les zones identifiées • Tri stockage des déchets

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
3 Contrôler une production	Dans le cadre des activités, les actions de contrôles sont réalisées visuellement ou avec les moyens mis à disposition et selon la procédure de fabrication.	<p>Les non conformités sont identifiées.</p> <p>L'étalonnage des moyens de contrôle est vérifié.</p> <p>Les moyens mis en œuvre sont adaptés et en relation avec les opérations à réaliser, par exemple : matériels, outillages, appareils de mesure,...</p> <p>A l'issue du contrôle, les actions appropriées sont menées en fonction des prérogatives (poursuite de l'activité, correction, arrêt, information ou alerte auprès du bon interlocuteur, enregistrement...)</p> <p>Les phases de contrôles et les fréquences sont respectées.</p> <p>Les résultats sont comparés aux valeurs ou données de référence.</p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Equipements de protection individuelle appropriés aux situations • Equipements de protections selon les zones identifiées • Tri stockage des déchets
4 Assurer l'entretien du poste et la maintenance de 1er niveau	Dans le cadre de l'activité, conformément aux instructions et avec les moyens mis à disposition.	<p>Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.</p> <p>Les opérations de maintenance de 1er niveau sont exécutées.</p> <p>Les vérifications des matériels et les opérations d'auto maintenance sont effectuées selon les instructions établies (fréquences, aspects qualitatifs et/ou quantitatifs).</p> <p>Les moyens mis en œuvre sont adaptés et en relation avec les opérations à réaliser, par exemple : matériel, outillage,...</p> <p>Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les procédures mises en place.</p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Equipements de protection individuelle appropriés aux situations • Equipements de protections selon les zones identifiées • Tri stockage des déchets

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
5 Rendre compte de son activité	Dans le cadre des activités quotidiennes, sur la base des procédures de transmission de l'information existantes.	<p>Les informations relatives à son activité sont communiquées et exploitables.</p> <p>Les informations sont transmises selon les modalités définies (orales, cahier de consignes, numériques, L'échange et le recueil de consignes est réalisé dans le cadre des changements d'équipes</p> <p>Les procédures liées aux remontées d'informations sont respectées.</p> <p>Les acteurs concernés par l'information sont identifiés (collègues, responsable, service qualité, maintenance...) La remontée d'informations auprès du responsable hiérarchique est assurée selon un mode de communication adapté.</p>
6 Proposer des axes d'amélioration sur le poste de travail	Dans le cadre des activités quotidiennes, sur la base des procédures de transmission de l'information existantes.	<p>Les critères d'amélioration afférents à l'activité sont proposés et exploitables (amélioration du procédé, de l'organisation, de l'ergonomie du poste, de la sécurité, de l'environnement...)</p> <p>Les propositions d'amélioration sont exprimées dans le cadre de réunions et/ou de travaux en équipe.</p> <p>Le candidat informe sa hiérarchie de ses propositions d'améliorations.</p> <p>Le candidat utilise les moyens prévus selon les procédures, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • échanges d'informations, d'expérience et de savoir-faire avec les autres équipiers • Boite à idées • Tableau visuel, <p>...</p> <p>Les propositions intègrent les règles de sécurité et d'environnement liées à l'activité.</p>

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
7 Monter/démonter les outils sur la presse à emboutir/découper	<p>à partir des documents de travail au poste :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dossier de fabrication (plans, instructions, procédures, gammes...) • Procédures de montage/démontage, des consignes,... <p>à partir des moyens mis à disposition :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Outils d'emboutissage, - Outillages, - Equipements de Protection Individuelle - Moyens de manutention ... 	<p>Les références des outils d'emboutissage (matrice, coulisseau, poinçon, serre flan, joncs...) sont identifiées et conformes au dossier de fabrication.</p> <p>Les outillages spécifiques au montage/démontage sont identifiés et préparés sur le poste de travail.</p> <p>Les outils sont montés sur la presse et prêts à être utilisés, sinon, démontés puis stockés.</p> <p>Les brides de fixation sont mises en place sur l'outil d'emboutissage selon les instructions.</p>
		<p>Les règles de sécurité et d'environnement spécifiques à la situation (fixation des outils, conformité des accessoires de levage, manutention des flans ou bobines, tri des déchets...) sont respectées et les Equipements de Protection Individuelle sont maîtrisés.</p>
		<p>Les outillages et moyens de manutention appropriés sont maîtrisés.</p>
		<p>Le montage/démontage des outils est conforme aux procédures de montage/démontage</p> <p>Le stockage des outils est effectué selon les consignes.</p>
		<p>Les problèmes rencontrés lors de la phase de montage/démontage des outils d'emboutissage sont remontés aux personnes concernées.</p>
8 Régler et ajuster la presse à emboutir /découper	<p>à partir des documents de travail au poste :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Gamme de réglage, consignes,... - Dossier de production, <p>à partir des moyens mis à disposition :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Outils - Outillages - Equipements de Protection Individuelle - Moyens de manutention - Moyens de contrôle ... 	<p>Selon la configuration, le réglage d'un dérouleur ou d'un dépileur de flans est réalisé.</p> <p>La mise en bande et/ou le positionnement des flans est réalisé sur la presse, l'alignement est vérifié et conforme aux gammes de réglages.</p> <p>Les paramètres de réglage de la presse à emboutir/découper sont appliqués:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sur la presse : réglage de serre flan, vitesse de transfert, brides de fixation de l'outil, pression hydraulique de la presse au niveau du redresseur ou sur l'outil. • Sur l'outil, le réglage des manettes de poinçons et des blocs est réalisé conformément aux gammes de réglage. • La frappe de la première pièce est contrôlée visuellement et/ou dimensionnellement pour être conforme aux consignes de production.
		<p>Le réglage des périphériques est réalisé conformément aux gammes (redresseur de matière, cellules capteurs, pince de transfert, buses de lubrification,...)</p>

		<p>Les outillages de presse sont utilisés selon les consignes (hauteurs des cales de frappes et des compensateurs sur le coulisseau), L'usage des moyens de contrôle est maîtrisé (pied à coulisse, micromètre, colonne de mesure, posage, projecteur, poka yoke; 3D,...)</p>
		<p>Les problèmes rencontrés lors de la phase de réglage de la machine à emboutir/découper sont remontés aux personnes concernées (casse ; poinçon).</p>
		<p>Les règles de sécurité et d'environnement spécifiques à la situation sont respectées et les équipements de protection individuelle sont maîtrisés.</p>

3. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats² sous le contrôle du groupe technique paritaire « Qualifications », à l'issue des actions d'évaluation, et dès lors que toutes les capacités professionnelles ont été acquises et validées par le jury paritaire de délibération, au regard des critères observables et/ou mesurables d'évaluation.

4. MODALITES D'EVALUATION

4.1. Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- L'accès au CQPM ou blocs de compétences implique une inscription préalable du candidat à la certification auprès de l'UIMM territoriale centre d'examen.
- L'UIMM territoriale centre d'examen et l'entreprise ou à défaut le candidat (VAE, demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de ressources, les modalités d'évaluation qui seront mises en œuvre en fonction du contexte parmi celles prévues dans le référentiel de certification.
- Les modalités d'évaluation reposant sur des activités/missions ou projets réalisés en milieu professionnel sont privilégiées. Dans les cas exceptionnels où il est impossible de mettre en œuvre cette modalité d'évaluation et lorsque cela est prévu dans le référentiel de certification, des évaluations en situation professionnelle reconstituée pourront être mises en œuvre.

4.2. Mise en œuvre des modalités d'évaluation

A) Validation des capacités professionnelles

L'évaluation des capacités professionnelles est assurée par la commission d'évaluation. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE).

² Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.

B) Définition des différentes modalités d'évaluation

a) Evaluation en situation professionnelle réelle

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :

- une observation en situation de travail
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat

b) Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

c) Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements

Ou

- avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat

d) Avis de l'entreprise

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard des capacités professionnelles du référentiel de certification sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.