

## **RÉFÉRENTIEL DU CQPM**

### **Titre du CQPM : Retoucheur (euse) tôle nue sur ligne de fabrication de véhicules**

#### **1. RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM**

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

Le (la) retoucheur (euse) tôle nue est un (une) professionnel (le) de la retouche de pièces ou caisses en tôle nue dans l'industrie automobile, et est amené à intervenir sur tôles acier ou aluminium. Dans un contexte process flux de production de véhicule en grande série, il (elle) fait un contrôle tactile et visuel des pièces ou des caisses en sortie d'ateliers. Il (elle) évalue les défauts d'aspect des pièces ou des caisses contrôlées selon des critères de pondération fournis, et décide s'il faut les retoucher ou les rebuter. Il (elle) réalise la retouche sur la ligne de production en respectant le flux de production.

Le (la) retoucheur (euse) garantit la qualité de la production, après retouche en sortie de son atelier :

- des pièces nues dans le cadre d'un atelier d'emboutissage ;
- des tôles (units) assemblées (exemples côtés de caisses), portes, capots, hayon assemblés dans le cadre d'un atelier de fabrication des ouvrants ;
- des caisses nues complètes en sortie de l'atelier ferrage (fin de process tôlerie avant envoi en peinture).

Ses activités recouvrent :

- Le contrôle et la retouche d'une pièce issue de l'emboutissage, ou des tôles (units) assemblées ou caisse en tôlerie ;
- La surveillance du process emboutissage et/ou tôlerie.

##### **1.2. Environnement de travail**

Il (elle) exerce son activité dans l'atelier d'emboutissage ou de tôlerie de constructeur automobiles.

Le (la) retoucheur (euse) tôle nue intervient :

- en emboutissage, sur une zone de retouche hors flux en aval des bouts de ligne de presse. Il (elle) reçoit les containers de pièces jugées douteuses ou défectueuses par les contrôleurs du bout de ligne. Il (elle) effectue des opérations de contrôle et de tri, de retouche. En sortie, il (elle) valide les pièces retouchées bonnes et isole les pièces non conformes (rebuts) suivants les standards et procédures définies.
- en sortie d'atelier tôlerie, suivant le poste alloué, il (elle) intervient en détection et/ou à la retouche des défauts d'aspect présents sur les caisses, dans le flux véhicule ou sur zone de retouche hors flux. Il (elle) valide, oriente les caisses et déclenche les actions adéquates en appliquant les procédures imposées.

##### **1.3. Interactions dans l'environnement de travail**

Le (la) retoucheur (euse) tôle nue travaille en équipe, sous l'autorité d'un responsable hiérarchique à partir d'instructions spécifiques, décrites dans la fiche de poste.

Il (elle) est sensibilisé(e) aux questions relatives à la sécurité des personnes et des moyens, ainsi que les consignes de sécurité au poste, et se doit de remonter toute anomalie à sa hiérarchie.

Ses relations fonctionnelles et hiérarchiques ainsi que son mode de communication sont bien définies, notamment :

- en emboutissage, il (elle) travaille en liaison avec les opérateurs logistique et les contrôleurs bout de ligne sous l'autorité d'un chef d'équipe de fabrication ;
- en tôlerie, il (elle) intervient dans le flux véhicule ou sur zone de retouche hors flux de production suivant les instructions définies pour le poste. Il (elle) communique avec son chef d'équipe ou des intervenants transverses chargés de communiquer les alertes, demandes d'analyses ou de réactivité.

## 2. RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION DU CQPM

### 2.1. Capacités professionnelles du CQPM

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

Capacités Professionnelles	Intitulé des regroupements de capacités professionnelles en unités cohérentes (1)
1- Détecter un défaut d'aspect d'une pièce ou caisse	Le contrôle et la retouche d'une pièce issue de l'emboutissage et/ou de tôlerie.
2- Evaluer un défaut d'aspect d'une pièce ou caisse	
3- Orienter une pièce ou caisse défectueuse	
4- Réaliser une retouche simple	
5- Identifier les situations à risques et garantir sa sécurité et celle des autres en prenant les mesures adaptées	La surveillance du process emboutissage et/ou tôlerie.
6- Déclencher les alertes suivant les procédures préconisées	
7- Veiller au bon niveau de fonctionnement des outillages	

(1) Blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables ou observables et niveau d'exigences
<p><b>1- Détecter un défaut d'aspect d'une pièce ou caisse</b></p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Du plan de surveillance et des opérations de contrôle spécifiées ;</li> <li>- Des opérations de contrôle spécifiées dans le flux de production (pièce ou caisse) ;</li> <li>- Crayon gras ;</li> <li>- d'outil tel que la pierre (pierrage) ou d'un pad abrasif.</li> <li>- Des documents et des systèmes d'informations de suivi.</li> </ul>	<p>Le Plan de surveillance (procédure et fréquence de contrôle) est respecté.  Les modes opératoires de base (mirage, paluchage, ...) sont appliqués.  Les modes opératoires prescrits au poste sont appliqués.  Les défauts d'aspects (du type : picots, incrustation, grippures, creux, déformations, griffures/raures, bavures, déchets, manques de poinçonnage ou de matière, plis ou tous défauts sans redressement de la tôle) sont détectés et reconnus suivant leur type.  Les défauts identifiés sont repérés, par marquage sur la pièce ou caisse (crayon gras) et/ou sur une fiche figurine accompagnant la caisse.  Les documents ou systèmes informatiques de suivi sont renseignés.</p>
<p><b>2- Evaluer un défaut d'aspect d'une pièce ou caisse</b></p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- du temps de cycle du flux de production ;</li> <li>- des méthodes d'évaluation ;</li> <li>- de la pièce ou caisse présentant des défauts ;</li> <li>- des grilles de critères, normes, standards, ou références applicable.</li> </ul>	<p>Les méthodes d'évaluation sont appliquées suivant les normes, standards ou références applicables dans l'atelier.  Le défaut d'aspect est caractérisé suivant sa nature (picot, déformation rayure....) et sa gravité en terme d'effet client (non détectable, demande une retouche,...).  Le niveau d'acceptation du défaut d'aspect est identifié.</p>
<p><b>3- Orienter une pièce ou caisse défectueuse</b></p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- des configurations de flux (zones retouches, envoi process aval, zones d'isolation des non conformes...);</li> <li>- du temps de cycle du flux de production ;</li> <li>- de la décision de faisabilité ;</li> <li>- de la procédure d'isolation des produits non conformes ;</li> <li>- du synoptiques de réactivité.</li> </ul>	<p>Les zones de retouche hors flux de production et de rebutage sont identifiées.  Une décision d'orientation est prise dans le temps impartié :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- soit la pièce ou la caisse est retouchée : <ul style="list-style-type: none"> <li>• dans le flux de production ;</li> <li>• hors flux de production ;</li> </ul> </li> <li>- soit la pièce est rebutée.</li> </ul> <p>La procédure d'isolation des produits non conformes est respectée.  La pièce est rebutée en respectant le déclaratif associé (saisie informatique sur une identification véhicule ou sur une référence pièce pour un nombre de pièces écartées du stock, étiquetage de containers de pièces non conformes).  Les synoptiques de réactivités sont appliqués en cas de non-conformité.</p>

<p><b>4- Réaliser une retouche simple</b></p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- du flux normal de production ;</li> <li>- des défauts relevant de retouches simples pouvant être réalisées dans et le temps de cycle ;</li> <li>- des outils de retouches à dispositions ;</li> <li>- des gammes et procédures de retouches ;</li> <li>- des documents et du système d'information.</li> </ul>	<p>Les outils de retouches sont identifiés.</p> <p>Les retouches simples sont réalisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- avec les outils adaptés (lime, rappe, ponceuse orbital, disquieuse, broches, cuillères, ...) ;</li> <li>- en respectant les modes opératoires (ou gammes) de retouche spécifiés ;</li> <li>- dans le temps imparti.</li> </ul> <p>La pièce ou caisse retouché est validée par l'encadrant ou l'intervenant qualité.</p> <p>Le suivi des retouches réalisées est enregistré dans le système d'information.</p> <p>La passation d'informations entre les équipiers répond aux exigences de l'atelier.</p>
<p><b>5- Identifier les situations à risques et garantir sa sécurité et celle des autres en prenant les mesures adaptées</b></p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- des consignes, des instructions ;</li> <li>- des règles sécurité ;</li> <li>- des normes ATEX pour les pièces ou caisses en aluminium ;</li> <li>- des documents de travail au poste ;</li> <li>- des EPI mis à disposition.</li> </ul>	<p>Les équipements de protection individuels (EPI), accessoires et matériels sont correctement utilisés et/ou mis en place dans la situation de travail, et répondent aux exigences de la situation à risque (risque coupures liées aux tôles, outillages portatifs, ...).</p> <p>Les phénomènes dangereux et les situations dangereuses liés à la zone de travail sont identifiés.</p> <p>Les normes ATEX ainsi que les procédures associées sont respectées.</p> <p>Les règles de sécurité sont appliquées.</p>
<p><b>6- Déclencher les alertes suivant les procédures préconisées</b></p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Des synoptiques de réactivités (qui prévenir, traçabilité de l'alerte, mesures de verrouillage à déclencher, ...) de procédures et/ou des consignes orales d'alertes ;</li> <li>- des seuils d'alertes formalisés sur des critères de quantité ou fréquence, de gravité, de typologie de défauts ;</li> <li>- des procédures de verrouillages.</li> </ul>	<p>Les synoptiques de réactivités, en cas de non-conformité, sont appliqués.</p> <p>L'encadrant ou l'intervenant qualité est alerté verbalement ou à l'aide du bouton d'appel au poste.</p> <p>Les procédures de verrouillage (mise en place d'un contrôle spécifique d'un défaut à 100% en amont, tri du stock ou du flux, traitement de la cause identifiée et première pièce ou caisse vérifiée bonne...) sont connues et appliquées.</p>
<p><b>7- Veiller au bon niveau de fonctionnement des outillages</b></p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- des outils et consommables ;</li> <li>- de l'état de référence du poste ;</li> <li>- des moyens pour mettre en œuvre le 5S.</li> </ul>	<p>Le fonctionnement des outillages est maintenu à leur bon niveau.</p> <p>Les consommables (limes, pierres, disques de ponçage, abrasifs,...) utilisés sont changés en fonction de leur niveau d'usure.</p> <p>Le 5 S est appliqué au poste de travail selon les consignes et préconisations d'usages.</p>

### **3. CONDITIONS D'ADMISSIBILITÉ**

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats 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).

##### **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.