

Référentiel du CQPM

Titre du CQPM : REGLEUR – RESSORTIER

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

Le titulaire de la qualification règle les machines de production de ressorts et réalise des pièces à l'unité ou en série dans le respect des règles de sécurité et de qualité.

Les missions ou activités du titulaire de la qualification peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- *Le montage et démontage des outils et accessoires de la machine de production de ressorts,*
- *La réalisation des pré réglages nécessaires pour conduire une production stabilisée, en particulier à l'issue d'une présérie ou d'un ressort,*
- *L'entretien de son poste de travail et la maintenance de premier niveau de son outil de production,*
- *La conduite d'une production de ressorts,*
- *La correction de dérives éventuelles,*
- *Le contrôle de sa production suivant les documents de contrôle mis à disposition*

1.2. Environnement de travail

Le Régleur Ressortier évolue généralement au sein d'entreprises d'une taille inférieure à 100 salariés.

Le régleur ressortier exerce dans des ateliers de production, sur des machines spécifiques au secteur.

La manutention peut être parfois complexe du fait de la taille et du poids des ressorts et de la matière (bobine de fil).

Une connaissance des aspects métallurgiques des fils métalliques sera acquise avec l'expérience pour anticiper et/ou rectifier les dérives constatées ou les risques futurs dans l'utilisation du produit

1.3. Interaction dans l'environnement de travail

Le régleur ressortier est placé sous la responsabilité d'un hiérarchique (chef d'équipe) qui lui transmet les instructions de travail, mode opératoire et/ plan de ressorts.

Dans le cadre de son activité, le régleur ressortier est amené à communiquer régulièrement avec sa hiérarchie (état d'avancement, dysfonctionnements...). Il doit aussi être capable de transmettre les spécificités de son savoir (tutorat, formation interne).

Au quotidien il doit adapter sa communication à des interlocuteurs variés au sein de l'entreprise.

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>Regroupement de capacités professionnelles en unités cohérentes, le cas échéant en blocs de compétences (1)</i> |
|---|--|
| | <i>Libellé des regroupements</i> |
| 1- Préparer les équipements nécessaires à la réalisation ou à la poursuite d'une série | <i>UC 1 : Préparation des opérations de production</i> |
| 2- Démontet et monter les outillages | |
| 3- Procéder à des réglages ou/et des modifications de paramètres | |
| 4- Assurer la production dans le respect des objectifs impartis | <i>UC 2 : Réalisation des opérations de production</i> |
| 5- Contrôler la qualité de sa production | |
| 6- Entretien son poste de travail | |
| 7- Communiquer les informations relatives à son activité | <i>UC 3 : Communication sur son activité</i> |

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 |
|--|--|---|
| <p>1. Préparer les équipements nécessaires à la réalisation ou à la poursuite d'une série</p> | | <p>La vérification des conditions de réglage et de sécurité, est effectuée avant la mise en route de la machine :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ données de fabrication (quantités, qualité...) ○ sélection et installation de la matière sur dévidoir automatique ○ outillages calibrés par rapport au diamètre du fil ○ caractéristiques et /ou références des pièces à réaliser, formes, cotes à réaliser ○ moyens de contrôle nécessaires P à C , Micromètre ○ la mise au point est faite, les ajustements nécessaires sont apportés |
| | <p>A partir du dossier de fabrication (fiches d'instructions, gammes...)</p> | <p>Les équipements et outillages nécessaires au montage, à la fabrication et au contrôle sont réceptionnés, vérifiés :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ accessoires de montage et démontage, instruments de contrôle... |
| | <p>A partir des outillages, instruments ou moyens de contrôle et des fils à travailler</p> | <p>Le dressage et redressage du fil sont vérifiés avant le démarrage de la production</p> |
| | | <p>La matière est conforme aux références du dossier de fabrication</p> |

| Capacités professionnelles | Conditions de réalisation | Critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence |
|--|--|--|
| <p>2. Démonter et monter les outillages</p> | <p>A partir du dossier de Fabrication (fiches d'instructions, gammes...)</p> | <p>Les outillages sont montés ou démontés conformément aux instructions et dans les délais impartis (à titre d'exemple, démontage, vérification du type de ressort sur dossier de fabrication, montage galet d'amenage, ...)</p> |
| | | <p>Les outillages sont adaptés aux opérations à réaliser (meulage contre coupe, affûtage coupe)</p> |
| | | <p>Les montages et le positionnement des outillages sont faits conformément aux instructions du dossier de fabrication</p> |
| | | <p>Les manipulations sont effectuées conformément aux règles de sécurité pour la personne et son environnement</p> |
| <p>3. Procéder à des réglages ou/et des modifications de paramètres</p> | <p>A partir du dossier de Fabrication (procédures, fiches d'instructions, gammes...) et en fonction de la présérie</p> | <p>Le positionnement initial des outils et le réglage de la tension initiale des fils doivent être réalisés.</p> <p>Dans le cadre de mécanique traditionnelle, la position des doigts doit être cotée et les paramètres saisis dans la commande numérique</p> <p>Un premier ressort doit être réalisé et vérifié par rapport aux paramètres du programme de la commande numérique</p> <p>Une dizaine de ressorts sont réalisés pour vérifier la stabilité, notamment thermique</p> <p>La vérification métrologique des dimensions et des efforts par rapport au plan est réalisée</p> |
| | | <p>La production est lancée, le montage du système de contrôle est approprié pour la bonne réalisation de la production (caméra, FRM, suivi de la production...)</p> <p>Des corrections sont apportées si nécessaire</p> <p>Des informations peuvent être demandées à la maintenance et au référent technique</p> |

| Capacités professionnelles | Conditions de réalisation | Critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence |
|---|--|---|
| <p>4. Assurer la production dans le respect des objectifs impartis</p> | <p>Sur un poste de production :</p> <ul style="list-style-type: none"> - à partir du dossier de fabrication (procédures, fiches d'instructions, gammes...) - à partir des règles de sécurité des personnes et de l'environnement de travail | <p>La vérification des conditions de réglage et de sécurité, est effectuée avant la mise en route de la machine : si nécessaire des ajustements sont apportés</p> |
| | | <p>Tout au long de l'activité, la surveillance du bon fonctionnement est assurée (approvisionnement machine)</p> |
| | | <p>En cas de dysfonctionnements ou d'écarts, les ajustements sont faits sur la base des instructions données dans la limite de ses responsabilités. Si l'incident dépasse le cadre de ses instructions, les personnes responsables concernées (maintenance, hiérarchie...) sont informées et le régleur ressortier applique les procédures dans les délais impartis.</p> |
| | | <p>Les objectifs de réglage, de production sont tenus en termes de quantités, de qualité des ressorts, de temps et dans le respect des règles de sécurité</p> |
| <p>5. Contrôler la qualité de sa production</p> | <p>A partir d'un plan, sur la base des gammes de contrôle et instructions disponibles au poste de travail</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Les bouts sont affranchis - La présence ou l'absence des bavures de coup est vérifiée - Les chutes de matière sont triées et récupérées |
| | | <p>Les contrôles (conformité dimensionnelle, diamètre extérieur, nombre de spires, longueur libre, conformité géométrique, perpendicularité, parallélisme, forme des extrémités et efforts, ...) sont effectués selon le dossier de fabrication et avec les moyens adaptés :</p> <ul style="list-style-type: none"> o les instructions de contrôle sont respectées o les moyens de mesure et leur utilisation sont maîtrisés (mètre, pied à coulisse, trusquin, micromètre, ...) <p>Les non-conformités en cours de fabrication sont repérées (diamètres, longueurs) et formalisées sur les documents prévus (feuilles de contrôle ou d'autocontrôle, OF...)</p> |
| | | <p>Les documents qualité sont renseignés de manière conforme (cartes de contrôle, feuille de litige suivants les défauts, ...)</p> |

| Capacités professionnelles | Conditions de réalisation | Critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence |
|--|--|--|
| 6. Entretien son poste de travail | Sur la base des procédures existantes dans les domaines de la maintenance préventive, de la sécurité et de l'environnement | Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté suivant les procédures définies |
| | | Les opérations de maintenance de 1er niveau sont exécutées : nettoyage, graissage... |
| 7. Communiquer les informations relatives à son activité | Sur la base des procédures de transmission de l'information existante | <p>En prenant en compte son propre champ d'action, les informations relatives à l'activité sont identifiées, formalisées de manière exacte et exploitable et transmises aux personnes concernées, comme par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> o Objectifs : quantité, qualité, Anomalies : pannes, non-conformité, Consignes de travail o Avancement et fin d'intervention, Conseils techniques... o Solutions d'amélioration, projet d'actions correctrices o ... |
| | | <p>Les personnes concernées sont identifiées en fonction des informations à transmettre :</p> <ul style="list-style-type: none"> o Le rôle des personnes concernées est déterminé o ... |
| | | <p>Le mode de communication est adapté aux personnes concernées et respecte les consignes de l'entreprise :</p> <ul style="list-style-type: none"> o La communication écrite et/ou visuelle : document de suivi, affiche, rapport d'intervention, ... o La communication verbale : réunion de travail, changement d'équipe, visite sur site, ... o La communication informatique : intranet, e-mail, ... |
| | | <p>Les supports appropriés de communication sont renseignés conformément aux consignes de l'entreprise :</p> <ul style="list-style-type: none"> o Dossier de fabrication, Fiche suiveuse, tableau de relevés, PV de contrôle, ... o Compte rendu d'intervention, carnet d'entretien, ... |
| <p>Le langage technique est maîtrisé et la communication est adaptée à l'interlocuteur :</p> <ul style="list-style-type: none"> o La situation rencontrée est décrite en utilisant un langage technique approprié o ... | | |

6. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats ^{2 2} 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.

7. MODALITES D'EVALUATION

7.1. 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.

7.2. 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 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.