

REFERENTIEL DU CQPM

TITRE DU CQPM : **Conducteur d'installations à mouler sous pression les matériaux métalliques**

I OBJECTIF PROFESSIONNEL DU CQPM

Sous la responsabilité d'une personne hiérarchique, grâce à sa technicité sur la mise en œuvre de pièce de fonderie avec des procédés à forte pression à haute température, le titulaire de la certification est susceptible de se voir confier les activités suivantes¹ :

- Préparation de la machine ;
- Réglage, conduite et surveillance ;
- Détection et correction des anomalies ;
- Renseignement des documents.

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

- 1) Vérifier visuellement l'état d'un outillage ou d'un moule**
- 2) Régler une machine à mouler sous pression**
- 3) Conduire une machine à mouler sous pression**
- 4) Détecter les défauts, leur origine et réagir**
- 5) Renseigner les documents de travail et rendre compte de son activité auprès des services ou personnes concernées**
- 6) Nettoyer et entretenir son poste de travail**

¹ Sous réserve que la personne ait reçu les habilitations et autorisations nécessaires

II REFERENTIEL DE CERTIFICATION

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
1. Vérifier visuellement l'état d'un outillage ou d'un moule	Suivant les instructions ou consignes	<input type="checkbox"/> Les défauts et détériorations sont systématiquement repérés (coups, déformations, usures, accessoires manquants..).	Evaluation en situation professionnelle réelle Ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et avis de l'entreprise
	A la rentrée du modèle ou du moule en fin de commande (moule ouvert)	<input type="checkbox"/> Les incidences sont correctement appréciées (retouche, réfection, rebut...) et les mesures sont prises conformément aux prérogatives. L'outillage et les différents éléments sont connus montés et démontés avec précision.	
		<input type="checkbox"/> L'outillage et les différents éléments sont connus montés et démontés avec précision.	
2. Régler une machine à mouler sous pression	Suivant instructions, consignes ou programmes de production	<input type="checkbox"/> Les réglages sont correctement réalisés par rapport au mode opératoire de manière exhaustive par rapport aux instructions : <ul style="list-style-type: none"> ● Conformité du moule par rapport à la commande ● Alignements, calages propreté des parties du moule ● Présence des accessoires (bridage moule, broches de tiroir,..) ● Etat des buses (poteyage, éjection, injection...) ● Nuance métal et température du bain de fusion ● Etat de marche des systèmes automatiques (robots, tapis, éjection pièce, flexibles...) ● Organes machines (systèmes de coulée, de refroidissement, pressions hydrauliques, aspirations, graissages...) ● Détermination des paramètres d'injection ● Réglage Pressions (fermeture des moules, moulage...) ● Réglage quantité de prélèvement de métal 	Evaluation en situation professionnelle réelle Ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et avis de l'entreprise
		<input type="checkbox"/> Les anomalies sont identifiées et signalées ou corrigées en fonction des prérogatives.	
3. Conduire une machine à mouler sous pression	Suivant les instructions, consignes, procédures	<input type="checkbox"/> Les conditions de sécurité sont respectées	Evaluation en situation professionnelle réelle Ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et avis de l'entreprise
		<input type="checkbox"/> Les contrôles et surveillance du process sont correctement réalisés : <ul style="list-style-type: none"> ● Détection des anomalies et défauts fuites ou pertes de charge ● Surveillance de la tenue des paramètres, identification des incidences des anomalies sur la qualité et la sécurité (fusion, remplissage, pressions circuit, températures moules et pièces, poteyage ...) ● Respects des fréquences et nature des contrôles avec les outillages appropriés 	
		<input type="checkbox"/> La qualité et les quantités de la production sont conformes aux exigences.	
		<input type="checkbox"/> Les anomalies sont identifiées, les actions correctives appropriées sont correctement mises en œuvre avec appréciation des conséquences (ajustements paramètres, arrêt production..).	

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
4. Détecter les défauts, leur origine et réagir	Suivant instructions, consignes, procédures sur plusieurs types de défaut : Retassure, Malvenue, Crique Etamage, Soufflure Oxydation etc.	<input type="checkbox"/> Les défauts de process ou d'outillage sont identifiés.	Evaluation en situation professionnelle réelle Ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et avis de l'entreprise
		<input type="checkbox"/> Le rapprochement entre le défaut et la cause est réalisé méthodiquement (températures, défauts de poteyage, fermeture moule, paramètres de coulée...).	
		<input type="checkbox"/> Les conséquences sont parfaitement identifiées (acceptation, retouche, rebut) et les actions correctives appropriées sont identifiées.	
5. Renseigner les documents de travail et rendre compte de son activité auprès des services ou personnes concernées	Dans le cadre d'une activité nécessitant de rendre compte de son activité à une tierce personne.	<input type="checkbox"/> Les documents de production, de contrôle et de traçabilité sont correctement renseignés (références, quantités, anomalies, contrôles, ajustement de paramètres, ...).	Evaluation en situation professionnelle réelle Ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et avis de l'entreprise
		<input type="checkbox"/> Les consignes relatives aux traitements en cours sont transmises et exploitables par une tierce personne.	
6. Nettoyer et entretenir son poste de travail	Dans le cadre d'une activité de fabrication sur un poste identifié.	<input type="checkbox"/> Le poste est tenu et ordonné tout au long des opérations de fabrication dans un souci d'efficacité et de sécurité.	Evaluation en situation professionnelle réelle Ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et avis de l'entreprise
		<input type="checkbox"/> Le poste est rangé et nettoyé à l'issue du travail et est prêt à accueillir une nouvelle activité.	
		<input type="checkbox"/> En cas d'anomalie constatée, les actions correctrices sont exécutées, ou l'alerte est donnée.	

III CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Pour que le candidat² soit déclaré admissible par le jury de délibération l'ensemble des capacités professionnelles décrites dans le référentiel de certification doit être acquis.

IV MODALITES D'EVALUATION

IV.1 Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- Tout engagement dans une démarche ayant pour objet le CQPM (formation, validation des acquis..) implique l'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 ressource, 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 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.

IV.2 Mise en œuvre des modalités d'évaluation

Les capacités professionnelles sont évaluées à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions de réalisation définies dans le référentiel de certification.

A) Validation des capacités professionnelles

L'acquisition de chacune des capacités professionnelles est validée par une commission d'évaluation sur la base :

- des différentes évaluations
- de l'avis de l'entreprise
- de l'entretien avec le candidat

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 du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.