

## REFERENTIEL DU CQPM

### TITRE DU CQPM : Coquilleur

#### I OBJECTIF PROFESSIONNEL DU CQPM

Sous la responsabilité d'un hiérarchique, le mouleur coquille assure généralement :

- Le déroulement du process en moulage gravitaire ou basse pression ;
- Le choix des coquilles jusqu'à la coulée ;
- Les retouches de poteyage.

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

- 1) Préparer le poste de travail
- 2) Effectuer une retouche de poteyage
- 3) Couler manuellement une pièce dans un moule métallique
- 4) Démouler et reconfigurer le moule pour la coulée suivante
- 5) Détecter les défauts, leur origine et réagir
- 6) Renseigner les documents de travail et rendre compte de son activité auprès des services ou personnes concernées
- 7) Nettoyer et entretenir son poste de travail

## II REFERENTIEL DE CERTIFICATION

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
1. Préparer le poste de travail	Suivant consignes et procédures	<input type="checkbox"/> Les caractéristiques de la commande sont identifiées (références, quantités, fiches instructions, métal,...).
		<input type="checkbox"/> La préparation du poste est réalisée selon les instructions : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mise en place des conditions de sécurité (EPI, protections,...)</li> <li>• Aménagement du poste de travail adapté</li> <li>• Approvisionnement et/ou vérification des outillages (références, accessoires, absence de détérioration ayant un impact sur la sécurité et la qualité, présence et qualité du poteyage,...)</li> <li>• Réglage et mise en condition de l'outillage (alignements, fermeture, température,...)</li> <li>• Vérification de la conformité métal</li> </ul>
2. Effectuer une retouche de poteyage	Suivant instructions et/ou consignes	<input type="checkbox"/> La préparation du mélange de poteyage est réalisée selon les instructions : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Utilisation des moyens appropriés (nature et non pollution des contenants de mélangeage, outils de mélangeage,...)</li> <li>• Respect et contrôle des paramètres (nature et conformité des composants, temps de mixage, viscosité,...)</li> </ul>
		<input type="checkbox"/> L'opération d'application est préparée en prenant compte les incidences sur la qualité : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérification (propreté moules, état du matériel, filtres,...)</li> <li>• Prélèvement des bonnes quantités de mélange de poteyage</li> <li>• Paramètres liés à l'application (mise à température éventuelle des moules, équipement des pistolets, ...) EPI et dispositifs de sécurité (aspirations, tapis,...)</li> </ul>
		<input type="checkbox"/> La méthode d'application (geste professionnel, réglage débit, contrôle d'épaisseur,...) garantit la reproductibilité sur le plan qualité : prise en compte de l'influence des épaisseurs et des recouvrements selon les zones du moule.
		<input type="checkbox"/> Les épaisseurs, zones d'application sont respectées et vérifiées avec les moyens appropriés, en fonction des caractéristiques attendues sur les moules.

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
3. Couler manuellement une pièce dans un moule métallique	Suivant instructions et/ou consignes (manuellement ou en mode manuel)	<input type="checkbox"/> Les conditions de sécurité sont respectées (EPI, protections collectives, vérification de fermeture, conditions de manipulations,...).
		<input type="checkbox"/> La coulée est réalisée selon les instructions (vérification des températures, vitesse de coulées, vitesse de refroidissement, température du moule, remplissage,...).
4. Démouler et reconfigurer le moule pour la coulée suivante	Suivant instructions et/ou consignes	<input type="checkbox"/> Les conditions de sécurité sont respectées (EPI, temps de refroidissement, manipulations, zones de stockage, élimination appendices de coulée,...).
		<input type="checkbox"/> Les opérations de reconfiguration de l'outillage pour la coulée suivante sont correctement réalisées (vérification de l'état de l'outillage, nettoyage, conditions de fermeture,...).
5. Détecter les défauts, leur origine et réagir	Types de défauts	<input type="checkbox"/> Les défauts de process ou d'outillage sont identifiés
		<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.
6. 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,...).
		<input type="checkbox"/> Les consignes relatives aux traitements en cours sont transmises et exploitables par une tierce personne.

### III CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Pour que le candidat<sup>1</sup> 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

---

<sup>1</sup> 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.