

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : **Opérateur polyvalent d'équipe autonome**

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

L'opérateur polyvalent d'équipe autonome réalise la fabrication de pièces à partir d'au moins 2 postes de production dans le respect des contraintes de qualité, de coût et de délai.

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire peuvent porter à titre d'exemples sur :

- *Conduite d'au moins 2 postes de fabrication*
- *Suivi de la qualité du processus de fabrication*
- *Formation des collaborateurs*
- *Contribution à l'amélioration des processus*

1.2. Environnement de travail

L'opérateur polyvalent d'équipe autonome agit au sein d'un atelier de fabrication, dans des entreprises du secteur de l'automobile réalisant de grandes séries. La polyvalence se traduit par la capacité du titulaire à s'adapter aux différents moyens de production de l'entreprise, aux différentes références de pièces à fabriquer.

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

L'opérateur polyvalent d'équipe autonome agit sous la responsabilité de son chef d'équipe à partir de consignes de travail diverses et variées du fait de la polyvalence demandée.

2. REFERENTIEL 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- Réaliser la production sur au moins deux postes dans une même activité métier	<i>BDC 0096 Réalisation d'une production sur plusieurs postes</i>
2- Adapter son comportement professionnel suite à une évolution sur son périmètre de travail	
3- Renseigner les documents de suivi de production	
4- Assurer le suivi et la qualité du process de fabrication	
5- Assurer la qualité de fabrication du produit	
6- Entretenir le matériel utilisé à son poste de travail	
7- Former un opérateur pour tenir le poste de travail (procédure, document, savoir-faire)	
8- Identifier une amélioration sur le poste	<i>BDC 0097 Contribution à la performance de l'équipe</i>
9- Effectuer un audit par rapport à une procédure établie	
10- Etablir un plan d'action simple avec une méthode structurée et en effectuer le suivi	
11- Présenter un projet ou une action correctrice	
12- Apporter une valeur ajoutée dans un groupe de travail	

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-Réaliser la production sur au moins deux postes dans une même activité métier	Conduite d'au moins deux postes de travail	<input type="checkbox"/> La production est assurée (quantité, qualité, ...) sur au moins deux postes pour lesquels il est habilité, en respectant l'ordre des opérations, la gestuelle et les préconisations requises.
2-Adapter son comportement professionnel suite à une évolution sur son périmètre de travail	A partir d'une information générale de modification au poste	<input type="checkbox"/> Les dernières évolutions du poste de travail sont identifiées.
		<input type="checkbox"/> Les sources d'informations sont localisées et les instructions contenues sont correctement décodées.
		<input type="checkbox"/> Les incidences sur l'évolution de son poste sont prises en compte (gestuelle, outils, process, ...).
3-Renseigner les documents de suivi de production	A partir des activités quotidiennes du candidat et conformément aux instructions	<input type="checkbox"/> Tous les documents sont classés et accessibles.
		<input type="checkbox"/> Le reporting est correctement réalisé (quantités, qualités, observations, ...) dans les délais imposés.
4-Assurer le suivi et la qualité du process de fabrication	Conformément aux instructions	<input type="checkbox"/> Respect des instructions de surveillance process.
		<input type="checkbox"/> Renseignement correct des documents de surveillance (y compris système informatique, ...).
		<input type="checkbox"/> Respect des règles d'alerte prévues.
		<input type="checkbox"/> Réalisation des réglages ou actions de corrections prévues (adaptation de paramètres, ...).
5-Assurer la qualité de fabrication du produit	Conformément aux instructions	<input type="checkbox"/> Objectifs qualité de l'équipe ainsi que les points critiques connus.
		<input type="checkbox"/> Respect des instructions de travail de surveillance produit.
		<input type="checkbox"/> Détection et alerte en cas d'anomalie.
		<input type="checkbox"/> Isolement et signalisation des non conformes.
		<input type="checkbox"/> Réalisation ou engagement des actions de correction (ex. retouches, ...).

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
6-Entretien le matériel utilisé à son poste de travail	A partir des opérations de maintenance demandées sur son poste de travail, et des réalisations qu'il a déjà dû effectuer	<input type="checkbox"/> Respect et réalisation des opérations de maintenance de premier niveau (inspection, nettoyage, contrôle prise en main d'engins de manutention, check liste de poste, ...).
		<input type="checkbox"/> Les défaillances sont systématiquement signalées.
		<input type="checkbox"/> Respect des consignes qualité et sécurité, si nécessaire, les écarts éventuellement constatés sont suivis d'alertes et/ou d'action de correction selon les instructions.
7-Former un opérateur pour tenir le poste de travail (procédure, document, savoir-faire)	Démonstration pratique dans le cadre du tutorat	<input type="checkbox"/> Respect des gammes, modes opératoires, instructions (sécurité, environnement, qualité, ...).
		<input type="checkbox"/> Les démonstrations sont réalisées en respectant les logiques d'enchaînement et les techniques gestuelles en utilisant les outils adaptés au poste de travail.
		<input type="checkbox"/> Lors de l'application par l'opérateur formé, les écarts sont identifiés et les instructions de corrections sont apportées.
8-Identifier une amélioration sur le poste	Au moins dans deux domaines différents comme sécurité, qualité, environnement, ...	<input type="checkbox"/> Les idées d'amélioration réalisables sont notées ou enregistrées dans une base de données.
		<input type="checkbox"/> Emploi d'une méthodologie de recherche s'appuyant sur la connaissance de l'environnement des postes.
9-Effectuer un audit par rapport à une procédure établie	Conformément aux dispositions appliquées dans l'entreprise	<input type="checkbox"/> Tous les documents d'audit sont renseignés régulièrement.
		<input type="checkbox"/> Les audits sont réalisés aux dates prévues (pas de retard).
10-Etablir un plan d'action simple avec une méthode structurée et en effectuer le suivi	A partir d'une action validée ou autorisée à réaliser	<input type="checkbox"/> Emploi d'une logique de recherche des solutions <ul style="list-style-type: none"> • Les bons interlocuteurs sont identifiés • Le plan d'action est formalisé par écrit, applicable, réalisable et structuré (situation de départ, situation visée, étapes, délais, ...)
		<input type="checkbox"/> Le respect de la mise en œuvre du plan d'action est vérifié, en cas de difficultés l'alerte est donnée.
11-Présenter un projet ou une action correctrice	A partir d'une action ou d'un projet à réaliser	<input type="checkbox"/> La présentation des étapes de traitement du sujet est structurée, compréhensible.
		<input type="checkbox"/> La qualité de communication est correcte (le ton, l'attitude, ...).
12-Apporter une valeur ajoutée dans un groupe de travail	Participation au moins une fois à un groupe de travail	<input type="checkbox"/> Implication active dans le groupe.
		<input type="checkbox"/> Intervention pertinente prenant en compte les freins, les contraintes et le contexte de la réunion.
		<input type="checkbox"/> Attention et intérêt portés aux interventions des autres participants.

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.