

REFERENTIEL DU CQPM

TITRE DU CQPM : Lamineur à chaud

I OBJECTIF PROFESSIONNEL DU CQPM

Le (la) lamineur(se) à chaud peut être amené(e) à fabriquer, sous la responsabilité d'un hiérarchique et dans le respect des programmes de production, des procédures qualité, de sécurité et d'environnement, différents produits longs laminés à chaud quel que soit le procédé.

Les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- La préparation des lopins sortant du four (poinçonnage, perçage pour les produits creux, découpe à chaud, élongation, lissage...);
- La préparation et les réglages du process;
- La conduite du process de laminage continu avec ou sans brochage;
- Le calibrage (section, épaisseurs...);
- Le contrôle du process et du produit;
- La maintenance de premier niveau.

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

- 1) **Vérifier la cohérence du programme de laminage**
- 2) **Préparer le process par anticipation**
- 3) **Effectuer les réglages du process**
- 4) **Contrôler le bon déroulement du process et mettre en œuvre les actions correctives**
- 5) **Identifier l'origine d'un défaut de laminage**
- 6) **Identifier les sources d'amélioration de son poste de travail**
- 7) **Transmettre les informations liées à son activité par oral et par écrit**
- 8) **Effectuer la maintenance de premier niveau**
- 9) **Contrôler un produit laminé à chaud**

II REFERENTIEL DE CERTIFICATION

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
1. Vérifier la cohérence du programme de laminage	A partir d'un programme de laminage et des instructions, modes opératoires disponibles.	<input type="checkbox"/> La logique de l'ordre de passage est vérifiée en prenant en compte : <ul style="list-style-type: none"> ● les contraintes techniques (nuance métal, cannelures, épaisseurs, calaminage, traçabilité...) ● les temps de changement (séquençement, outillage...).
		<input type="checkbox"/> La cohérence des documents avec les programmes est contrôlée.
		<input type="checkbox"/> En cas d'incohérence, les ajustements nécessaires sont proposés.
2. Préparer le process par anticipation	A partir d'un programme de laminage et des instructions, modes opératoires disponibles.	<input type="checkbox"/> Les temps de préparation et les contraintes de gestion de fin de série sont pris en compte.
		<input type="checkbox"/> L'optimisation des temps de changement est recherchée : <ul style="list-style-type: none"> ● outillages adaptés préparés au bon endroit, ● synchronisation avec le four de chauffe, ● vérification de la qualité de la matière première (aspect extérieur, dimensionnel, nuances d'acier...), ● préparation des paramètres de réglages (température, vitesse, prise de passe...) et des documents nécessaires (ordre de fabrication...), ● ...
3. Effectuer les réglages du process	A partir d'un programme de laminage et des instructions, modes opératoires disponibles Les équipements sont montés et opérationnels (galets, sabots, cylindres...)	<input type="checkbox"/> L'engagement correct du produit est vérifié (point d'attaque du lopin ou de la barre, position du mandrin, serrage des galets, inclinaison des cylindres...).
		<input type="checkbox"/> La température de laminage est contrôlée (respect de la température maximale du bloc en entrée, température en cours de process...)
		<input type="checkbox"/> La vitesse est adaptée en fonction des paramètres (nuances, matière première, température, opération, productivité...).
		<input type="checkbox"/> Les conditions de sécurité sont vérifiées, le cas échéant les mesures correctives sont apportées.

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
4. Contrôler le bon déroulement du process et mettre en œuvre les actions correctives	A partir du programme et des instructions disponibles sur une ligne en production	<input type="checkbox"/> L'observation des indicateurs (relevés de mesures dimensionnelles, courbes, températures...) est réalisée selon les fréquences prévues et par ordre chronologique d'importance. <input type="checkbox"/> L'interprétation des valeurs est fiable. <input type="checkbox"/> Les écarts et les dysfonctionnements sont détectés, en fonction des impératives qualités et des contraintes de production, les actions correctives nécessaires sont mises en œuvres (ajustement de paramètres, marche dégradée, procédure d'alerte ou d'arrêt...).
5. Identifier l'origine d'un défaut de laminage	Sur au moins trois défauts constatés sur un produit (re-tassure, repli, manque de matière, calaminage...)	<input type="checkbox"/> Le type de défaut est correctement identifié. <input type="checkbox"/> La recherche de la cause première est réalisée méthodiquement (par logique d'élimination, par les causes les plus probables, méthodologie de résolution de problèmes...). <input type="checkbox"/> L'origine du défaut est identifiée, l'action corrective appropriée est proposée.
6. Identifier les sources d'amélioration de son poste de travail	Dans le cadre de l'activité	<input type="checkbox"/> La recherche continue des possibilités d'amélioration est effective. <input type="checkbox"/> La méthode d'analyse des problèmes identifiés permet de cerner la liste des causes possibles et des causes probables. <input type="checkbox"/> Les actions correctives, préventives, d'améliorations proposées sont réalistes : modifications de gammes, actions de formation, modification d'implantation ou d'organisation physique de poste de travail, adaptation de plan de maintenance...
7. Transmettre les informations liées à son activité par oral et par écrit	Dans le cadre de l'activité	<input type="checkbox"/> Les documents liés à l'activité sont correctement renseignés (respect des procédures ou instructions, lisibilité et compréhensibilité des informations transmises...). <input type="checkbox"/> Les consignes ou informations relatives à l'activité sont transmises (oral, écrit) de manière structurée et appropriée en fonction du destinataire en respectant les procédures.

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
8. Effectuer la maintenance de premier niveau	A partir des procédures, instructions, modes opératoires	<input type="checkbox"/> La réalisation des visites et des inspections est conforme aux procédures établies et est effectuée en respectant les règles de sécurité et d'environnement.
		<input type="checkbox"/> Les documents de suivis des actions réalisées sont correctement renseignés.
		<input type="checkbox"/> En cas de non-conformité constatée, les actions réalisées sont conformes aux attentes définies : remise en conformité, alerte auprès des personnes en capacité d'agir, consignation de fonctionnement d'installation (impossibilité de remettre en service l'installation...).
9. Contrôler un produit laminé à chaud	A partir des procédures, instructions, modes opératoires	<input type="checkbox"/> Les précautions avant contrôle (préparation de surfaces, sécurité...) sont prises.
		<input type="checkbox"/> Les contrôles sont effectués en utilisant les outillages et méthodes adéquats (grattage, contrôle non destructif...).
		<input type="checkbox"/> Les défauts d'aspect sont repérés (rayures, cordons, rectitude...).
		<input type="checkbox"/> Les valeurs trouvées par mesure sont justes et correctement interprétées en fonction des tolérances.

III CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Pour que le candidat¹ 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

¹ 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.