

REFERENTIEL DU CQPM

TITRE DU CQPM : Metteur au point en emboutissage

I OBJECTIF PROFESSIONNEL DU CQPM

Le metteur au point en emboutissage intervient¹ dans une industrie de production de pièces d'emboutissage, de réalisation ou de maintenance d'outillage de presse. En respectant les règles d'hygiène et de sécurité, il réalise la mise au point du process d'emboutissage (les gammes d'outillages de presses) pour assurer la conformité des outillages et du produit fini en prenant en compte les contraintes de coûts, de qualités et de délais de l'entreprise.

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

- La réalisation du montage et de la maintenance d'outillage intégré en ligne de production ;
- La mise au point sous presse des outils d'emboutissage ;
- Les actions de mise au point pour assurer la faisabilité et la conformité de la pièce produite tout au long de la durée de vie de l'outil.

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

- 1) Identifier les situations à risques et garantir sa sécurité et celle des autres en prenant les mesures adaptées**
- 2) Identifier les non conformités de l'outil et de la pièce produite**
- 3) Réaliser les actions de mises au point pour éliminer les non conformités identifiées**
- 4) Analyser les défaillances du process existant pour assurer l'emboutissabilité des pièces**
- 5) Mettre au point sous presses les outils pour assurer l'emboutissabilité des pièces**
- 6) Rendre compte de son activité en utilisant les moyens mis à sa disposition**

¹ La mise en œuvre de la qualification nécessite préalablement les habilitations et les autorisations pour manipuler les équipements ou appareils de manutention en toute sécurité

II REFERENTIEL DE CERTIFICATION

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
1. Identifier les situations à risques et garantir sa sécurité et celle des autres en prenant les mesures adaptées	A partir des consignes, des instructions, des documents de travail au poste, des EPI.	<input type="checkbox"/> Les phénomènes dangereux et les situations dangereuses liés à la zone de travail sont identifiés (Co-activité, éléments mobiles d'outillage...).
		<input type="checkbox"/> Les règles d'intervention sous presse sont strictement appliquées.
		<input type="checkbox"/> Les Equipements de Protection Individuelle (EPI), accessoires et matériels sont correctement utilisés et/ou mis en place dans la situation de travail et répondent aux exigences de la situation à risque (travail sur machine, avec outillages portatifs, ...).
		<input type="checkbox"/> Les éléments de protection collectif sont correctement utilisés et/ou mis en place dans la situation de travail et répondent aux exigences de la situation à risque (hauteur, élinguage, bridage des éléments mobiles, travail en binôme, balisage...).
2. Identifier les non conformités de l'outil et de la pièce produite	A partir de la pièce produite à l'opération, de l'outil, et des rapports de contrôle de la pièce finie. A partir de la grille de classement des défauts.	<input type="checkbox"/> Les méthodologies de contrôle de la conformité de l'outil sont appliquées.
		<input type="checkbox"/> Les non conformités relatives aux : <ul style="list-style-type: none"> ● contrôles dimensionnels ; ● contrôles d'aspects (picot, déformation, casse, crique, ...) ; ● types de matériaux (fonte utilisée, matière des lames, ...) ; ● portées fond / matrice de l'outil (point dur, ...) ; ● portées serre-flan / matrice (points de portée, ...) ; ● états de surface ; ● flans dans l'outil (centrage, avalement, ...), sont identifiées et classées en fonction de leurs impacts sur l'outil et sur la pièce produite.

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
3. Réaliser les actions de mises au point pour résoudre les non conformités identifiées	A partir du classement des non conformités identifiées sur l'outil et/ou sur la pièce produite.	<input type="checkbox"/> L'ordonnancement des différentes phases d'intervention (pierrage, polissage, réalisation de portée, remise en conformité de portée, passage tôle dans les rayons, assise pièce, rechargement soudure, ...) est formalisé par écrit.
	A partir de la pièce produite à l'opération et l'outil.	<input type="checkbox"/> Les phases d'intervention sont réalisées sur l'outil et ont permis le déclassement des non conformités à un niveau ne nécessitant plus d'action de mise au point.
4. Analyser les défaillances du process existant pour assurer l'emboutissabilité des pièces	A partir de la pièce, des moyens de production, des moyens de contrôle, des rapports de contrôle, de l'analyse matière, des plans de la pièce et des outils.	<input type="checkbox"/> Les zones de casse et les zones d'amincissement les plus fortes de la matière sur la pièce sont identifiées.
		<input type="checkbox"/> La demande de mesures appropriées est formulée au responsable du secteur.
		<input type="checkbox"/> Les modes de déformation de la matière sont caractérisés en utilisant le rapport de contrôle matière (historique, traçabilité de la matière), le rapport de mesure d'allongement et les mesures d'amincissement.
		<input type="checkbox"/> Les actions de mise au point de l'outil sont identifiées. Les modifications éventuelles de la pièce sont demandées. Les temps d'interventions sont formalisés.

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
5. Mettre au point sous presses les outils pour assurer l'emboutissabilité des pièces	<p>A partir de la liste des actions de mise au point de l'outil, des modifications de la pièce le cas échéant, des moyens de production et de mise au point, de la gamme de fabrication.</p> <p>Et à partir des consignes, des instructions, des documents de travail au poste, des EPI.</p>	<input type="checkbox"/> Les règles de sécurité pour intervenir sous presse sont strictement appliquées.
		<input type="checkbox"/> Les actions de mise au point sont réalisées conformément à la liste.
		<input type="checkbox"/> Suite aux actions de mise au point, la pièce produite est conforme en : <ul style="list-style-type: none"> • qualité : dimensions et aspects ; • coûts : cadence et matière conforme à la gamme de fabrication ; • délais : temps d'interventions respectés.
		<input type="checkbox"/> Les paramètres de réglage : <ul style="list-style-type: none"> • des moyens de production (réglages serre flan, vitesse et pression presse sur l'outil) ; • des outillages de presse (hauteurs des cales de frappes et des compensateurs), sont définis.
6. Rendre compte de son activité en utilisant les moyens mis à sa disposition	<p>Tous les supports de communication de l'atelier sont mis à sa disposition.</p>	<input type="checkbox"/> Les comptes rendus d'activité contiennent le détail du travail réalisé (état d'avancement, tâches effectuées, reste à faire, actualisation du délai de fin de travaux, ...).
		<input type="checkbox"/> La passation d'informations entre les équipiers répond aux exigences de l'atelier.
		<input type="checkbox"/> Les actions de progrès sont formalisées et proposées à sa hiérarchie.

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) 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

c) 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.