

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : Conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

1.1. Mission (s) et activités visées par la certification professionnelle

Le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper assure une production de pièces, éléments finis, semi-finis par découpe et mise en forme de plaques, tôles, profilés, barres, tubes au moyen de machines conventionnelles ou à commande numérique, ces opérations sont réalisées selon les règles liées à l'environnement, il doit respecter les exigences de qualité, coûts et délai et productivité.

Les missions ou activités confiées au titulaire portent sur :

- *Le montage et réglage des outils de presse à emboutir/à découper*
- *La réalisation d'une production*

1.2. Environnement de travail

Le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper exerce ses activités au sein d'entreprises industrielles produisant des pièces embouties en petites, moyennes ou grandes séries soit sur des presses dont l'alimentation est manuelle, en continu ou avec des équipements transfert.

Le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper intervient sur son périmètre à partir d'instructions précises et/ou d'indicateurs (standards, gammes, modes opératoires,...).

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

Le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper agit seul, en binôme ou au sein d'une équipe, sous l'autorité d'un responsable hiérarchique, dans le cadre de la réglementation et des normes relatives à l'industrie, en respectant strictement les règles liées à l'environnement et à la sécurité, il est également en capacité d'interagir sur des aspects de productivité, de qualité, de sécurité, de maintenance et de contribuer à faire évoluer son poste de travail et son environnement en proposant des améliorations.

2. REFERENTIEL DE COMPETENCES

Compétences et connaissances afférentes au CQPM visé :

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

<i>Blocs de compétences</i>	<i>Compétences professionnelles</i>	<i>Connaissances associées</i>
BDC Le montage et réglage des outils de presse à emboutir/à découper	1. <i>Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité</i>	<i>Lecture de plans ou de schéma, Les risques, limites d'intervention et règles de sécurité</i> <i>Identification du matériel</i> <i>Maitrise du matériel.</i> <i>Connaissance des documents de sécurité</i> <i>La terminologie autour de la maintenance</i> <i>Les bases de la maintenance</i>
	2. <i>Monter/démonter les outils sur la presse à emboutir /découper</i>	
	3. <i>Régler et ajuster la presse à emboutir /découper</i>	
	4. <i>Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail</i>	
BDC La réalisation d'une production	1. <i>Réaliser une production</i>	<i>Les règles d'utilisation du matériel</i> <i>L'interprétation des résultats des contrôles</i> <i>Les normes qualité liées à la production</i> <i>La communication au sein des équipes</i>
	2. <i>Contrôler une production</i>	
	3. <i>Contribuer à l'amélioration du poste de travail</i>	

3. REFERENTIEL D'EVALUATIONS

3.1. Conditions de réalisation et d'évaluation des compétences professionnelles selon les critères mesurables, observables et les résultats attendus

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et mesurables	Résultats attendus
1. Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité	A partir des consignes, des instructions et/ou des documents de travail au poste (plan d'ensemble ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plan de détails etc....)	En matière de méthodes utilisées : Les exigences de qualité, de sécurité et de productivité de l'ensemble des modes opératoires prévus sont respectées tant en ce qui concerne la nature des opérations à réaliser que les matériaux et outillages nécessaires.	Les ordres de fabrication sont identifiés. La zone de travail est aménagée en fonction des contraintes des assemblages à réaliser Les moyens nécessaires à l'activité sont disponibles et vérifiés Les matériaux et éléments nécessaires sont identifiés et leurs spécifications techniques sont conformes au cahier des charges fourni.
	A partir des équipements mis à disposition sur le poste. Avec les moyens de contrôle mis à disposition	En matière de moyens utilisés : L'ensemble des caractéristiques liées à la fabrication à réaliser est identifié à l'aide des documents techniques et plans	
	A partir de la matière première mise à disposition. Avec les équipements de protection individuelle mis à disposition dans une zone de travail définie.	En matière de liens professionnels / relationnels : Tout écart constaté est rapporté à la hiérarchie dans un vocabulaire technique adapté selon les procédures mises en place	
		En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité, d'hygiène et d'environnement sont appliquées, par exemple : - Equipements de protection individuelle appropriés aux situations, - Equipements de protection selon les zones identifiées, - Tri stockage des déchets, - ...	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et mesurables	Résultats attendus
<p>2. Monter/démonter les outils sur la presse à emboutir/découper</p>	<p>A partir des documents de travail au poste :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dossier de fabrication (plans, instructions, procédures, gammes...) • Procédures de montage/démontage, des consignes,... <p>à partir des moyens mis à disposition :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Outils d'emboutissage, - Outillages, - Equipements de Protection Individuelle - Moyens de manutention 	<p>En matière de méthodes utilisées : Le montage/démontage des outils est conforme aux procédures de montage/démontage.</p> <p>Le stockage des outils est effectué selon les consignes.</p>	<p>Les références des outils d'emboutissage (matrice, coulisseau, poinçon, serre flan, joncs...) sont identifiées et conformes au dossier de fabrication.</p> <p>Les outillages spécifiques au montage/démontage sont identifiés et préparés sur le poste de travail. Les outils sont montés sur la presse et prêts à être utilisés, sinon, démontés puis stockés.</p> <p>Les brides de fixation sont mises en place sur l'outil d'emboutissage selon les instructions.</p>
		<p>En matière de moyens utilisés : Les outillages et moyens de manutention appropriés sont maîtrisés.</p>	
		<p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les problèmes rencontrés lors de la phase de montage/démontage des outils d'emboutissage sont remontés aux personnes concernées.</p>	
		<p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les règles de sécurité et d'environnement spécifiques à la situation (fixation des outils, conformité des accessoires de levage, manutention des flans ou bobines, tri des déchets...) sont respectées et les Equipements de Protection Individuelle sont maîtrisés.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et mesurables	Résultats attendus
3. Régler et ajuster la presse à emboutir /découper	A partir des documents de travail au poste : - Gamme de réglage, consignes,... - Dossier de production, à partir des moyens mis à disposition : - Outils - Outillages - Equipements de Protection Individuelle - Moyens de manutention - Moyens de contrôle ...	En matière de méthodes utilisées : Le réglage des périphériques est réalisé conformément aux gammes (redresseur de matière, cellules capteurs, pince de transfert, buses de lubrification,...) Un contrôle visuel et/ou tactile est réalisé.	Selon la configuration, le réglage d'un dérouleur ou d'un dépilleur de flans est réalisé. La mise en bande et/ou le positionnement des flans est réalisé sur la presse, l'alignement est vérifié et conforme aux gammes de réglages. Les paramètres de réglage de la presse à emboutir/découper sont appliqués: <ul style="list-style-type: none"> • Sur la presse : réglage de serre flan, vitesse de transfert, brides de fixation de l'outil, pression hydraulique de la presse au niveau du redresseur ou sur l'outil. • Sur l'outil, le réglage des manettes de poinçons et des blocs est réalisé conformément aux gammes de réglage. La frappe de la première pièce est contrôlée visuellement et/ou dimensionnellement pour être conforme aux consignes de production.
		En matière de moyens utilisés : Les outillages de presse sont utilisés selon les consignes (hauteurs des cales de frappes et des compensateurs sur le coulisseau), L'usage des moyens de contrôle est maîtrisé (pied à coulisse, micromètre, colonne de mesure, posage, projecteur, poka yoke; 3D,...)	
		En matière de liens professionnels / relationnels : Les problèmes rencontrés lors de la phase de réglage de la machine à emboutir/découper sont remontés aux personnes concernées (casse ; poinçon).	
		En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les règles de sécurité et d'environnement spécifiques à la situation sont respectées et les équipements de protection individuelle sont maîtrisés.	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et mesurables	Résultats attendus
<p>4. Réaliser la Maintenance de 1er Niveau du poste de travail</p>	<p>A partir des activités quotidiennes, conformément aux instructions et avec les moyens mis à disposition. Les équipements de protection individuelle sont mis à disposition. La zone de travail est définie</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les vérifications des matériels et les opérations d'auto maintenance sont effectuées selon les instructions établies (fréquences, aspects qualitatifs et/ou quantitatifs).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les moyens mis en œuvre sont adaptés et en relation avec les opérations à réaliser, par exemple : matériels, outillages,...</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les instructions.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Equipements de protection individuelle appropriés aux situations - Equipements de protections selon les zones identifiées - Tri stockage des déchets 	<p>Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.</p> <p>Les opérations de maintenance de 1er niveau sont exécutées et répondent aux exigences des moyens et de l'entreprise (planification de certaines actions récurrentes, surveillance,...)</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>5. Réaliser une production</p>	<p>Dans le cadre des activités habituelles.</p> <p>A partir d'instructions précises (ordre de travail, documents de travail, procédures, modes opératoires, standard de fabrication,....)</p> <p>Les moyens afférents à l'activité sont mis à disposition (outils, EPI, ...)</p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement sont mises à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les opérations sont effectuées selon l'ordre et la méthode prescrits (standards, gammes, modes opératoires).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les moyens mis en œuvre sont adaptés et en relation avec les opérations à réaliser, par exemple : matériels, outillages,...</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les procédures mises en place.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Equipements de protections individuels appropriés aux situations • Equipements de protections selon les zones identifiées • Tri stockage des déchets • Respect des normes en vigueur 	<p>Les opérations réalisées sont conformes à l'ordre de fabrication.</p> <p>Les objectifs en termes de quantité, qualité, coût et délai sont respectés.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>6. Contrôler une production</p>	<p>Dans le cadre de l'activité, les actions de contrôles sont réalisées visuellement ou avec les moyens mis à disposition et selon la procédure de fabrication.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les phases de contrôles et les fréquences sont respectées. Les résultats sont comparés aux valeurs ou données de référence.</p>	<p>Les non conformités sont repérées ou isolées et traitées selon les procédures.</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les outils, équipements, moyens de contrôle mis à disposition sont identifiés et utilisés de façon adéquate pour effectuer les opérations de contrôle nécessaires. (contrôle visuel, tiré poussé, système anti erreur...) Le cas échéant le système d'alerte est activé.</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Toute problématique ou anomalie relative au contrôle est constatée et signalée auprès de l'interlocuteur approprié avec le vocabulaire adapté (animateur d'équipe, responsable hiérarchique, fonction support...)</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Equipements de protections individuels appropriés aux situations • Equipements de protections selon les zones identifiées • Tri stockage des déchets 	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>7. Contribuer à l'amélioration du poste de travail</p>	<p>A partir des activités quotidiennes, sur la base des règles et/ ou procédures de transmission de l'information existantes.</p> <p>A partir d'une situation de travail rencontrée, avec les moyens mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les propositions d'amélioration sont communiquées selon les règles et usages en place au sein de l'entreprise ou dans le cadre de réunions et/ou de travaux en équipe.</p> <hr/> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens disponibles sont mobilisés selon les procédures ou usages au sein de l'entreprise, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Echanges d'informations (oral/écrit), d'expérience et de savoir-faire avec les autres équipiers • Boite à idées • Tableau visuel • Groupe d'échange, cercle, chantier... <hr/> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>L'interlocuteur concerné (animateur, team leader, pilote,) est tenu informé des propositions d'améliorations avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Les procédures ou les règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p> <hr/> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les propositions sont en cohérence avec les règles de sécurité et d'environnement liées à l'activité.</p>	<p>La proposition formulée permet de contribuer à l'amélioration d'au moins un indicateur concernant la qualité, la sécurité, la productivité.</p> <p>Les axes d'amélioration afférents à l'activité sont proposés et exploitables dans le périmètre de responsabilité.</p>

3.2. MODALITES D'EVALUATION

3.2.1. 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.

3.2.2. Mise en œuvre des modalités d'évaluation

A) Validation des compétences professionnelles

L'évaluation des compétences professionnelles est assurée par la commission d'évaluation. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE).

B) Définition des différentes modalités d'évaluation

a) Evaluation en situation professionnelle réelle

L'évaluation des compétences 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 de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences 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 compétences 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 compétences professionnelles du référentiel de certification sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

4. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats¹ sous le contrôle du groupe technique paritaire « Certifications », à l'issue des actions d'évaluation, et dès lors que toutes les compétences professionnelles ont été acquises et validées par le jury paritaire de délibération, au regard des critères observables et/ou mesurables d'évaluation.

¹ Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.