

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

L'emboutissage est un procédé de formage de pièce non développable qui nécessite une ou plusieurs presses. La matière (acier, inox, aluminium ou alliage), conditionnée soit sous forme de bobine, soit sous forme de tôles préalablement découpées (appelées « flans »), est amenée dans la presse pour être :

- emboutie (préformage) ;
- détournée (limitation du contour de l'embouti) ;
- bordée ou cambrée (redressement, reprise des formes et poinçonnage de l'embouti) ;
- poinçonnée et coupée (découpage des zones de maintien et finalisation).

Des outils d'emboutissage ou de découpe sont montés sur les presses. Ces outils nécessitent un entretien et un réglage très précis, leur maintenance est assurée par l'ajusteur-outilleur en emboutissage ou le metteur au point en emboutissage.

Les presses peuvent contenir un ou plusieurs coulisseaux et exercent un effort de plusieurs centaines à plusieurs milliers de tonnes.

En amont et en aval de la presse, généralement il existe des installations périphériques : entraînement ou préhension de la matière (dérouleur, dépileur), machine à laver, four, redresseur, convoyeur, robot, stockeur, récupérateur de chutes...

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire portent sur :

- **La préparation et la configuration des opérations d'emboutissage/découpe ;**

Cette activité consiste à réaliser toutes les actions de préparation, de montage / réglage et de maintenance de premier niveau d'une presse à emboutir/à découper avant la mise en production.

Cela implique d'abord la compréhension et l'application de la documentation mise à disposition (ordre de fabrication, gammes...), la prise en compte des indicateurs (sécurité, qualité, production...) et la vérification des éléments (moyens, approvisionnements, matériels...).

Puis, cette activité consiste à assurer le montage et le démontage des outils de presse dans le respect des instructions et modes opératoires de l'entreprise, ainsi que le réglage (positionnement, point-mort, hauteur-outil...) et l'ajustement des paramètres de la presse (vitesse, pression...).

Et enfin, cette activité consiste à maintenir le poste de travail dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions, en assurant des opérations de maintenance de 1er niveau.

- **La réalisation des opérations d'emboutissage/découpe ;**

Cette activité s'effectue sur un poste de travail équipé d'une presse d'emboutissage ou de découpe. Elle consiste à assurer la production pour atteindre les objectifs Sécurité, Qualité, Coût et Délais (SQCD) à partir des consignes, procédures, modes opératoires et/ou standards définis.

Puis, cette activité consiste à garantir la conformité des pièces embouties ou découpées. Selon les procédures définies, les écarts de conformité sont identifiés (non-conformité, défaut, dérive, anomalie...) et l'alerte est donnée (appel, marquage, isolement...). Certaines opérations de contrôle ou d'auto-contrôle s'effectuent sans moyens de contrôle (visuel,

tactile, comptage...), mais d'autres peuvent nécessiter l'utilisation d'un gabarit, d'un moyen de mesure dimensionnel (pied à coulisse, pignes de contrôle...).

Enfin, cette activité consiste, à contribuer à la mise en œuvre d'une amélioration pertinente pour optimiser l'environnement de travail en formulant des propositions, idées ou solutions d'amélioration. Cette activité est encadrée par les règles et usages de l'entreprise : groupe de travail, boîte à idées, système de valorisation...

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, dont l'alimentation est manuelle, en continu ou avec des équipements transfert. Il exerce son activité dans les entreprises où la production se déroule en continu ou semi-continu, sa production alimente un autre flux de l'atelier de l'entreprise ou le client directement.

L'activité s'exerce dans des secteurs industriels tels que l'automobile (emboutissage des portes, éléments de structures ou de fixation...), l'aéronautique (éléments de structure...), la défense/armement, le ménager (casserolles, art de la table...), l'électroménager (machine à laver...), d'équipements industriels, la cosmétique, la parfumerie, le médical ou encore le BTP (équerre, bride, agrafe...).

Le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper intervient dans le cadre d'activités de production, où le respect de la sécurité est essentiel (port des équipements de protection, chandelle de sécurité, consignation...). Il intervient sur son périmètre à partir d'instructions (ordre de fabrication, standards, gammes, modes opératoires...).

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

Le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper agit sur sa zone, à partir des consignes de fabrication (cadences, quantités à produire, norme de qualité, ...) et généralement sous la responsabilité d'un agent de maîtrise, chef d'équipe ou responsable de production qui assure le management hiérarchique de l'équipe. En fin de poste, il transmet les consignes et informations de production aux autres équipes et au supérieur hiérarchique.

Suivant la taille et la configuration de l'entreprise, il peut travailler en étroite collaboration avec les fonctions supports de l'entreprise :

- le service logistique : les pontiers dans le cadre de la manipulation des bobines et outils de presses par exemple et les conducteurs de chariots élévateurs dans le cadre des déplacements de flans ou supports de conditionnement des pièces embouties. Ils peuvent même tous faire partie de la même équipe.
- le service maintenance / outillage : les ajusteur-outilleurs ou metteurs au point en emboutissage en leur rendant compte des indicateurs de production ou de qualité pour planifier, notamment, la maintenance des outils de presses.
- les services de la qualité ou métrologie de l'entreprise en rendant compte des relevés de contrôle. Il peut aussi utiliser certains de leurs appareils de mesure ou leur confier des pièces pour contrôles spécifiques ou destructifs qui ne relèvent pas de son champ d'intervention.

1.4. Analyse et évolutions du métier

Dans les prochaines années, l'évolution majeure à souligner est la digitalisation des postes de production ou de contrôle et l'objectif « 0 papier ». Cela se caractérise par l'utilisation exclusive de supports dématérialisés (outils connectés, tablettes ou écrans équipés de logiciels, applications et interfaces de gestion et de suivi).

1. REFERENTIEL DE COMPETENCES

Compétences et connaissances afférentes au CQPM visé :

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

| Blocs de compétences | Compétences professionnelles | Connaissances associées |
|---|---|---|
| BDC0284 La préparation et la configuration des opérations d'emboutissage/découpe | 1. Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité d'emboutissage/de découpe | <ul style="list-style-type: none"> • La lecture des plans ou de schémas • La nomenclature des organes d'un outil d'emboutissage • Les catégories de tôles et d'outils • Les notions de caractéristiques physiques et mécaniques des matériaux • Les interfaces homme-machine (IHM), les paramètres opératoires et leurs interactions • Les règles et mesures de sécurité : réglementation, norme, danger et interdiction • Le vocabulaire technique, la communication et la sauvegarde d'informations en entreprise |
| | 2. Monter/démonter les outils sur la presse à emboutir/découper | |
| | 3. Régler et ajuster la presse à emboutir/découper | |
| | 4. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail | |
| BDC0285 La réalisation des opérations d'emboutissage/découpe | 1. Réaliser une production de pièces embouties/découpées | <ul style="list-style-type: none"> • Les généralités des procédés d'emboutissage/découpe industriels • Les technologies et cinématiques de presse d'emboutissage/découpe • Les règles et mesures de sécurité : réglementation, norme, danger et interdiction • Les interfaces homme-machine (IHM), les paramètres opératoires et leurs interactions • Les normes qualité liées au secteur et la défauthèque des pièces embouties/découpées • Les moyens de mesures et de contrôle • Les outils d'aide à la résolution de problème et d'amélioration continue • Le vocabulaire technique, la communication et la sauvegarde d'informations en entreprise |
| | 2. Contrôler une production de pièces embouties/découpées | |
| | 3. Contribuer à l'amélioration de l'environnement de travail | |

2. REFERENTIEL D'EVALUATIONS

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

| Compétences professionnelles | Conditions de réalisation | Critères mesurables et observables | Résultats attendus |
|---|--|---|---|
| <p>1. Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité d'emboutissage/de découpe</p> | <p>Dans un atelier d'emboutissage/de découpe.</p> <p>Dans le cadre de l'activité quotidienne et à partir des instructions données (réunion de démarrage, briefing, ordre de fabrication, planning de production...).</p> <p>A partir des éléments numériques ou manuscrits :</p> <ul style="list-style-type: none"> - documentation technique (plans, standards, gammes, nomenclatures...), - ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais, planning...), - documents de suivi ou de traçabilité de la production et les consignes en cas d'écart ou de dérive (règle d'escalade, arrêt, alerte...). <p>Avec les équipements de protection (EPI et EPC) mis à disposition.</p> | <p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les indicateurs d'activité (objectifs, indicateurs Sécurité-Qualité-Production...) sont pris en compte au démarrage de l'activité.</p> <p>Les activités planifiées ou postes d'affectation sont connus. Le planning/emploi du temps est respecté.</p> <p>La préparation ou les vérifications des moyens, approvisionnements, matériels et fournitures sont effectuées selon les instructions établies :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la documentation (ordre de fabrication, gamme de montage/réglage/conditionnement, plan de contrôle...), - la conformité de la matière (bobine, flan), - les outillages et outils de presse (versions, marquages...) - les moyens de contrôle (pièces témoins, gabarits, pieds à coulisse, maquettes...) - la table et le coulisseau de la presse (tasseaux, glissières, propreté...) - les supports de conditionnement (palettes, bacs, cages...). <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les documents de suivi ou de traçabilité (check-list, OK-démarrage, ordre de fabrication...) sont consultés et renseignés (manuscrit ou numérique).</p> <p>Les procédures, modes opératoires, standards de production et/ou plans de pièces définis par l'entreprise sont connus.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les instructions données par le responsable, le pilote ou l'animateur d'équipe sont appliquées.</p> <p>Toute anomalie, écart ou danger détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>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"> • Règles de circulation dans un environnement industriel • Dispositif de sécurité de la presse (barrières immatérielles, chandelles, pupitre...) • Equipements de protection individuelle appropriés aux situations • Equipements de protection collective selon les zones identifiées • Tri et stockage des déchets • Respect des normes en vigueur | <p>La documentation technique est comprise et appliquée.</p> <p>L'ensemble des indicateurs et éléments nécessaires à l'activité est pris en compte.</p> <p>Tous les éléments de production mis à disposition (matériels, consommables, approvisionnements...) sont vérifiés et garantis. En cas d'écart, l'alerte est donnée.</p> |

| Compétences professionnelles | Conditions de réalisation | Critères mesurables et observables | Résultats attendus |
|---|---|---|---|
| <p>2. Monter/démonter les outils sur la presse à emboutir/découper</p> | <p>Dans un atelier d'emboutissage/de découpe comportant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Une ou plusieurs presses d'emboutissage/de découpe de simple ou double effet, de capacités de quelques centaines à plusieurs milliers de tonnes. - Des outils de presse à emboutir/à découper. <p>A partir de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La documentation technique des installations (plans, nomenclatures...), procédures, gammes, modes opératoires ou instructions de l'entreprise, - Les ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais...), <p>Avec :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les outils, outillages et consommables mis à disposition - Les outils de contrôles et de mesures étalonnés mis à disposition. <p>Avec les équipements de protection (EPI et EPC) mis à disposition.</p> <p>Dans le respect du protocole de sécurité établi et/ou dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité.</p> | <p>En matière de méthodes utilisées : Lors du montage, les références/versions des outils d'emboutissage/de découpe (matrices, joncs, marquages, poinçons, couteaux...) sont identifiées et conformes au dossier de fabrication. Les éléments sont montés sur la table de la presse préalablement préparée et nettoyée (tasseaux, glissières...).</p> <p>Lors du démontage, les outils sont contrôlés (état, usure, nombre de frappes réalisées...) et stockés selon les consignes. En cas d'anomalie, l'alerte est donnée selon les procédures de l'entreprise. Le cas échéant, la dernière pièce emboutie/découpée est conservée.</p> <p>Les étapes de montage/démontage respectent les instructions, modes opératoires ou standards de l'entreprise.</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les outils, outillages et consommables spécifiques liés au montage/démontage (clés, jauges, piges, comparateur...) sont identifiés et utilisés.</p> <p>Les outils sont positionnés et fixés selon les moyens adaptés (brides de fixation, de blocage ou de serrage, cames-outils...). Le cas échéant, les moyens de manutention/levage appropriés sont utilisés.</p> <p>Les documents de traçabilité sont renseignés (fiche de vie de l'outil, fiche suiveuse, bon d'intervention...).</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Selon la nature des opérations, les interlocuteurs des services supports ou techniques (responsable, pilote, maintenance, outillage...) sont sollicités.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les règles fondamentales de sécurité sont connues, appliquées et respectées. Les Equipements de Protection Individuels et Collectifs sont utilisés.</p> <p>Les zones d'intervention sont sécurisées (chandelles de sécurité, consignation, pose de cadenas, balisage...). La coactivité est prise en compte.</p> <p>Les risques sécurité en lien avec l'intervention sont identifiés (déplacements, chutes, travail en hauteur, utilisation d'outils à main...).</p> <p>Les risques et règles en matière d'environnement sont connus et appliqués (produits chimiques, tri sélectif...).</p> <p>Les autorisations ou habilitations nécessaires sont prévues (manutention/levage, consignation...).</p> | <p>Le montage/démontage des outils de presse est conforme aux procédures établies, dans le respect de la sécurité et des délais impartis.</p> <p>Les temps de montage/démontage sont optimisés.</p> |

| Compétences professionnelles | Conditions de réalisation | Critères mesurables et observables | Résultats attendus |
|---|---|--|---|
| <p>3. Régler et ajuster la presse à emboutir/découper</p> | <p>Dans un atelier d'emboutissage comportant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Une ou plusieurs presses d'emboutissage/de découpe de simple ou double effet, de capacités de quelques centaines à plusieurs milliers de tonnes. - Des outils de presse à emboutir/à découper. <p>A partir de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La documentation technique des installations, procédures, gammes, modes opératoires ou instructions de l'entreprise. <p>Avec :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les outils, outillages et consommables préparés et montés. - Les outils de contrôles et de mesures étalonnés sont mis à disposition. <p>Avec les équipements de protection (EPI et EPC) mis à disposition.</p> <p>Dans le respect du protocole de sécurité établi et/ou dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité.</p> | <p>En matière de méthodes utilisées : Les paramètres de réglage de la presse à emboutir/découper sont appliqués conformément aux gammes de réglage :</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Sur la presse et sur l'outil</u> : Les 3 phases (point mort haut (presse ouverte) ; presse à l'attaque (maintien de la tôle) ; point mort bas (pièce coupée/emboutie)) sont respectées. Les réglages sont effectués : positionnement des serre-flans, vitesse de transfert, de pas, HOF (Hauteur Outil Fermé), vitesse d'emboutissage, pression du coussin, barres de transfert, accessoires de poinçons et de blocs, brides de fixation de l'outil... • <u>Sur les éléments périphériques, d'entraînement ou de préhension de la matière</u> : déroulement, pinçage/dépinçage, centrage, alignement, redressage, détection, lubrification... <p>A l'issue du réglage, un contrôle visuel et/ou tactile et/ou dimensionnel des premières frappes est réalisé. Toutes dérives ou non-conformités constatées (fissure, picot, élongation, ondulation, grippage, manque, bavure, marques, surépaisseurs, surlongueurs...) donnent lieu à un ajustement de paramètres.</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les paramètres sont réglés et ajustés dans les interfaces homme-machine (IHM) et pupitres de commandes (vitesse, pression...).</p> <p>Les moyens de contrôle sont utilisés (pied à coulisse, micromètre, colonne de mesure, maquettes, piges...).</p> <p>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 (responsable, pilote, maintenance, outillage...).</p> <p>Les pièces à contrôler avec des outils spécifiques (projecteur, machine 3D, rugosimètre...) sont transmises à l'interlocuteur concerné (services qualité, métrologie...).</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les règles fondamentales de sécurité sont connues, appliquées et respectées. Les Equipements de Protection Individuels et Collectifs sont utilisés.</p> <p>Les zones d'intervention sont sécurisées (chandelles de sécurité, consignation, pose de cadenas, balisage...). La coactivité est prise en compte.</p> <p>Les risques sécurité en lien avec l'intervention sont identifiés (déplacements, chutes, travail en hauteur, utilisation d'outils à main...).</p> <p>Les risques et règles en matière d'environnement sont connus et appliqués (produits chimiques, tri sélectif...).</p> <p>Les autorisations ou habilitations nécessaires sont prévues (manutention/levage, consignation...).</p> | <p>Le réglage de la presse et des périphériques est réalisé conformément aux gammes jusqu'à obtention d'une pièce emboutie/découpée conforme.</p> |

| Compétences professionnelles | Conditions de réalisation | Critères mesurables et observables | 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.</p> <p>Les équipements de protection individuelle sont mis à disposition.</p> <p>La zone de travail est définie</p> | <p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>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></p> <p>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></p> <p>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></p> <p>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 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 de pièces embouties/découpées</p> | <p>Dans un atelier d'emboutissage comportant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Une ou plusieurs presses d'emboutissage/de découpe de simple ou double effet, de capacités de quelques centaines à plusieurs milliers de tonnes, - De la matière première (bobines ou flans), - Des supports de conditionnement des pièces embouties/découpées. <p>Avec :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La documentation technique des installations, procédures, gammes, modes opératoires ou instructions de l'entreprise, - Les ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais...), - Les documents ou supports de suivi de production, <p>Dans le respect de l'application des normes sécurité/environnement en vigueur.</p> <p>Avec les équipements de protection (EPI et EPC) mis à disposition.</p> <p>Dans le respect du protocole de sécurité établi et/ou dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité.</p> | <p>En matière de méthodes utilisées : La production est assurée suivant les paramètres et indicateurs précisés dans la documentation (plans, schémas...) et/ou les instructions de l'entreprise (ordre de fabrication, standard, gammes...).</p> <p>Toute anomalie, écart ou danger détecté font l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise.</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les indicateurs de fonctionnement de la presse (voyants, valeurs...) de l'interface homme-machine (IHM) sont en concordance avec les paramètres de production. Toutes dérives constatées donnent lieu à une action adaptée (alerte, arrêt, réglage).</p> <p>Le cas échéant, le process est surveillé avec des caméras de vision.</p> <p>Les pièces embouties/découpées sont stockées dans les supports de conditionnement adaptés (palettes, bacs, cages...) avec la traçabilité associée (N° de série, étiquette...).</p> <p>Les documents associés au suivi de production (tableau de suivi d'indicateurs, relevé de production, cahier de consignes...) sont renseignés et/ou les supports dématérialisés, informatiques ou connectés sont utilisés : tablettes, écrans avec les applications et logiciels associés.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les instructions données par le responsable, le pilote ou l'animateur d'équipe sont appliquées.</p> <p>Selon la nature des informations et/ou dysfonctionnements, les interlocuteurs des services supports sont sollicités (maintenance, ajusteur-outilleur, metteur au point...).</p> <p>Les informations de production relayées et consolidées auprès du responsable ou de la contre-équipe sont exploitables.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les règles fondamentales de sécurité sont connues, appliquées et respectées. Les Equipements de Protection Individuels et Collectifs sont utilisés.</p> <p>Tous les éléments afférents au process (coactivité, barrières immatérielles...) sont pris en compte.</p> <p>Les règles HSE appropriées à l'environnement de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p> | <p>La production réalisée respecte les objectifs de Sécurité, de Qualité, de Coût et de Délais (SQCD).</p> |

| Compétences professionnelles | Conditions de réalisation | Critères mesurables et observables | Résultats attendus |
|---|--|--|---|
| <p>6. Contrôler une production de pièces embouties/découpées</p> | <p>A partir des résultats de contrôle interprétés au poste de travail comportant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La documentation technique de la pièce emboutie/découpée (dossier de fabrication, gamme de contrôle, plans...), - Les outils de contrôles et de mesures étalonnés, - Les documents ou supports de suivi qualité, - Les procédures ou règles en cas de dérives qualité constatées (règles de décision, matrice de réaction...), <p>Dans le respect de l'application des normes qualité en vigueur (charte qualité, ISO 9001...).</p> <p>Avec les équipements de protection (EPI et EPC) mis à disposition.</p> <p>Dans le respect du protocole de sécurité établi et/ou dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité.</p> | <p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les procédures, modes opératoires et/ou standards de contrôle sont connus et appliqués (visuel, tactile, mesures).</p> <p>Le plan de surveillance est respecté (fréquence de contrôle, prélèvement, contrôle début/fin production, contrôle à 100%...).</p> <p>Toutes dérives ou non-conformités constatées (fissure, picot, élongation, ondulation, grippage, manque, bavure, marque...) donnent lieu à des actions correctives adaptées conformément aux procédures définies (ajustement ou correction de paramètres, repérage des produits, alerte, mise à la retouche ou au rebut...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les moyens de contrôle mis à disposition (pièces témoins, gabarits, étalons, pieds à coulisse, maquettes, piges...) sont utilisés conformément aux prescriptions.</p> <p>Les documents associés au suivi ou à la traçabilité de la qualité (étiquette, rapport, carte, PV ou tableau relevé de contrôle...) sont renseignés et/ou les supports dématérialisés, informatiques ou connectés sont utilisés : tablettes, écrans avec les applications et logiciels associés.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les instructions données par le responsable, le pilote ou l'animateur d'équipe sont appliquées.</p> <p>Selon la nature des résultats, les interlocuteurs des services supports (qualité, métrologie, outilleur...) sont sollicités.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les règles fondamentales de sécurité sont connues, appliquées et respectées. Les Equipements de Protection Individuels et Collectifs sont utilisés.</p> <p>Les règles Qualité et HSE appropriées à l'environnement de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p> | <p>Le contrôle effectué permet de garantir la conformité de la pièce emboutie/découpée.</p> <p>Les non-conformités sont repérées, isolées et/ou traitées selon les procédures. Toute anomalie, écart, dérive ou danger détecté font l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise.</p> |

| Compétences professionnelles | Conditions de réalisation | Critères mesurables et observables | Résultats attendus |
|--|--|--|--|
| <p>7. Contribuer à l'amélioration de l'environnement de travail</p> | <p>A partir des activités quotidiennes.</p> <p>Sur la base des règles et/ou procédures existantes (groupe de travail, démarche de progrès, chantier, cercle de qualité, groupe d'amélioration...).</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> | <p>Au moins une solution d'amélioration est proposée permettant de contribuer à l'amélioration de l'environnement de travail ou d'un indicateur concernant la sécurité, la qualité, la productivité.</p> |
| | | <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les procédures liées à l'amélioration définies par l'entreprise sont connues (support à renseigner, circuit de validation...).</p> <p>Les moyens disponibles sont mobilisés, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • échanges d'informations (oral/écrit/numérique), d'expérience et de savoir-faire avec les autres équipiers • boîte à idées • tableau visuel • groupe d'échange, cercle, chantier... | |
| | | <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>L'interlocuteur concerné (animateur, team leader, pilote, responsable...) 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> | |
| | | <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> | |

2.2. MODALITES D'EVALUATION

2.2.1. 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 de certification.
- L'UIMM territoriale centre de certification et l'entreprise ou à défaut le candidat (Salariés ; VAE ; Demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de certification, 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.

2.2.2. Mise en œuvre des modalités d'évaluation

A) Validation des compétences professionnelles

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel de certification, ceux-ci sont complétés par l'avis de l'entreprise d'accueil du candidat à la certification professionnelle (hors dispositif VAE).

| | |
|---|---|
| <p style="text-align: center;">COMMISSION D'EVALUATION</p> <p>La commission d'évaluation est composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle sélectionnée.</p> | <p style="text-align: center;">ENTREPRISE</p> <p style="text-align: center;">(hors VAE)</p> |
| <p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p style="text-align: center;">ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.</p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise</p> | <p style="text-align: center;">AVIS DE L'ENTREPRISE.</p> <p>L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p> |

| | |
|---|-------------------|
| <p>ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. une observation en situation de travail. 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat. <p>PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> | <p>(hors VAE)</p> |
|---|-------------------|

3. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats¹ par le jury paritaire de délibération 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.

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