

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : Régleur(euse) de Machine de Frappe à Froid

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

Le (la) régleur (euse) de machine de frappe à froid réalise les réglages des machines de frappe à froid (presses) pour obtenir des pièces en pré-série par une ou plusieurs déformations.

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

- *La réalisation des réglages nécessaires pour conduire une production stabilisée, en particulier à l'issue d'une présérie ou d'une première pièce*
- *La conduite d'une ou plusieurs machines, avec réalisation des changements de série et réglages, et conduite de la production stabilisée*
- *L'entretien de son poste de travail et la maintenance 1er niveau de son outil de production (machine + outil)*
- *Analyse des défauts des pièces (aspect, tolérance dimensionnelle ou géométrique) et choix des solutions techniques (réglage, adaptation d'outils), pour supprimer le défaut*
- *Participation au développement des nouvelles gammes de formage (réglage de l'outillage, propositions de solutions techniques liées à son activité)*

1.2. Environnement de travail

Le (la) régleur (euse) de machine de frappe à froid exerce ses activités au sein d'un atelier de production, dans des entreprises industrielles fabriquant des pièces par procédés de frappe à froid progressive. Il (elle) doit respecter strictement les règles de sécurité et doit particulièrement veiller au port des Equipements de Protection Individuelle (gants de protection, protection auditives, ...).

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

Le (la) régleur (euse) de machine de frappe à froid agit en équipe, sous l'autorité d'un hiérarchique à qui il(elle) rend compte périodiquement sur l'avancement de ses activités.

Il (elle) met en œuvre les modes opératoires et la succession des opérations nécessaires pour équiper et régler la machine, dans le respect des standards métier (frappe à froid) de l'entreprise.

Il(elle) participe aux groupes de travail sur l'amélioration continue des performances et des standards.

2. REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU CQPM

2.1. Capacités professionnelles du CQPM

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

<i>Capacités Professionnelles</i>	<i>Intitulé des regroupements de capacités professionnelles en unités cohérentes ¹</i>
1- Préparer le processus de contrôle	<i>Préparation d'une production sur presse de frappe à froid</i>
2- Régler une machine de frappe à froid	
3- Fiabiliser les réglages	
4- Entretien des moyens de production	
5- Capitaliser des informations relatives à son activité	<i>Contribution aux actions d'amélioration continue</i>
6- Contribuer aux actions de progrès	
7- Apporter une valeur ajoutée dans un groupe de travail associant la production et les fonctions supports	

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-Préparer le processus de contrôle	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> des outils de contrôle et de mesure (Essai Rockwell, comparateurs, micromètres, rugosimètre...) disponibles et valides. des documents (plan de la pièce, fiche de tolérance, fiche de contrôle, instructions qualité ...) 	<input type="checkbox"/> La validité des éléments de référence (étalon, ...) est vérifiée.
		<input type="checkbox"/> Le choix des outils de mesure (pied à coulisse, comparateur, micromètre, ...) est adapté au mesurande. <input type="checkbox"/> Le calibrage des outils de mesure est vérifié. Si nécessaire, l'étalonnage des outils de mesure est fait.
		<input type="checkbox"/> En cas de défaillances (invalidité des étalons, panne sur l'instrument de mesure, ...), les personnes concernées sont identifiées et alertées (hiérarchique de production, service qualité, service maintenance, ...).
		<input type="checkbox"/> Le plan de la pièce à contrôler est étudié, les unités utilisées (millimètre, pouce, ...) sont identifiées. En cas de nécessité, une conversion est réalisée. <input type="checkbox"/> La méthode de contrôle est choisie en fonction des caractéristiques à mesurer et du plan de la pièce.
		<input type="checkbox"/> L'environnement de contrôle (pression, température, hygrométrie, ...) est vérifié. En cas d'écart avec les conditions de contrôles définies, une action corrective est réalisée. <input type="checkbox"/> Les risques en termes de sécurité sont identifiés, le choix des EPI est adapté, leur utilisation est maîtrisée
2-Régler une machine de frappe à froid	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> D'un plan de pièce nouvelle ou pièce complexe de série Des instructions de paramétrage Des règles et normes de sécurité <p>Les EPI sont à disposition</p>	<input type="checkbox"/> L'ensemble des opérations de réglage est effectué dans le temps imparti pour une production stabilisée, en sécurité pour lui-même et les opérateurs.
		<input type="checkbox"/> Les équipements et périphériques de machine de frappe à froid (coulisseau, partie aménagement, redresseur, dérouleur, contrôleur d'effort...) sont paramétrés, leur bon fonctionnement est vérifié. <input type="checkbox"/> Les outillages de machine de frappe à froid sont préparés et installés
		<input type="checkbox"/> En cas de défaillances (outil défectueux, ...), les personnes concernées sont identifiées et alertées (hiérarchique de production, service outillage, service maintenance, ...).
		<input type="checkbox"/> Les opérations sont effectuées suite au changement de référence : <ul style="list-style-type: none"> La mise au point de la fabrication est réalisée (pré-série). La pièce d'essai est conforme en qualité (dimension, aspect, fibrage...), coût (cadence et matières conformes), délais (temps de cycle), les réglages sont validés. <input type="checkbox"/> A défaut, les paramètres de réglage machine sont effectués.
		<input type="checkbox"/> Les risques en termes de sécurité sont identifiés, le choix des EPI est adapté, leur utilisation est maîtrisée.

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
<p>3-Fiabiliser les réglages</p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> • D'un plan de pièce nouvelle ou pièce complexe de série • Des instructions de paramétrage • D'une machine de frappe à froid réglée <p>Les exigences d'exploitation attendues sont connues (volume de production, temps de cycles, exigences qualité, sécurité...) Les EPI sont à disposition</p>	<input type="checkbox"/> Les résultats des contrôles issus de la production sont pris en compte et analysés. Cette analyse porte sur l'ensemble Machine / Outillage / Matière. En fonction des résultats, les correctifs nécessaires et adaptés sont apportés, comme par exemple l'ajustement des réglages de la machine, de l'outillage (en application des règles du SPC, ...).
		<input type="checkbox"/> L'utilisation des pupitres de commande est maîtrisée.
		<input type="checkbox"/> Un appui technique est apporté aux opérateurs : <ul style="list-style-type: none"> • Sur le processus de fabrication : arrêt machine, usure d'outils, ajustements des paramètres de fabrication, déroulement des gammes opératoires et de contrôle • Par la mise en évidence des points de vigilance : repères visuels, alertes, ... • Par sa contribution à leur formation aux modes opératoires et standards de conduite machine, de changements d'outils et de réglage, en production stabilisée <input type="checkbox"/> En cas de défaillances (dérives ou anomalies de fonctionnement) les personnes concernées sont alertées (hiérarchique de production, service maintenance, ...).
		<input type="checkbox"/> Les prélèvements des échantillons à contrôler sont réalisés conformément aux procédures. <input type="checkbox"/> La procédure de prise de mesures est respectée. <input type="checkbox"/> Les dérives ou anomalies de fonctionnement (arrêts, problèmes de cadence, mode dégradé, non qualité, sécurité...) sont analysées en utilisant une méthodologie de résolution de problèmes. Selon la cause du dysfonctionnement, la (ou les) solution(s) l'éliminant est (sont) mise(s) en place.
		<input type="checkbox"/> Les risques en termes de sécurité sont identifiés, le choix des EPI est adapté, leur utilisation est maîtrisée.
<p>4-Entretien les moyens de production</p>	<p>A partir des standards et/ou gammes opératoires au poste, notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Conditions de mise en marche et d'arrêt des moyens • Maintenance de 1er niveau (vérification des dispositifs élémentaires de sécurité, des niveaux d'huile, des signalisations,...) • Fréquence d'affutage des outillages <p>A partir des méthodologies connues telles que le 5S, le TPM,...</p> <p>Les EPI sont à disposition</p>	<input type="checkbox"/> Les éléments consommables (huiles, filtres, raccords de graissage, vis endommagées, ...) sont remplacés conformément aux spécifications. <input type="checkbox"/> Les outillages de machine de frappe à froid sont nettoyés.
		<input type="checkbox"/> Les points de contrôle dans les procédures standards sont identifiés et repérés. Les contrôles sont réalisés.
		<input type="checkbox"/> Les anomalies telles que : <ul style="list-style-type: none"> • Un élément de sécurité défectueux • Un éclairage défectueux • Un bruit ou une vibration anormale • Outillage défectueux • ... sont signalées au secteur maintenance suivant la procédure standard.
		<input type="checkbox"/> Une méthodologie d'entretien de la machine et des moyens de contrôle est appliquée suivant la gamme opératoire ou le programme fréquentiel d'entretien.
		<input type="checkbox"/> Les risques en termes de sécurité sont identifiés, le choix des EPI est adapté, leur utilisation est maîtrisée.

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
5-Capitaliser des informations relatives à son activité	Dans le cadre de l'activité professionnelle	<input type="checkbox"/> Les informations à capitaliser sont sélectionnées et renseignées pour une mise à disposition.
		<input type="checkbox"/> Ces informations sont exhaustives par rapport aux consignes et justes.
		<input type="checkbox"/> Les personnes pouvant contribuer à enrichir les informations à capitaliser sont identifiées.
		<input type="checkbox"/> Les procédures de saisies (respect des champs, des formats, ...) pour la mise à jour de la documentation technique dans la base de données (GMAO, GPAO, Tableur, ...) sont respectées.
		<input type="checkbox"/> Les supports appropriés pour la capitalisation, définis par l'entreprise, sont identifiés : <ul style="list-style-type: none"> • Dossier de fabrication, Fiche suiveuse, tableau de relevés, PV de contrôle, cahier de suivi... • Compte rendu d'intervention, carnet d'entretien, ... • Base de données historique, support sur l'intranet, ...
<input type="checkbox"/> Le vocabulaire technique et les références techniques nécessaires sont utilisés et appropriés.		
6-Contribuer aux actions de progrès	<p>Dans le cadre de son activité professionnelle</p> <p>Conformément à la politique d'implication du personnel et d'amélioration continue de l'entreprise</p> <p>Dans un état d'esprit positif tourné vers le progrès</p> <p>La capitalisation des informations est mise à disposition.</p>	<input type="checkbox"/> Des actions de progrès sont identifiées et réalisées pour diminuer les défaillances comme par exemple : <ul style="list-style-type: none"> • Pannes, Dysfonctionnements, ... • Non-Conformité, ... • Danger en situation de travail • Manque matière, ...
		<input type="checkbox"/> Les actions de progrès sont formalisées et proposées aux interlocuteurs concernés (hiérarchique, maintenance, qualité, HSE, méthodes ...) pour validation et décision.
		<input type="checkbox"/> Ces interlocuteurs sont tenus informés sur l'avancement de la mise en place des actions de progrès.
		<input type="checkbox"/> La méthode de résolution de problème est maîtrisée, les différentes étapes de la méthodologie sont réalisées : <ul style="list-style-type: none"> • La problématique est identifiée et l'existant est analysé • La méthode de recherche de solutions s'appuie sur une bonne connaissance technique du processus et une méthode collaborative (opérateurs, techniciens...) • Les actions de progrès sont réalisées • L'efficacité des actions de progrès est vérifiée • Les personnes concernées sont formées
		<input type="checkbox"/> Les outils d'amélioration sont choisis et adaptés à chaque étape de la méthode de résolution de problème (Animation de réunions, Ishikawa, 5 Pourquoi ?, ...).
<input type="checkbox"/> Les actions de progrès proposées tiennent compte des contraintes techniques, environnementales et de sécurité.		
7-Apporter une valeur ajoutée dans un groupe de travail associant la production et les fonctions supports	<p>Dans le cadre de son activité professionnelle</p> <p>Dans un état d'esprit positif tourné vers l'amélioration de la performance</p>	<input type="checkbox"/> La participation active à des groupes de travail, comme par exemple : <ul style="list-style-type: none"> • Mise au point de nouveaux outillages • Réalisation des gammes opératoires • ... Est avérée.
		<input type="checkbox"/> Les avantages et les inconvénients liés à la mise en œuvre des solutions envisagées (dans son contexte de production et en fonction des contraintes des fonctions supports) sont clairement argumentés (retours d'expériences, campagnes d'essais, mise en œuvre d'évolutions complexité de mise en œuvre, ...).
		<input type="checkbox"/> Le contexte de production vis à vis du sujet traité est clairement identifié et exposé.

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.