

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : Opérateur sur machine de frappe à froid

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

L'opérateur sur machine de frappe à froid travaille généralement dans des ateliers de fabrication (forge, décolletage ...). Il conduit une ou plusieurs machine(s) qui déforme(nt) la matière en quelques centièmes de seconde : un lopin de métal est cisailé, puis refoulé par plusieurs frappes successives qui lui donneront sa forme finale.

Les missions ou activités du titulaire portent sur :

- **La préparation des opérations de production sur machine(s) de frappe à froid**

À partir d'instructions (ordres de fabrication, gammes de fabrication, ...) et de données techniques (dossier de fabrication, plan d'ensemble, fiche suiveuse, ...) l'opérateur sur machine de frappe à froid s'assure de la disponibilité de la matière première, (traçabilité des matériaux, certificat matière, référence...) et approvisionne sa ou ses machines. Il identifie et prépare les outils (poinçon, matrice, ...) et les consommables nécessaires (huile, solvants, ...).

Suivant les instructions du dossier de fabrication, l'opérateur sur machine de frappe à froid doit monter les outillages nécessaires à la production et réaliser des réglages mécaniques. Il renseigne les paramètres de fabrication (diamètre du fil, vitesse, longueur...) en utilisant le pupitre de la machine. Le réglage est validé par la production d'une première pièce conforme, contrôlée à l'aide d'appareils de mesure adaptés (pied à coulisse, comparateur, projecteur de profil, ...).

Pour préparer les équipements nécessaires à la réalisation ou à la poursuite d'une série, l'opérateur sur machine de frappe à froid prend en compte les éléments du dossier de fabrication : caractéristiques et/ou références des pièces à réaliser, formes, cotes à réaliser, données de fabrication (quantités, qualité...). Il doit s'assurer de la disponibilité de la matière première, des moyens de contrôle nécessaires, des consommables et préparer les outillages.

L'opérateur sur machine de frappe à froid effectue les opérations de démontage et de montage des outillages en respectant les instructions et les délais impartis. Il respecte les règles de sécurité de l'entreprise, notamment lors des opérations de manutentions et de lavage des outillages. Il procède aux renseignements des paramètres de fabrication, réalise une première pièce et procède aux opérations de réglages des outillages, avec si nécessaire, l'aide de son référent technique (régleur de machine de frappe à froid par exemple).

Il effectue la maintenance de 1er niveau de son (ses) poste(s) de travail à partir de l'échéancier de la gamme de maintenance préventive systématique ou conditionnelle, d'instructions, de modes opératoires ou de fiches techniques (nettoyage du poste, vérification, contrôle, mise à niveau, ...) en respectant les consignes de sécurité.

- **La réalisation des opérations de production sur machine(s) de frappe à froid**

Une fois la préparation terminée, l'opérateur sur machine de frappe à froid vérifie les conditions de réglage et de sécurité avant la mise en route de la machine. Il lance la production et réalise des contrôles réguliers conformément aux procédures qualité de l'entreprise et en utilisant les moyens adaptés.

Il assure, tout au long de son activité, la surveillance du bon fonctionnement de la machine et de ses périphériques afin de garantir l'atteinte des objectifs de production en termes de quantités, qualité, délais, et agit toujours dans le respect des règles de sécurité.

Il repère les non-conformités et les traite selon les procédures. Il renseigne les documents qualité ou feuilles de contrôle, en respectant les procédures en vigueur. Il rend compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés, rebus ou non-conformité, ...) à toutes les personnes ou services concernés par des moyens appropriés.

1.2. Environnement de travail

L'opérateur sur machine de frappe à froid travaille au sein d'entreprises industrielles de différents secteurs (automobile, aéronautique, pétrochimie, quincaillerie, coutellerie, ...) dans un atelier de fabrication constitué d'une ou plusieurs machines. Les équipements peuvent être automatisés, conventionnels, ou numériques.

Les machines de frappe à froid sont extrêmement robustes. Leurs tailles dépendent des pièces produites et de l'activité de l'entreprise. Elles assurent des cadences de fabrication élevée (de plusieurs milliers de pièces à l'heure). Ces machines nécessitent de travailler sous jet d'huile pour éviter le grippage pièce-matrice-poinçon. Les pièces généralement produites par frappe à froid sont les vis de fixation et les rivets.

L'opérateur sur machine de frappe porte ses Equipements de protection Individuelle (gants, bouchons d'oreille, ...), il respecte le plan de circulation de l'entreprise (piétons, chariots, ...), applique la procédure pour la manipulation des charges lourdes. Selon la taille des bobines, il peut être amené à utiliser un chariot élévateur et être titulaire d'une autorisation de conduite, d'un ou plusieurs Certificat(s) d'Aptitude à la Conduite en Sécurité (CACES) conditionné(s) par une aptitude médicale à renouveler périodiquement.

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

L'opérateur sur machine de frappe à froid agit sous les ordres d'un responsable d'équipe, référent technique ou régleur qui lui communique des instructions de travail, complétées de données techniques, utiles à la préparation et à la réalisation de la production dans le respect des procédures, des règles d'hygiène et de sécurité.

S'agissant des activités de préparation, de réalisation de la production, il peut être amené à travailler en collaboration avec les personnels de production, de bureau d'études, de chefs de projets ou de responsables méthodes. Il est, également, en capacité d'interagir sur des aspects de productivité, qualité, sécurité et de maintenance de son environnement de travail.

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 : La préparation des opérations de production sur machine(s) de frappe à froid	1. Préparer les équipements nécessaires à la réalisation ou à la poursuite d'une série	<ul style="list-style-type: none"> - La lecture de plans - Les caractéristiques des matériaux, traçabilité des matériaux, certificat matière
	2. Démonter, monter les outillages de presse	<ul style="list-style-type: none"> - Les documents de production et de qualité (mode opératoire, instructions, plan d'ensemble, procédures, fiche suiveuse, ...)
	3. Procéder à des réglages ou/et des modifications de paramètres	<ul style="list-style-type: none"> - Les techniques de la frappe à froid, technologie des machines - Les techniques de montage
	4. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail	<ul style="list-style-type: none"> - Les techniques de réglage - Les bases de la maintenance - Les règles Qualité, Hygiène, Sécurité et Environnement
BDC : La réalisation des opérations de production sur machine(s) de frappe à froid	1. Assurer la production dans le respect des objectifs impartis	<ul style="list-style-type: none"> - La lecture de plans - Les caractéristiques des matériaux, traçabilité des matériaux, certificat matière
	2. Contrôler la qualité de sa production	<ul style="list-style-type: none"> - Les documents de production et de qualité (mode opératoire, instructions, plan d'ensemble, procédures, fiche suiveuse, ...) - Les techniques de la frappe à froid, technologie des machines
	3. Rendre compte de son activité	<ul style="list-style-type: none"> - Les règles Qualité, Hygiène, Sécurité et Environnement - La métrologie, les moyens de contrôle - La communication au sein des équipes

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 mesurables et observables	Résultats attendus
<p>1 Préparer les équipements nécessaires à la réalisation ou à la poursuite d'une série</p>	<p>Sur une machine de frappe à froid.</p> <p>À partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> • d'instructions précises (ordre de fabrication, gamme de fabrication, procédures, fiches d'instructions...), et de documents techniques (plan d'ensemble, fiche suiveuse, nomenclature, ...) • de la matière mise à disposition (certificat matière) • des outillages, instruments ou moyens de contrôle conformes. <p>Avec les équipements de protection individuelle mis à disposition dans une zone de travail définie.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les éléments du dossier de fabrication sont identifiés et pris en compte : caractéristiques et /ou références des pièces à réaliser, formes, cotes à réaliser, données de fabrication (quantités, qualité...). La disponibilité de la matière première, la préparation des outillages et consommables sont assurés de façon exhaustive. Les références des outillages et/ou consommables sont identifiées et conformes au dossier de fabrication. En cas de non-conformité la procédure est appliquée dans les délais impartis.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les équipements et outillages nécessaires au montage, à la fabrication sont réceptionnés et vérifiés. Les instruments ou moyens de contrôle sont identifiés et leur état de fonctionnement est vérifié. La matière est conforme aux références matières du dossier de fabrication. Les moyens de manutention et de levage sont adaptés.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les procédures mise en place. par exemple : <ul style="list-style-type: none"> • Manque de matières d'œuvre, outils, consommables, ... • Défaillance sur outillage et/ou consommables, matériels, moyens de manutention, ... • Dysfonctionnements sur les dispositifs de sécurité, ... L'échange et le recueil de consignes est réalisé dans le cadre des changements d'équipes ou selon l'organisation de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple : <ul style="list-style-type: none"> • Équipements de protections individuelles appropriés aux situations • Tri stockage des déchets • Respect des normes en vigueur </p>	<p>L'ensemble des éléments nécessaires à la réalisation ou à la poursuite d'une série sont identifiés et vérifiés selon les éléments du dossier de fabrication, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Matière conforme aux références matières, • Caractéristiques et/ou référence des pièces à réaliser, formes, cotes à réaliser, • Données de fabrication (quantités qualité, ...), • Outillage et/ou consommables, moyens de démontage et de montage, • Moyens de contrôle nécessaires.

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>2 Démonteur, monter les outillages de presse</p>	<p>Sur une ou plusieurs machine(s) de frappe à froid.</p> <p>À partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> • du dossier de fabrication (gamme, fiche d'instruction, fiche suiveuse, ...) • de procédure de démontage-montage, de consignes, ... <p>Avec les moyens mis à disposition : Outillages, équipements de protection individuelle, moyens de manutention</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les opérations de démontage et de montage des outillages sont réalisées méthodiquement, conformément aux instructions, dans les délais impartis et dans le respect des exigences qualité par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • démontage des éléments mécaniques et équipements complémentaires de la presse, • montage des outillages, éléments mécaniques et équipements complémentaires destinés à la nouvelle série ...). <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les moyens de démontage et de montage (clés adaptées, outillage spécifique, ...) sont mis en œuvre conformément aux modes opératoires ou instructions. Les moyens de manutention et de levage sont utilisés au besoin pour la manutention et le levage des outillages et/ou des bobines.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les procédures mise en place. par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Défaillance sur outillages et/ou consommables, matériels, moyens de manutention, ... • Dysfonctionnements sur les dispositifs de sécurité, ... <p>L'échange et le recueil de consignes est réalisé dans le cadre des changements d'équipes ou selon l'organisation de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les manipulations sont effectuées conformément aux règles de sécurité pour la personne et son environnement. Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Équipements de protections individuelles appropriés aux situations • Tri stockage des déchets • Respect des normes en vigueur 	<p>Les outillages sont démontés ou montés sur la machine de frappe à froid conformément aux instructions et dans les délais impartis du dossier de fabrication.</p> <p>L'intégrité des outillages est respectée.</p> <p>La manutention et le levage des outillages sont effectuées conformément aux règles de sécurité en vigueur dans l'entreprise.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>3 Procéder à des réglages ou/et des modifications de paramètres</p>	<p>A partir du dossier de fabrication (procédures, fiches d'instructions, gammes...) et des corrections nécessaires apportées.</p> <p>Avec l'aide d'un référent technique ou d'un régleur en cas de difficulté.</p> <p>Avec les équipements de protection individuelle mis à disposition dans une zone de travail définie.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les paramètres de la machine sont renseignés conformément au dossier de fabrication (vitesse, diamètres, longueurs, ...). Une première pièce est lancée pour vérifier la gamme. Le contrôle de la pièce permet d'identifier les écarts. Les réglages des outillages et l'ajustement des paramètres corrigent les défauts constatés.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les réglages des éléments de la machine de frappe à froid (alimentation, matrice, poinçon, transfert (ouverture, fermeture) sont réalisés selon les consignes. L'usage des moyens de contrôle est maîtrisé (pied à coulisse, comparateur, projecteur de profil, ...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnel :</u> En cas de problèmes rencontrés lors de la phase de réglage de la machine, les personnes concernées sont identifiées et alertées (réfèrent technique, régleur, responsable d'équipe, chef d'atelier, ...).</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les risques en termes de sécurité sont identifiés, le choix des équipements de protection individuelle est adapté, leur utilisation est maîtrisée.</p>	<p>A l'issue d'une présérie, d'une pièce d'essai ou d'une première pièce, les réglages :</p> <ul style="list-style-type: none"> • de l'alimentation • du côté matrice / poinçon • du transfert (ouverture, fermeture) <p>sont effectués selon les instructions et procédures prévues par le dossier de fabrication.</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>À partir des activités quotidiennes conformément aux instructions et avec les moyens mis à disposition.</p> <p>Les équipements de protection individuels sont mis à disposition.</p> <p>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>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>
		<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 / relationnel :</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"> • EPI appropriés aux situations • Tri stockage des déchets 	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>5 Assurer la production dans le respect des objectifs impartis</p>	<p>Sur un poste de production comportant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Au moins une presse de frappe à froid équipé d'un tableau de commandes, pupitre, écran, - la documentation technique, les procédures - gammes ou modes opératoires et instructions de l'entreprise, - Les ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais...), - Les documents de suivi production (check-list, cahier de consignes, tableau d'indicateurs de production...). <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur.</p> <p>Les équipements de protection sont mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> La vérification des conditions de réglage et de sécurité, est effectuée avant la mise en route de la machine. Tout au long de l'activité, la surveillance du bon fonctionnement est assurée (approvisionnement machine, fonctionnement des équipements annexes : centrale huile, aspiration, dévidoir...). En cas de dysfonctionnements ou d'écarts, les ajustements sont faits sur la base des instructions données.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les paramètres et indicateurs précisés dans la documentation technique, procédures, gammes, modes opératoires et instructions de l'entreprise sont respectés. Les documents associés à la gestion de production sont renseignés (cahier de consignes, check-list, tableau de suivi d'indicateurs de production, outils informatiques ou connectés...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnel :</u> Tout écart constaté est reporté au responsable hiérarchique selon les procédures mis 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 identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • EPI appropriés aux situations • Tri stockage des déchets 	<p>Les objectifs de production sont conformes à l'ordre de fabrication. Les objectifs en termes de quantité, qualité, délais, sécurité, sont respectés.</p> <p>Le suivi, les écarts et les évènements sont tracés et justifiés (qualité, arrêts, feuille de route, relevés heure par heure...).</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>6 Contrôler la qualité de sa production</p>	<p>Dans une zone de travail définie comportant entre autres un espace pour les pièces finies et un bac de rebus pour non-conformité.</p> <p>A partir des gammes de contrôle et/ou des instructions disponibles au poste de travail.</p> <p>Avec les moyens de contrôle mis à disposition.</p> <p>Les équipements de protection individuelle sont mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Le mode opératoire en matière de contrôle de la production est appliqué. (Contrôle aléatoire, nombres de pièces par prélèvement, contrôles en continue, contrôle entrée et fin de production...). Les documents qualité sont renseignés de manière conforme aux procédures en vigueur dans l'entreprise (carte de contrôle...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les outils, équipements, et moyens de contrôle mis à disposition sont identifiés et utilisés de façon adéquate pour effectuer les opérations de contrôle nécessaires.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnel :</u> Toute problématique ou anomalie relative au contrôle constatée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (régleur, responsable hiérarchique, fonction support...) avec le vocabulaire adapté. Les anomalies constatées sur les moyens de contrôles et sur la production sont signalés (problème moyen de mesure, ...).</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 sont portés • Equipements de protections selon les zones identifiées portés • Tri stockage des déchets effectué 	<p>La conformité de la production est contrôlée selon les procédures et moyens adaptés :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les instructions de contrôle sont comprises et respectées, • L'usage des moyens de mesure est adapté aux opérations de contrôle requises, • Les non-conformités sont repérées, isolées et traitées selon les procédures. <p>Les résultats de contrôles sont consignés, les non-conformités sont renseignées. Dans le cas d'un prélèvement, les pièces entre deux contrôles sont vérifiées.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>7 Rendre compte de son activité</p>	<p>À partir des activités quotidiennes, sur la base des règles et/ ou procédures de transmission de l'information existante</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les informations concrètes relatives à l'activité sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> L'échange et le recueil de consignes est réalisé dans le cadre des changements d'équipes ou selon l'organisation de l'entreprise (oral/écrit/numérique/...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnel :</u> 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> Les acteurs concernés par l'information sont identifiés (collègues, responsable, service qualité, maintenance...) La remontée d'informations auprès du responsable hiérarchique est assurée selon un mode de communication adapté (vocabulaire adapté au métier et à l'entreprise)</p>	<p>Les informations nécessaires au bon fonctionnement de son activité sont communiquées et exploitables (points d'alertes, traçabilité, problèmes rencontrés,...)</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 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.

3.2.2. 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>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.</p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise 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</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 style="text-align: center;">(hors VAE)</p>

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.

4. 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.