

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : **Technicien (ne) en maintenance industrielle**

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

Dans tous les secteurs, le (la) technicien(ne) de maintenance industrielle assure des missions de maintenance préventive et curative sur tous types d'appareils de production, détecte les pannes et établit un diagnostic avant son intervention.

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

- *Diagnostic et contrôle de machines, installations et équipements pluri-technologiques ;*
- *Réalisation d'interventions de maintenance préventive ou curative en mécanique, électrotechnique, automatismes ;*
- *Capitalisation d'expériences et amélioration continue.*

1.2. Environnement de travail

Afin de satisfaire les clients ou fournisseurs internes/externes de l'entreprise, le (la) technicien(ne) de maintenance industrielle est susceptible d'intervenir¹ sur des équipements pluri technologiques dans les domaines d'activités professionnelles suivants :

- *Réalisation d'interventions de maintenance préventive en Mécanique, Électrotechnique, Automatismes ;*
- *Réalisation d'interventions de maintenance curative en Mécanique, Électrotechnique, Automatismes ;*
- *Communication avec les différents acteurs du process ;*
- *Utilisation et traitement des informations écrites et orales ;*
- *Conduite d'actions de progrès, améliorations de process.*

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

Le (la) technicien(ne) de maintenance industrielle agit sous la responsabilité d'un hiérarchique et dans le respect des procédures, des règles d'hygiène et de sécurité.

¹ La mise en œuvre de la qualification nécessite préalablement les habilitations pour intervenir sur les équipements électriques et les autorisations pour manipuler les équipements ou appareils de manutention nécessaires.

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 ²</i>
1- Diagnostiquer un dysfonctionnement sur des équipements pluri technologiques	<i>BDC 0052 : Le diagnostic de panne et l'organisation d'interventions de maintenance</i>
2- Organiser une intervention de maintenance préventive ou curative	
3- Contrôler le bon fonctionnement d'une machine ou installation	
4- Remplacer des pièces ou instruments défectueux	<i>BDC 0051 : L'intervention de maintenance</i>
5- Intervenir sur un système automatisé pour ajuster un paramètre ou positionner un élément de l'installation	
6- Suite à intervention, mettre en fonctionnement, monter en cadence, régler et effectuer des contrôles lors des essais	
7- Transférer, capitaliser l'information	<i>BDC 0053 : La contribution à l'amélioration continue sur le champ de la maintenance</i>
8- Définir et piloter une action de progrès	

² 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
<p>1 Diagnostiquer un dysfonctionnement sur des équipements pluri technologiques</p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des procédures, • des consignes, • des documentations existantes et mises à disposition. <p>Observé sur différents types de dysfonctionnements dans chacun des champs :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mécanique, • Electrotechnique (hydraulique, pneumatique, électrique), • Automatismes. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> L'analyse du dysfonctionnement repose sur une méthode et une collecte d'information structurées et permet de conduire de manière logique à l'identification du dysfonctionnement : <ul style="list-style-type: none"> • Sur le plan fonctionnel (ex. : défaut d'énergies, fonctions non réalisées, type de panne : mécanique, pneumatique, hydraulique, ...). • Sur le plan séquentiel sur systèmes de commandes ou programmation défaillants (ex. : tests des systèmes de commandes : analyse d'automatisme, de positionnement, ... ; actions non réalisées ; tests des conditions (capteurs, consignes, ...). • Sur le plan matériel (ex. : tests des organes (du plus simple au plus complexe), des composants défaillants, ...). <input type="checkbox"/> Les avis des différents interlocuteurs ont été recherchés et pris en compte (degré de gravité du dysfonctionnement, fréquence, ...). <input type="checkbox"/> La ou les hypothèses de pannes formulées sont justifiées et pertinentes, la ou les causes de dysfonctionnement sont identifiées. <input type="checkbox"/> Les conséquences potentielles du dysfonctionnement sont correctement appréciées (productivité, qualité, sécurité, environnement, délai, ...) et les mesures et les actions à prendre sont identifiées et proposées en fonction des différentes contraintes.
<p>2 Organiser une intervention de maintenance préventive ou curative</p>	<p>Lors des interventions dans le cadre de l'activité.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Les interventions de maintenance préventive ou curative à réaliser sont identifiées à partir des observations, contrôles et relevés : <ul style="list-style-type: none"> • Les interventions à réalisées sont identifiées (dépannage, démontage, remplacement, remontage, ...). • Lors des interventions, une réelle attitude d'observation des risques non encore identifiés de pannes ou de dysfonctionnements est démontrée (utilisation non-conforme, usures, échauffements, déformations, défauts de cycle, ...). • En cas de risques avérés, les mesures nécessaires sont proposées (mise en place d'actions de maintenance préventive, palliative ou correctives), sont justifiées au travers de la restitution de l'analyse et sont argumentées sur le plan technique.

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
<p>2. Organiser une intervention maintenance préventive ou curative</p> <p>(Suite)</p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des procédures, • des consignes, • des documentations existantes et mises à disposition. <p>Sur différents cas d'intervention de maintenance curative dans chacun des champs :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mécanique, • Électrique, • Electronique, • Hydraulique, • Pneumatique, • Automatisation. 	<p>☐ L'intervention est organisée méthodiquement selon le contexte avec justification du respect des points suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les différents interlocuteurs sont identifiés et impliqués (recueil des avis, informations sur la conduite de l'intervention, ...). • L'organisation de l'intervention suit la procédure adéquate (préventif ou curatif, étapes impératives, ...) et tient compte des contraintes d'immobilisation (temps d'intervention, conséquences sur le process, accès, solutions palliatives, ...) et des consignes. • Les risques sécurité, environnement et les règles d'hygiène en lien avec l'intervention sont identifiés (déplacements, protections, autorisations, contraintes production, ...) et les mesures adéquates sont prises et justifiées (appareils, équipements de sécurité, ...). • L'ordre des étapes à réaliser est identifié, le matériel et les outils nécessaires ainsi que les ressources humaines internes et/ou externes nécessaires sont prévus et leur disponibilité est vérifiée (vérification des stocks, ...). • Les limites du champ de responsabilité sont identifiées.
	<p>Pour des interventions dans les domaines :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mécanique, • Électrique, • Electronique, • Hydraulique, • Pneumatique, • Automatisation. 	<p>☐ Le matériel et les pièces sont préparés avant intervention :</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'identification des références des pièces est justifiée par rapport aux plans et/ou aux schémas. • Les références des pièces sont conformes aux plans et/ou schémas ou leur remplacement par équivalence est vérifié et possible. • Les matériels nécessaires à l'intervention et les pièces sont correctement sélectionnés et préparés (étalonnage, équipements, ...) en fonction de l'intervention à mener. • La zone d'intervention a été mise en sécurité.
	<p>A partir des :</p> <ul style="list-style-type: none"> • consignes de sécurité, • autorisations de travail, • Le cas échéant des plans de préventions sécurité à mettre en œuvre. <p>Les EPI sont mis à disposition.</p>	<p>☐ La zone d'intervention est mise en sécurité :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les sources d'énergies sont séparées de l'installation et matériellement condamnées (énergies résiduelles éliminées, absences d'énergie vérifiées à l'aide des instruments de mesure préconisés). • La zone d'intervention est sécurisée (balisage si nécessaire, information des utilisateurs, mise en sécurité pour les intervenants) et l'accès réglementé si nécessaire. • Les équipements de protections individuels sont prévus. L'installation est consignée.

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
<p>3. Contrôler le bon fonctionnement d'une machine ou installation</p>		<p>☐ Les contrôles, mesures, tests mécaniques sont réalisés sur une installation ou une machine :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les points à contrôler sont identifiés (points de réglages, états et aspect : usure, oxydation, ...). • Les contrôles, mesures ou tests sont réalisés en respectant les consignes de sécurité (mise en sécurité de l'installation, port des EPI, ...). • Les moyens de contrôles, mesure, ou test utilisés sont adaptés en termes de calibre et de précision. • Les résultats des contrôles, mesures ou tests sont justes. • L'exploitation des résultats est pertinente (préconisations de remplacement ou de réglage, actions correctives, ...).
	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des plans mécaniques mis à disposition et des documentations techniques associées, • d'un dossier technique comportant des schémas électriques de l'installation avec circuit de commande et de puissance, • des schémas hydrauliques ou pneumatiques et de l'installation. 	<p>☐ Les contrôles, mesures, tests électriques ou électroniques sont réalisés sur une installation ou une machine</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les procédures de sécurité et d'hygiène sont respectées conformément aux dispositions d'habilitation (consignation, condamnation, élimination des énergies résiduelles, vérification et port des EPI, ...). • Les points de vérification et la logique d'enchaînement à effectuer sont identifiés au travers de la lecture et mise en relation des schémas et des circuits électriques à vérifier. • Les points de vérification et la logique d'enchaînement à effectuer sont identifiés au travers de la lecture et mise en relation des schémas et des circuits électriques à vérifier. • Les résultats des contrôles, mesures ou tests sont justes. • L'exploitation des résultats est pertinente (constat d'absence de défauts, effets constatés, causes, actions nécessaires, ...). • L'installation ou la machine est mise dans la position requise après intervention (maintien consignation, déconsignation, ...).
	<p>Chacun des points doit avoir été mis en œuvre en conformité avec les normes AFNOR (Contrôles, Mesures, Tests).</p>	<p>☐ Les contrôles, mesures, tests hydrauliques ou pneumatiques sont réalisés sur une installation ou une machine</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les procédures de sécurité et d'hygiène sont respectées (consignation, condamnation, élimination des énergies résiduelles, vérification et port des EPI, ...). • Les points de vérification et la logique d'enchaînement à effectuer sont identifiés au travers de la lecture et mise en relation des schémas et des circuits pneumatiques ou hydrauliques à vérifier ainsi que la chaîne de commande (position des distributeurs en référence au plan et au positionnement des actionneurs, interfaces, automates, capteurs). • Les paramètres de mesures sont cohérents avec les vérifications à effectuer (choix des points de mesure, vérification des niveaux de référence, ...). • Les résultats des contrôles, mesures ou tests sont justes. • L'exploitation des résultats est pertinente (constat d'absence de défauts, effets constatés, causes, actions nécessaires, ...). • L'installation ou la machine est mise dans la position requise après intervention (maintien consignation, déconsignation, ...).

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
<p>4. Remplacer des pièces ou instruments défectueux</p>	<p>A partir des documentations mises à disposition (plans, nomenclatures, dossier constructeur, ...).</p> <p>Réalisation d'interventions de 2ème ou 3ème niveau portant sur des éléments de guidage.</p>	<p>☐ Les pièces ou ensembles mécaniques défectueux sont remplacés :</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'organe ou composant mécanique à démonter est identifié (lien entre le plan et l'installation ou la machine). • Les consignes de travail (santé, sécurité, environnement), les modes opératoires et les temps d'intervention sont connus et respectés. • L'outillage et le matériel de contrôle utilisé sont les mieux adaptés pour les situations rencontrées. • Le démontage et le remontage sont réalisés méthodiquement (vérification de l'absence d'énergies résiduelles, appui sur la documentation, lecture et analyse de plan, mode opératoire, ...). • La fonction de l'organe mécanique remplacé est assurée dans les délais, les réglages sont effectués (alignement, jeux, serrages au couple, ...), le fonctionnement mécanique est testé selon les préconisations soit visuellement (usure, déformation, propreté) soit à l'aide d'instruments de mesure mécanique (pied à coulisse, comparateurs, cale d'épaisseur, laser, ...).
	<p>A partir du diagnostic réalisé et des documentations mises à disposition (plans, nomenclatures, catalogues, ...).</p> <p>Réalisation d'interventions de 2ème ou 3ème niveau portant sur des composants ou éléments de commande/contrôle et des composants ou éléments de puissance.</p>	<p>☐ Les éléments ou instruments électriques et/ou électroniques défectueux sont remplacés à l'identique, ou à caractéristiques équivalentes en appliquant les règles de sécurité et les consignes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • La zone d'intervention, ainsi que la machine ou l'installation sont mis en sécurité (condamnation, consignation, élimination des énergies résiduelles, mises à la terre), les protections individuelles sont vérifiées et portées. • Le composant ou l'élément à remplacer ou à réparer est parfaitement identifié (lien entre l'installation et les schémas électriques /documentations techniques/ nomenclature, différenciation fonctionnelle avec les autres composants ou éléments). • Le composant ou l'élément remplacé correspond aux prescriptions (constructeur, schéma, nomenclature, ...) ou son remplacement par un élément équivalent est argumenté. • L'élément est correctement installé (position, serrage des bornes, sertissages, soudures, repérages, ...). • Les fonctionnalités initialement défectueuses sont testées de façon appropriée en respectant les consignes (gamme, procédure, instruction, ...) et la sécurité (risques d'électrocution, de détérioration, d'accident, ...). • Le temps d'intervention est respecté.
	<p>A partir d'un élément constaté défectueux.</p> <p>Réalisation d'interventions de 2ème ou 3ème niveau dans chacun des domaines hydrauliques ou pneumatiques (ex. : distributeurs, vérins, régulateurs, tuyauterie, limiteurs de pression, ...).</p>	<p>☐ Les éléments hydrauliques ou pneumatiques défectueux sont remplacés à l'identique, ou à caractéristiques équivalentes en appliquant les règles de sécurité et les consignes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • La zone d'intervention, ainsi que la machine ont été mis en sécurité (condamnation, consignation, élimination des énergies résiduelles), les protections individuelles sont vérifiées et portées. • Le composant ou l'élément à remplacer ou à réparer est parfaitement identifié (lien entre l'installation et les schémas hydrauliques-pneumatiques /documentations techniques/ nomenclature, ...). • Le composant ou l'élément remplacé correspond aux prescriptions (constructeur, schéma, nomenclature, ...) ou son remplacement par un élément équivalent est argumenté. • L'élément est correctement installé (position, étanchéité, raccordements, repérages, ...). • Les fonctionnalités initialement défectueuses sont testées de façon appropriée en respectant les consignes (gamme, procédure, instruction, ...) et la sécurité (risques de détérioration, d'accident, ...). • Le temps d'intervention est respecté.

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
<p>5. Intervenir sur un système automatisé pour ajuster un paramètre ou positionner un élément de l'installation</p>	<p>Sur une installation automatisée comportant un ou plusieurs paramètres de réglages (vitesse, température, synchronisation de mouvement, ...).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Le paramétrage dans un automate est ajusté sur un équipement automatisé en respectant les procédures en vigueur : <ul style="list-style-type: none"> • La lecture courante de grafcet est avérée. • L'ajustement de paramétrage (changer des valeurs, des vitesses, ...) est réalisé avec méthode (retour aux paramètres de référence, ajustement du réglage étape par étape) en se référant aux documentations (procédures, schémas, grafcet, programme, logiciels, ...). • Les paramètres ajustés correspondent aux consignes ou valeurs attendues. <hr/> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> L'organe d'une installation est positionné en utilisant un automate programmable et en respectant les points suivant : <ul style="list-style-type: none"> • La machine ou l'installation ainsi que la zone d'intervention sont préalablement sécurisés et les EPI portés. • Les règles d'intervention en mode réglage ou pas à pas sont respectées en vérifiant que les sécurités intégrées sont actives. • Les opérations sont réalisées en tenant compte du mode opératoire du système automatisé et du programme. • Le positionnement de l'organe est correct (position et/ou orientation attendue, absence de détérioration ...) et en cohérence avec la position du programme. • Le cycle s'est correctement réalisé. • Le temps d'intervention est respecté.
<p>6. Suite à intervention, mettre en fonctionnement, monter en cadence, régler et effectuer les contrôles lors des essais</p>	<p>Sur une installation automatisée ou une dérive de fabrication a été constatée et comportant un ou plusieurs paramètres de réglages (vitesse, température, synchronisation de mouvement, ...).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Les risques sécurité sont identifiés avant une mise en fonctionnement et les mesures appropriées sont prises (information des utilisateurs, mise en sécurité, condamnation d'accès, ...). <hr/> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Les fonctionnalités sont vérifiées méthodiquement, les contrôles sont réalisés selon les consignes ou procédures et les réglages sont optimaux, en cas d'impossibilité les raisons sont justifiées. <hr/> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> L'avis sur la possibilité de mise en service des fonctions testées est argumenté (justification à partir des essais et contrôles réalisés, avis des utilisateurs, d'experts, ...).

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
7. Transférer, capitaliser l'information	Sur une installation automatisée comportant un ou plusieurs paramètres de réglages (vitesse, température, synchronisation de mouvement, ...).	<ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="898 213 2074 456"> <input type="checkbox"/> Les différents documents de maintenance et/ou de production sont renseignés et tout ou partie d'un compte rendu d'intervention est effectué : <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="949 272 2074 325">• Toutes les interventions sont documentées (oralement et par écrit), s'ils sont prévus les dossiers techniques ou documents de production sont actualisés. <li data-bbox="949 328 2074 381">• Les données d'intervention (causes, effets, conséquences, temps, ...) sont exploitables dans le cadre d'une mise en historique et permettent d'en faire une analyse économique et technique ultérieure. <li data-bbox="949 384 2074 411">• Le vocabulaire technique et les références techniques nécessaires sont utilisés et appropriés. <li data-bbox="949 414 2074 442">• Les documents ou informations transmis sont directement exploitables par une tierce personne. <li data-bbox="898 477 2074 703"> <input type="checkbox"/> La base de données informatique est renseignée : <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="949 507 2074 560">• Les procédures de saisies sont respectées (respect des champs, des formats..) dans la base de données (GMAO, GPAO, Tableur...). <li data-bbox="949 563 2074 616">• Les informations saisies sont cohérentes et exploitables et selon le détail requis permettant une analyse ultérieure. <li data-bbox="949 619 2074 646">• Les durées réelles d'intervention sont renseignées avec un souci de réalité et d'exactitude. <li data-bbox="949 649 2074 703">• Les données renseignées sont exhaustives par rapport aux consignes (selon les cas, nature intervention, n° pièces, temps d'intervention, d'arrêt, essais, ...), et sont justes. <li data-bbox="898 738 2074 906"> <input type="checkbox"/> Un intervenant en maintenance de qualification inférieure est conseillé et assisté : <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="949 769 2074 821">• Les informations ou questions recueillies sont exprimées de manière pertinente et avec un souci de feed-back. <li data-bbox="949 825 2074 877">• Les conseils sont formulés de sorte à être compris et/ou exploités directement par la tierce personne dans un souci de sécurité et de respect des règles. <li data-bbox="949 880 2074 906">• Les termes techniques sont appropriés.
8. Définir et piloter les actions de progrès	Dans le cadre de l'activité normale.	<ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="898 948 2074 1117"> <input type="checkbox"/> Des actions de progrès sont identifiées pour diminuer les pannes ou dysfonctionnements : <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="949 978 2074 1058">• La recherche effective d'actions de progrès pour diminuer les pannes ou dysfonctionnements est démontrée au travers des propositions (constats lors des interventions, observation de situations, méthode d'analyse, suivis d'indicateurs, ...). <li data-bbox="949 1061 2074 1117">• Les actions proposées sont pertinentes (amélioration de l'efficacité, de la fiabilité, des coûts d'arrêt et d'intervention, de la sécurité, ...) et réalistes. <li data-bbox="898 1152 2074 1321"> <input type="checkbox"/> Une action de progrès demandant des échanges avec d'autres interlocuteurs est conduite : <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="949 1182 2074 1209">• Les délais, réalisation sont suivis, en cas d'écart l'alerte est donnée. <li data-bbox="949 1212 2074 1265">• Les informations sont communiquées aux personnes concernées (participants à l'action, responsable, ...). <li data-bbox="949 1268 2074 1321">• La communication est adaptée en fonction des interlocuteurs (termes techniques appropriés et explications compréhensibles) et leurs avis sont pris en compte.

3. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats³ 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).

³ 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.