

## REFERENTIEL DU CQPM

### TITRE DU CQPM : Technicien(ne) de maintenance productive

#### I OBJECTIF PROFESSIONNEL DU CQPM

Le (la) technicien(ne) de maintenance productive intervient en « **appui process** » sur des **équipements de productions à forte technicité et/ou implantés dans des environnements contraints** (risque de décharges partielles, salle blanches, salles propres,.... hors environnement nucléaire) pour des secteurs d'activités variés tels que :

*Les industries de l'électronique, des métiers de la mécanique, de l'aéronautique, de l'automobile, ..., mais également en prestation pour d'autres secteurs tels que la chimie, la pharmacie, l'agroalimentaire.*

Il (elle) agit généralement dans un environnement productif nécessitant une surveillance accrue du process du fait de risques importants<sup>1</sup>:

- Risque de sécurité sur les personnes / Risque de qualité sur la production
- Risque d'endommagement de l'équipement

Dans ce cadre à partir d'instructions générales et des objectifs fixés par le responsable de process et/ou responsable de maintenance, il (elle) a en charge de mettre en œuvre des procédures de « maintenance productive<sup>2</sup> » visant à maintenir et / ou rétablir le process de fabrication opérationnel et de concourir à en assurer sa sûreté de fonctionnement.

Il (elle) doit surveiller<sup>3</sup> les équipements du process de fabrication à l'aide d'indicateurs techniques et/ou de performances selon des procédures ou instructions définies, il doit intervenir en cas de dérive constatée tout en préservant le process ainsi que l'environnement dans le respect de consignes.

Le technicien de maintenance productive exerce ses activités sous la supervision hiérarchique d'un chargé de maintenance ou d'un responsable de service. Il a pour limites les interventions de contrôle et d'assistance exercées par les structures hiérarchiques et fonctionnelles.

Les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- La surveillance et suivi des équipements du process selon des indicateurs techniques et d'efficacité établis ;
- La préservation des conditions de fabrication (process et environnement) dans le respect des instructions ;
- Le maintien et à la remise niveau des fonctions de service des équipements (prévention, diagnostic, réparation) ;
- L'amélioration de la maintenance des équipements (fiabilité, maintenabilité, disponibilité, sécurité).

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

- 1) **Mesurer et analyser les paramètres techniques** et / ou **indicateurs d'efficacité** des équipements d'un process de fabrication
- 2) **Evaluer les risques et impacts** liés à la dérive d'un équipement (qualité, sécurité, productivité)
- 3) **Mettre en œuvre** une procédure d'alerte et de sauvegarde
- 4) **Diagnostiquer** la ou les **causes d'une dérive ou d'un dysfonctionnement** d'un ou plusieurs équipements
- 5) **Assurer le maintien des conditions opérationnelles d'un équipement** (maintenir ou rétablir un équipement, préservation du process, sécurité et sûreté de fonctionnement).
- 6) **Assister techniquement les équipes de production**
- 7) **Définir et mettre en œuvre une/des solutions** techniques d'amélioration agissant sur les domaines : Fiabilité, maintenabilité, disponibilité, sécurité
- 8) **Assurer la traçabilité** des interventions (compte rendu, historique)

<sup>1</sup> Perte de produit à forte valeur ajoutée, perte de produit sur process continu, perte de produit lié à la sévérité du process, risque d'endommagement du moyen du fait de sa forte technicité.

<sup>2</sup> Appelées généralement TPM ou topo maintenance : Cette démarche vise mettre en œuvre des démarche de maintenance efficaces (centrées sur la production) afin de préserver un process optimum (maintenir des équipements propres et à niveau en termes de performances, prévenir les pannes par une surveillance accrue et maîtriser les temps d'intervention, rendre les interventions efficaces et fiabiliser les installations).

<sup>3</sup> Selon un périmètre d'intervention établi.

## II REFERENTIEL DE CERTIFICATION

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
<p><b>1. Mesurer et analyser les paramètres techniques et/ou indicateurs d'efficacité des équipements d'un process de fabrication.</b></p>	<p>Réalisé à minima sur deux équipements automatisés liés à un process de fabrication</p>	<p><b>En termes de résultats :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input checked="" type="checkbox"/> <b>Les paramètres techniques et/ ou de performances sont connus</b> (nature des paramètres, seuils d'alerte et de criticité,...)</li> <li><input checked="" type="checkbox"/> <b>Les mesures réalisées sont révélatrices du niveau de performance réel de l'équipement</b> (Fiabilité de la mesure, amplitude, niveau de précision,...)</li> <li><input checked="" type="checkbox"/> <b>L'analyse effectuée est pertinente au regard des actions à mener</b> (Par exemple : nature et niveau d'intervention pour revenir à la normale, niveau d'urgence, niveau de criticité,...)</li> </ul>
	<p>Les caractéristiques techniques sont fournies (valeurs de références des différents paramètres)</p> <p>Les indicateurs de performances sont définis (TRS, cadences, temps de cycle,...)</p> <p>Les documentations techniques, d'exploitation et de maintenance sont mises à disposition.</p>	<p><b>En termes de méthode et de justification des moyens employés :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input checked="" type="checkbox"/> <b>La méthode et moyens de mesures sont adaptés par exemple :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Localisation point de mesure en références aux données techniques de l'équipement (plans, schémas, synoptiques, ...)</li> <li>- Définition des éléments caractéristiques de mesure et choix du moyen de mesure adapté (Par exemple : calibre, amplitude, niveau de précision, nature du moyen de mesure en références aux paramètres à vérifier et au niveau de criticité...)</li> <li>- Caractérisation des valeurs de références pour revenir en arrière et mise en œuvre des paramètres de mesure</li> <li>- Comparaison à des valeurs attendues ou base de données,....</li> </ul> </li> </ul>
	<p>L'ensemble des moyens, procédures et/ou instructions sont mis à disposition dans les domaines maintenance, sécurité, contrôle</p>	<p><b>En termes de respect des procédures et instructions :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input checked="" type="checkbox"/> <b>Les conditions de sécurité et/ou environnementales sont respectées :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sur le plan de la sécurité des personnes : Port des équipements de protections individuels et collectifs, respect du protocole de mise en sécurité des machines en référence aux habilitations et autorisations en vigueur dans l'entreprise.</li> <li>- Sur le plan du process , produit et environnement : respects procédures ou conditions de sécurité et d'accès (Par exemple : passage de zones, règles d'accès et moyens d'intervention, protocole de mise en sécurité ou de sauvegarde du couple produit/Process, environnement,...)</li> </ul> </li> <li><input checked="" type="checkbox"/> <b>La qualité du produit et l'intégrité des machines sont préservées</b> (par exemple : sauvegarde du produit, préservation du moyen de production contre les risque d'endommagement, préservation des milieux contraints lors de l'intervention,...)</li> </ul>

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
<p>2. Évaluer les risques et impacts liés à la dérive d'un équipement (qualité, sécurité, productivité)</p>	<p>A partir d'une dérive constatée (qualité, sécurité, productivité) sur un équipement de production lié à un process</p> <p>Les caractéristiques techniques et valeurs de mesures des paramètres sont fournies (tableau de relevés).</p>	<p><b>En termes de résultats :</b></p> <p><input checked="" type="checkbox"/> <b>Les risques liés à l'équipement sont parfaitement identifiés</b> (Par exemple) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nature des risques et paramètres critiques du process.</li> <li>- niveau de criticité en lien avec la sécurité, la qualité et la productivité</li> <li>- mode de détection</li> <li>- ...</li> </ul> <p><input checked="" type="checkbox"/> <b>Les impacts sur le produit, le process, le moyen sont évalués</b> au regard d'éléments factuels et/ou indicateurs garantissant les résultats en termes de qualité du produit, de sécurité et d'efficacité de l'équipement.</p>
	<p>Les relevés d'indicateurs de performances sont fournis (TRS, cadences, temps de cycle,...)</p> <p>Les documentations techniques, d'exploitation et de maintenance sont mises à disposition.</p>	<p><b>En termes de méthode et de justification des moyens employés :</b></p> <p><input checked="" type="checkbox"/> <b>La méthode d'évaluation du risque est adaptée au contexte et à la culture de l'entreprise,</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sa pertinence est justifiée (par exemple : type d'AMDEC, 6 SIGMA,...ou toutes autres méthodes structurées).</li> <li>- Un lien est fait entre les paramètres machines et les paramètres finaux sur le produit.</li> </ul>
	<p>L'ensemble des moyens, procédures et/ou instructions sont mis à disposition dans les domaines qualité, sécurité, productivité</p>	<p><b>En termes de respect des procédures et instructions :</b></p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Les contraintes de qualité, sécurité, environnement, productivités sont prises en compte sur l'ensemble du process</p>

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
<p><b>3. Mettre en œuvre une procédure d'alerte et de sauvegarde</b></p>	<p>Sur un process de production déterminé et dans le cadre d'une situation à risque identifiée affectant la qualité et/ou la sécurité</p> <p>Les caractéristiques techniques et valeurs de mesures des paramètres sont fournies (tableau de relevés).</p>	<p><b>En termes de résultats :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input checked="" type="checkbox"/> <b>Les actions mises en œuvre conduisent à la sauvegarde effective du produit, du process, des moyens et à leur mise sous contrôle</b> (par exemple) : <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Arrêter / faire arrêter un équipement / une ligne d'équipement suite à une analyse démontrant un risque sur le produit, sur la sécurité ou sur l'équipement</b> (dégradation de matériel) dans le respect des procédures et instructions générales</li> <li>- <b>Isoler ou faire isoler une zone de travail</b> selon les procédures définies par l'entreprise en vue de maintenir les conditions d'ambiance du process (Par exemple : absence de décharges partielles, maintien des conditions de température, d'hygrométrie, de stérilité,...) ou de ne pas engendrer de risque pour l'environnement (exemple : zone ATEX, « inertage » de la zone)</li> <li>- Le cas échéant, <b>préserver ou sauvegarder le produit en cours de process</b></li> </ul> </li> </ul>
	<p>Les relevés d'indicateurs de performances sont fournis (TRS, cadences, temps de cycle,...)</p> <p>Les documentations techniques, d'exploitation et de maintenance sont mises à disposition.</p>	<p><b>En termes de méthodes et de justification des moyens employés :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input checked="" type="checkbox"/> <b>La méthode est adaptée au contexte de l'entreprise et à la nature du risque</b> (par exemple) : <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Protection</b> effective du produit, process, moyen selon les procédures adaptées (consignation, déviation de production,...) et le cas échéant des personnes en lien avec les sauveteurs secouristes en place.</li> <li>- <b>Alerte</b> dans le respect du protocole d'alerte en vigueur dans l'entreprise</li> <li>- <b>Intervention</b> adaptée en termes de réactivité, de niveau d'intervention, de moyens à mettre en œuvre (dans la limite des moyens à disposition).</li> </ul> </li> </ul>
	<p>L'ensemble des moyens, procédures et/ou instructions sont mis à disposition dans les domaines qualité, sécurité, productivité</p>	<p><b>En termes de respect des procédures et instructions :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input checked="" type="checkbox"/> <b>Le niveau d'urgence</b> et les <b>moyens à adopter</b> sont déterminés</li> <li><input checked="" type="checkbox"/> <b>La nature et le niveau de risques</b> sont parfaitement appréciés ainsi que les conséquences immédiates sur le produit, process, sécurité, environnement... en fonction des critères et niveaux d'alerte connus</li> </ul>

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
<p><b>4. Diagnostiquer la ou les causes d'une dérive ou d'un dysfonctionnement d'un ou plusieurs équipements</b></p>	<p>A minima sur un équipement automatisé lié à un process</p>	<p><b>En termes de résultats :</b></p> <p><input checked="" type="checkbox"/> <b>Le diagnostic réalisé met en évidence la cause racine de la dérive permettant de revenir à une situation normale de production.</b></p>
	<p>A partir d'une dérive constatée sur le produit et des données factuelles fournies permettant de remonter à la cause racine (mesures, effets constatés sur l'équipement de production,...)</p> <p>Les caractéristiques techniques et valeurs de mesures des paramètres sont fournies (tableau de relevés).</p> <p>Les relevés d'indicateurs de performances sont fournis (TRS, cadences, temps de cycle,...)</p>	<p><b>En termes de méthode et de justification des moyens employés (par exemple):</b></p> <p><input checked="" type="checkbox"/> <b>La méthode de diagnostic est structurée et permet de remonter logiquement à la cause racine, elle s'appuie sur des éléments factuels ou explications rationnelles :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- la situation initiale est parfaitement comprise et représentée en lien avec les données techniques et éléments factuels relevés (faits mesurés, comparatif, qualitatif, données complémentaires...).</li> <li>- Le problème est clairement posé avant de le mettre en solution (sur la plan fonctionnel, séquentiel et matériel) ;</li> <li>- Les formulations d'hypothèses sont plausibles et vérifiées ;</li> <li>- Les simulations nécessaires des effets possibles sont réalisées logiquement et méthodiquement,</li> <li>- Les outils d'analyses complémentaires sont adaptés et leur pertinence justifiée : (arbre des causes, logigrammes...)</li> <li>- Les actions à entreprendre ou décisions sont justifiées</li> <li>- ...</li> </ul>
	<p>Les documentations techniques, d'exploitation et de maintenance sont mises à disposition.</p> <p>L'ensemble des moyens, procédures et/ou instructions sont mis à disposition dans les domaines qualité, sécurité, productivité</p>	<p><b>En termes de respect des procédures et instructions :</b></p> <p><input checked="" type="checkbox"/> <b>Les conditions de sécurité sont respectées, les éléments relatifs à la qualité et à la préservation du process et environnement sont pris en compte.</b></p> <p><input checked="" type="checkbox"/> <b>Les procédures d'interventions et de maintenance sont respectées</b> et les moyens déterminés découlent de l'analyse.</p>

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
<p><b>5. Assurer le maintien des conditions opérationnelles d'un équipement</b></p> <p>(Maintenir ou rétablir un équipement, préservation du process, sécurité et sûreté de fonctionnement).</p>	<p>Sur un équipement de production automatisé lié à un process</p> <p>Les caractéristiques techniques sont connues.</p>	<p><b>En termes de résultats :</b></p> <p><input checked="" type="checkbox"/> <b>L'efficacité des interventions (préventives, correctives) effectuées sur l'équipement est avérée, elles concourent à assurer le maintien des conditions opérationnelles :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Les actions correctives réalisées permettent de maintenir les conditions de fonctionnement et le niveau de qualité attendu</b>, elles concourent à rétablir les conditions opérationnelles de l'équipement ainsi que sa sûreté de fonctionnement.</li> <li>- <b>Les actions préventives sont réalisées efficacement</b> (respect des fréquences, respectes des seuils de détection, échanges des composants critiques par des actions systématiques, contrôles des paramètres techniques et actions en cas de dérive constatée)</li> </ul>
	<p>Les directives de maintenance sont connues en termes de plan de maintenance, procédures d'interventions....</p> <p>Les relevés d'indicateurs de performances sont fournis (TRS, cadences, temps de cycle,...)</p> <p>Les documentations techniques, d'exploitation et de maintenance sont mises à disposition.</p> <p>L'ensemble des moyens d'intervention, procédures et/ou instructions sont mis à disposition.</p>	<p><b>En termes de méthodes et de justification des moyens employés:</b></p> <p><input checked="" type="checkbox"/> <b>La méthode et les outils respectent la procédure et/ou directives de l'entreprise :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Préparation et mise en relation avec l'exploitant</b> pour s'assurer de la possibilité d'intervenir sur l'équipement et mise en disponibilité du lieu d'intervention (en lien avec les conditions d'intervention en milieu contraint). Fournir l'explication utile sur la nécessité d'intervention en terme d'impact (qualité, sécurité,...). Extraction des données techniques utiles issues des documentations techniques disponibles : plans schémas, procédures, paramètre de contrôles et de mesures, outils d'aide au diagnostic,....</li> <li>- <b>Réalisation des actions préventives</b> selon les fréquences, planning et niveaux d'exigences fixés par l'entreprise (relevés et analyse des paramètres techniques selon les contraintes fixées par le plan de préventif en vigueur)</li> <li>- <b>Interventions visant à rétablir le fonctionnement de la production</b> (diagnostic et remédiation des dérives ou défaillances constatées par des actions adaptées).</li> <li>- <b>Validation des opérations de maintenance par des essais de fonctionnement et contrôles nécessaires</b> pour valider la qualité de l'intervention (retour au niveau de performances avant intervention). Bilan exploitable de fin d'interventions à destination de l'exploitant et de la maintenance</li> </ul> <p><input checked="" type="checkbox"/> <b>La pertinence des actions réalisées est justifiée</b> selon une logique ou déroulement d'intervention (de type par exemple : 5 pourquoi, 5M,...)</p>
		<p><b>En termes de respect des procédures :</b></p> <p><input checked="" type="checkbox"/> <b>Les conditions d'interventions sont respectées</b> (conditions de sécurité et de respect de l'environnement, conditions de mise en œuvre des actions préventives/correctives selon les conditions établies par l'entreprise, essais et bilan en coordination avec l'exploitant...)</p>

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
<b>6. Assister techniquement les équipes de production</b>	Dans le cadre de l'activité sur appel de l'utilisateur	<input checked="" type="checkbox"/> <b>Les remontées d'incidents ou dérives rencontrées par les utilisateurs sont traitées, les échanges sont favorisés dans la résolution de problèmes</b> (symptômes, tests, conseils d'exploitation ou d'utilisation en lien avec les procédures)
	Sur un équipement de production automatisé lié à un process  Les caractéristiques techniques sont connues.	<input checked="" type="checkbox"/> <b>La méthode et les moyens mis en œuvre sont adaptés :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les procédures d'exploitations transmises aux utilisateurs sont adaptées à l'interlocuteur et sont exploitables</li> <li>- Les explications et conseils d'utilisation sont adaptés au niveau de connaissance de l'interlocuteur</li> <li>- La compréhension des éléments transmis est vérifiée (questionnement, reformulation,...)</li> </ul>
	L'ensemble des consignes et instructions sont disponibles à proximité de l'équipement	<input checked="" type="checkbox"/> <b>Les consignes et instructions de sécurité, qualité sont rappelées et mises en œuvre systématiquement.</b>

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
<p>7. Définir et mettre en œuvre une/des solutions techniques d'amélioration agissant sur les domaines : <b>Fiabilité, maintenabilité, disponibilité, sécurité</b></p>	<p>Dans le cadre d'améliorations à apporter sur un équipement automatisé lié à un process</p> <p>Dans un des domaines suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input checked="" type="checkbox"/> Fiabilité</li> <li><input checked="" type="checkbox"/> Maintenabilité</li> <li><input checked="" type="checkbox"/> Disponibilité</li> <li><input checked="" type="checkbox"/> Sécurité</li> </ul> <p>Les caractéristiques techniques sont connues.</p> <p>Les directives de maintenance sont connues en termes de plan de maintenance, procédures d'interventions, historiques de pannes....</p> <p>Les relevés d'indicateurs de performances sont fournis (TRS, cadences, temps de cycle,...)</p> <p>Les documentations techniques, d'exploitation et de maintenance sont mises à disposition.</p> <p>L'ensemble des moyens d'intervention, procédures et/ou instructions sont mis à disposition.</p>	<p><b>En termes de résultats:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input checked="" type="checkbox"/> <b>La ou les solutions sont définies, elles sont pertinentes et agissent réellement sur le ou les domaines d'améliorations objet de l'étude :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Diminution des pannes et incidents récurrents par la mise en place d'améliorations.</li> <li>- Réponse aux besoins de la production en termes de qualité et sécurité.</li> <li>- Justification des solutions techniques en argumentant sur les technologies / matériel mis en œuvre.</li> <li>- Identification des impacts dus à ces améliorations (mise à jour de modes opératoires, gamme de maintenance, état validé de l'équipement, méthode de contrôles...)</li> </ul> </li> <li><input checked="" type="checkbox"/> <b>Les solutions techniques sont justifiées</b> (par exemple, remplacement de composant par un autre plus fiable et adapter son positionnement,...)</li> <li><input checked="" type="checkbox"/> <b>La solution retenue est mise en œuvre et répond aux caractéristiques attendues.</b></li> </ul> <p><b>En termes de méthodes et de justification des moyens employés:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input checked="" type="checkbox"/> <b>La méthodologie résolution de problème est adaptée, elle conduit logiquement au résultat proposé :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elle s'appuie sur des analyses de données techniques préalable (Par exemple : selon les pratiques d'entreprises : historique d'intervention ou de panne, taux de pannes, dérives mesurées sur la qualité, relevés de paramètres techniques, risques sécurité identifiées au travers d'audits HSE....)</li> <li>- Elle est établie en cohérence avec le management système en place pour lutter contre la récurrence et sur le terrain, rétablir tout système pouvant dériver.</li> <li>- Elle définit un plan d'actions réaliste et pérenne mettant en œuvre des moyens adaptés (modification, adaptations nécessaires pour améliorer la fiabilité, la maintenabilité).</li> </ul> </li> <li><input checked="" type="checkbox"/> <b>La mise en œuvre de la solution est réalisée méthodiquement,</b> elle tient compte de la disponibilité des équipements, des ressources à mobiliser et du suivi effectif jusqu'à sa réception</li> </ul> <p><b>En termes de respect des procédures :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input checked="" type="checkbox"/> <b>Les solutions définies tiennent compte des contraintes</b> économiques, des contraintes liées à l'environnement productif de l'entreprise (milieu contraint), des contraintes liées à la sécurité des personnes et du matériel, des contraintes environnementales.</li> <li><input checked="" type="checkbox"/> <b>La mise en œuvre de la solution est assurée dans les conditions de sécurité et contraintes d'exploitation.</b> Elle n'engendre pas de risque sur la qualité du produit et du process de fabrication.</li> </ul>	<p>Evaluation en situation professionnelle réelle</p> <p>Evaluation à partir d'une mise en situation professionnelle reconstituée</p> <p>ou</p> <p>Présentation des projets ou activités réalisés en entreprise</p> <p>Et avis de l'entreprise</p>



Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
<b>8. Assurer la traçabilité des interventions (compte rendu, historique)</b>	Dans le cadre de l'activité  Les supports et documents de compte-rendu, de suivi,... sont mis à disposition.	<p><b>En termes de résultats:</b></p> <p><input checked="" type="checkbox"/> <b>Les différents documents de maintenance et/ou de production sont renseignés et tout ou partie d'un compte rendu d'intervention est effectué :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Toutes les interventions sont documentées (oralement et par écrit), s'ils sont prévus les dossiers techniques ou documents de production sont actualisés.</li> <li>- 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> <li>- Le vocabulaire technique et les références techniques nécessaires sont utilisés et appropriés appuyés de schémas, photos,...</li> <li>- Les documents ou informations transmis sont directement exploitables par une tierce personne.</li> </ul>	Evaluation en situation professionnelle réelle  Evaluation à partir d'une mise en situation professionnelle reconstituée  ou  Présentation des projets ou activités réalisés en entreprise  Et avis de l'entreprise
		<p><input checked="" type="checkbox"/> <b>La base de données informatique est renseignée :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les procédures de saisies sont respectées (respect des champs, des formats..) dans la base de données (GMAO, GPAO, Tableur...).</li> <li>- Les informations saisies sont cohérentes et exploitables et selon le détail requis permettant une analyse ultérieure.</li> <li>- Les durées réelles d'intervention sont renseignées avec un souci de réalité et d'exactitude.</li> <li>- 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> <li>- Tout document utile visant à améliorer les interventions est proposé (fiches d'aide au diagnostic par exemple)</li> </ul>	
		<p><input checked="" type="checkbox"/> <b>Le renseignement des interventions est réalisé selon les procédures en vigueur (par exemple : GMAO, Log Book,...)</b></p>	

### III CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Pour que le candidat<sup>4</sup> soit déclaré admissible par le jury de délibération l'ensemble des capacités professionnelles décrites dans le référentiel de certification doit être acquis.

### IV MODALITES D'EVALUATION

#### IV.1 Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- Tout engagement dans une démarche ayant pour objet le CQPM (formation, validation des acquis..) implique l'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 ressource, 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 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.

#### IV.2 Mise en œuvre des modalités d'évaluation

Les capacités professionnelles sont évaluées à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions de réalisation définies dans le référentiel de certification.

##### **A) Validation des capacités professionnelles**

L'acquisition de chacune des capacités professionnelles est validée par une commission d'évaluation sur la base :

- des différentes évaluations
- de l'avis de l'entreprise
- de l'entretien avec le candidat

---

<sup>4</sup> 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 du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.