

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : **Technicien en industrialisation et en amélioration de procédés**

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

Le Technicien en industrialisation et en amélioration de procédés élabore les méthodes de travail en production et met en œuvre les outils d'amélioration continue. Pour cela, à partir de la définition d'un produit ou d'un procédé, il est amené à analyser un procédé de production.

Dans ce cadre, il établit tout ou partie d'un cahier des charges technique en vue d'optimiser ou d'améliorer l'efficacité de la production. Il procède par exemple à une analyse des temps, l'équilibrage de postes, gestes et déplacements, ...

À ce titre, il planifie et déploie les moyens nécessaires à la réalisation d'un projet industriel, il exploite un ensemble de méthodes et d'outils (planning, suivi des ressources, ...) lui permettant la mise en œuvre d'une solution technique en tenant compte des aspects réglementaires et juridiques inhérents au projet (santé et sécurité au travail, qualité, environnement, dimension socio-organisationnelle, ...).

Enfin, il assure un appui opérationnel aux utilisateurs par les modifications apportées en transmettant notamment des notions techniques d'amélioration continue pour démultiplier les actions de progrès de l'opérateur au responsable de secteur.

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

- *L'analyse du procédé de production ;*

Cette activité consiste tout d'abord à trier et hiérarchiser les différentes données (grilles de jugement d'allures, le chronomètre, la vidéo des opérations, les fiches de sécurité, la documentation technique des postes, la réglementation en vigueur) de manière à estimer les temps de production. Une proposition d'optimisation du temps de cycle est émise en prenant en compte les différentes contraintes. Un cahier des charges fonctionnel formalisant le besoin et détaillant les fonctionnalités attendues ainsi que les contraintes est alors rédigé.

- *La proposition de solutions d'amélioration du procédé de production ;*

Cette activité consiste à explorer et cibler les effets d'une modification en tenant compte du contexte et des pratiques de l'entreprise. Une étude faisabilité est réalisée en prenant en compte notamment l'implantation, les flux, les gammes de fabrication. Des outils d'analyse tels que l'AMDEC Process, Diagramme Causes Effets, ... sont adaptés à la culture de l'entreprise. Des solutions d'amélioration sont proposées et justifiées au regard des critères coûts, délais, qualité compatible avec la politique d'amélioration continue de l'entreprise.

- *La mise en œuvre d'une solution d'amélioration du procédé de production ;*

Cette activité consiste à justifier les solutions proposées au regard des critères coûts, délais, qualité compatibles avec la politique de l'entreprise. Le choix des solutions mis en œuvre repose par exemple sur l'utilisation de matrice de comptabilité, de tableau de décision, ... Une programmation des actions retenues est définie à l'aide d'outils de planification (logiciel de projet) en cohérence avec les moyens matériels de l'entreprise ainsi que le niveau de complexité des actions à conduire.

- *Le déploiement d'actions d'amélioration continue*

Cette activité consiste à identifier des actions d'amélioration continue puis s'assurer de leur bonne mise en œuvre. La définition des actions d'amélioration continue s'appuie sur les outils de résolution de problèmes (PARETO, ISHIKAWA, 5 Pourquoi, arbres des causes, ...) en cohérence avec la culture de l'entreprise et les problèmes à résoudre. Les actions sont suivies conformément à la démarche définie par l'entreprise (tableau visuel, fichiers, ...).

1.2. Environnement de travail

Le Technicien en industrialisation et en amélioration de procédés agit dans les entreprises industrielles de toutes tailles dans différents secteurs notamment Automobile, Aéronautique, Ferroviaire, ...

Il dépend généralement du service des méthodes ou services spécialisés de l'entreprise. Il peut être amené à travailler en étroite collaboration avec le bureau d'études pour l'industrialisation de nouveaux produits ou procédés, le service d'amélioration continue pour l'amélioration de procédés et les équipes de production et de maintenance pour la mise œuvre des solutions techniques.

Il a en charge également les évolutions organisationnelles, la préparation (ordre du jour, planning des réunions, invitations, ...) et l'animation de réunions de travail associant une équipe projet dédiée. Il est amené à présenter par exemple à travers de réunion d'animation de chantier d'amélioration continue, de production ou de points qualité hebdomadaires, mensuels, ...les résultats obtenus aux différents collaborateurs de l'entreprise.

À l'issue de chaque réunion, il doit rendre compte des décisions, orientations, actions finalisées, actions à venir et des points en suspens.

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

Le Technicien en industrialisation et en amélioration de procédés exerce son activité sous l'autorité d'un responsable hiérarchique. Selon la taille et l'organisation de l'entreprise, il est amené à collaborer avec un ou plusieurs services et/ou fonctions de l'entreprise (bureau d'études, service méthodes, équipes de production, service qualité, service maintenance, clients internes ou externes à l'entreprise...). Les informations des différents services sont remontées pour pouvoir être intégrées dans la recherche de solutions d'amélioration ou de solutions techniques. Les solutions d'amélioration ou les solutions techniques retenues sont alors transmises aux équipes de production, de maintenance et de qualité.

Il effectue le « reporting » de l'état d'avancement du projet à son responsable ou à une instance de pilotage (sur le plan organisationnel, économique et qualitatif).

1.4. Analyse et évolutions du métier

*Le métier du Technicien en industrialisation et en amélioration de procédés s'intègre dans les évolutions organisationnelles d'équipes agiles et interdépendantes. Cette agilité apporte des capacités d'adaptation pour permettre **d'ajuster les processus** de production et la stratégie de l'entreprise. Elle favorise également l'innovation. Enfin, l'agilité apporte de la résilience en permettant aux entreprises de faire face aux imprévus.*

1. REFERENTIEL DE COMPETENCES

Compétences et connaissances afférentes au CQPM visé :

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

Blocs de compétences	Compétences professionnelles	Connaissances associées
BDC0170 L'analyse du procédé de production	1. Déterminer et optimiser les temps opératoires	<ul style="list-style-type: none"> • Les outils et méthodes de gestion de production • Les méthodes de décomposition des temps • Les règles d'ergonomie • Les outils de l'analyse fonctionnelle • Les normes réglementaires • Le cycle de vie d'un produit • L'analyse de la valeur
	2. Établir un cahier des charges fonctionnel	
BDC0171 La proposition de solutions d'amélioration du procédé de production	1. Analyser l'effet d'une modification	<ul style="list-style-type: none"> • L'environnement économique de l'entreprise • Les méthodes et outils d'animation d'un groupe de travail • Les outils d'analyse • Les outils d'aide à la décision
	2. Proposer des solutions adaptées	
BDC0172 La mise en œuvre d'une solution d'amélioration du procédé de production	1. Programmer les actions liées à la solution	<ul style="list-style-type: none"> • La gestion du temps et des priorités • Les outils et méthodes de planification • L'utilisation d'un logiciel de planification
	2. Identifier et corriger les écarts	
BDC0173 Le déploiement d'actions d'amélioration continue	1. Définir des actions d'amélioration continue	<ul style="list-style-type: none"> • Les méthodes de résolutions de problèmes • La démarche de progrès • Les outils et méthodes d'amélioration continue.
	2. Suivre un plan d'actions d'amélioration continue	

REFERENTIEL D'EVALUATIONS

1.1. 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
1. Déterminer et optimiser les temps opératoires	<p>À partir d'une ligne ou d'une suite de postes de production :</p> <p>Avec les données existantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - cadences, flux, temps hommes et/ou machines - jugement d'allures, événements exceptionnels <p>A partir de l'ensemble des paramètres ergonomiques, d'hygiène et de sécurité tel que : hauteur d'assises, outils d'assistance, luminosité, périmètre de préhension, limite de débattements, ...</p> <p>Sur des thématiques pouvant agir par exemple sur : aménagement de poste, modes opératoires, ...</p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité afférents à l'activité et à l'environnement de travail sont mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les différentes données existantes (temps de cycle des postes et du procédé) sont identifiées, interprétées et utilisées.</p> <p>Les méthodes de détermination des temps sont utilisées conformément aux types de production de l'entreprise (Série, Unitaire, MTM, MOST, Chrono-analyse, ...).</p> <p>Le cas échéant, les outils et méthodes de détermination des risques de Troubles Musculo Squelettique sont pris en compte et adaptés (RULA, OSHA, ...) et si besoin des améliorations du poste de travail sont réalisées.</p>	<p>Les temps de production sont estimés en utilisant l'unité de temps en vigueur dans l'entreprise.</p> <p>Des propositions d'optimisation du temps de cycle (suppression des temps d'attente, des goulots d'étranglements...) sont émises tout en prenant en compte des contraintes et combinaisons possibles.</p> <p>L'exactitude des temps sur une production est vérifiée et réévaluée si nécessaire.</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les grilles de jugement d'allures, le chronomètre, la vidéo des opérations, les fiches de sécurité, la documentation technique des postes, la réglementation en vigueur sont utilisés.</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Dans la recherche des données existantes, le bon interlocuteur (responsable hiérarchique, fonction support, service en charge de l'ergonomie) est identifié puis informé en utilisant le vocabulaire adapté.</p> <p>Dans le cadre de la vérification des temps et/ou des risques de TMS, l'utilisateur (pilote, opérateur, conducteur, ...) est identifié puis informé.</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les équipements de protections individuels appropriés aux situations. • Les équipements de protections selon les zones identifiées. 	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>2. Établir un cahier des charges fonctionnel</p>	<p>À partir de besoins exprimés dans le cadre des actions méthode et/ou industrialisation et/ou amélioration de procédés.</p> <p>Les documents nécessaires à la construction de l'étude (bibliothèques numériques, bases de données produits ou fournitures, bases de données techniques et méthodologiques, etc.) sont mis à disposition.</p> <p>À partir de référentiels d'entreprises ou des normes en vigueur (par exemple de type NF X 50-100, NF X 50-151, ...).</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La méthodologie de rédaction du Cahier des Charges Fonctionnel respecte la chronologie d'étapes. Il est structuré de manière logique d'écriture pouvant être agrémenté des outils qui permettront d'atteindre les objectifs exprimés (tableau de bords, caractéristiques fonctionnelles, choix des solutions, ...), le cas échéant il s'appuie sur des référentiels d'entreprises ou des normes (par exemple de type NFX50-100, NFX50-151, ...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les outils d'analyse sont adaptés à la culture de l'entreprise, avec notamment des outils de type SADT, APTE (diagramme pieuvre), diagramme FAST, bête à cornes, ...</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Dans la rédaction du Cahier des Charges Fonctionnels, le bon interlocuteur (responsable hiérarchique, fonction support, client interne/externe) est identifié puis informé en utilisant le vocabulaire adapté.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les exigences liées à la sécurité, la réglementation, l'environnement, voir une démarche d'écoconception, sont prises en compte afin de favoriser la recherche de solutions.</p> <p>Le cas échéant, les contraintes de coûts sont prises en compte dans l'élaboration du Cahier des Charges.</p>	<p>Le Cahier des Charges Fonctionnel formalisant le besoin et détaillant les fonctionnalités attendues ainsi que les contraintes (techniques, réglementaires, budgétaires...) est rédigé et exploitable par une tierce personne.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>3. Analyser l'effet d'une modification</p>	<p>À partir d'une décision de modification du procédé de production, de la connaissance de l'environnement, du contexte de l'entreprise (supply chain, plan de productivité, contraintes économiques, environnement, qualité, ...).</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La méthode d'analyse est structurée par le biais d'un travail collectif (réunions, groupe de travail ...) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Définition de la situation initiale au moyen de données factuelles. - Données chiffrées commentées de manière pertinente. <p>La problématique soulevée est décryptée avec méthodologie.</p> <p>Les effets de la modification sont explorés et ciblés en tenant compte du contexte et des pratiques de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>L'ensemble des paramètres nécessaires à la réalisation de l'étude de faisabilité sont pris en compte, comme par exemple, l'implantation, les flux, les gammes de fabrication, ...</p> <p>Les outils d'analyse sont adaptés à la culture de l'entreprise et à la problématique à traiter, comme par exemple, les outils de type AMDEC Process, diagramme causes effet, ...</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les bons interlocuteurs internes et/ou externes sont sollicités au regard de leurs savoir-faire, connaissances ou compétences sur le sujet.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les exigences liées à la sécurité, la réglementation, l'environnement, voir une démarche d'écoconception, sont prises en compte dans l'analyse de la modification.</p>	<p>Les éléments analysés tiennent compte de la liste des effets engendrés par les modifications et des critères définis par le Cahier des Charges Fonctionnel.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>4. Proposer des solutions adaptées</p>	<p>À partir de l'analyse des effets d'une modification.</p> <p>Prise en compte des contraintes économiques, environnementales, humaines, industrielles, matérielles et des informations collectées en relation avec la situation.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les méthodes d'identification des solutions sont adaptées à la culture de l'entreprise et à la problématique à traiter (tableau comparatif, méthode de simulation, SWOT, matrice multicritères, ...).</p>	<p>La viabilité de la mise en œuvre et l'efficacité des propositions formulées sont vérifiées.</p> <p>Les solutions proposées sont justifiées et permettent d'augmenter la performance d'au moins un indicateur (coût, délais, qualité...).</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>L'ensemble des moyens utilisés pour favoriser le choix des solutions est mis en œuvre (matrice de compatibilité, tableau de décision, ...).</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les bons interlocuteurs internes et/ou externes sont sollicités au regard de leurs savoir-faire, connaissances ou compétences sur le sujet.</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les exigences liées à la sécurité, la réglementation, l'environnement, voir une démarche d'écoconception, sont prises en compte dans l'analyse de la modification.</p> <p>Les solutions proposées sont compatibles avec la politique d'amélioration continue de l'entreprise.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>5. Programmer les actions liées à la solution</p>	<p>À partir d'un cahier des charges et des solutions d'améliorations retenues.</p> <p>A partir des outils de planification et des moyens matériels de l'entreprise (logiciel de gestion de projet).</p> <p>A partir des exigences afférentes à la sécurité, la réglementation et les contraintes environnementales.</p> <p>A partir des contraintes de délai, coût et qualité.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La programmation des actions tient compte de la disponibilité de la production et des urgences et actions importantes à mener.</p> <p>La méthode de planification est adaptée à la typologie des actions à conduire et suivent une règle de présentation, comme par exemple, de type PERT, GANTT, ...</p>	<p>Le plan d'action respecte les contraintes définies dans le cahier des charges.</p> <p>Des indicateurs de suivi d'avancement pour chaque activité sont proposés et leurs pertinences sont justifiées (des points de validation et de cadrage définis à des moments stratégiques, des séances de travail nécessaires, ...).</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>L'utilisation des outils de planification est en cohérence avec les moyens matériels de l'entreprise (logiciel de gestion de projet) ainsi que le niveau de complexité des actions à conduire (nombre d'interactions, nombre de tâches, ...).</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>La cohérence de la planification et la disponibilité des ressources humaines sont vérifiées auprès des différentes parties prenantes (internes / externes).</p>	
		<p><u>Selon quelles contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les exigences liées à la sécurité, la réglementation, l'environnement, sont prises en compte dans la planification.</p> <p>Les contraintes de délais, coût et qualité sont prises en compte.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
6. Identifier et corriger les écarts	<p>À partir de la planification du projet et des éléments préalablement établis :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Planning prévisionnel. - Indicateurs de suivi. - Ressources affectées. - Mode de pilotage (réunion, mode de reporting, modalités de pilotage, ...). 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>L'exploitation des indicateurs de suivi est maîtrisée. Ils sont commentés de manière pertinente. Ils traduisent bien l'état d'avancement réel du plan d'action et sont exploitables par une tierce personne.</p> <hr/> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les outils de suivi et de pilotage du plan d'action sont utilisés, notamment, les tableaux de bords du plan d'actions, le planning de réalisation, ...</p> <hr/> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>La cohérence des ajustements est vérifiée auprès des différentes parties prenantes (internes / externes).</p> <hr/> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les exigences liées à la sécurité, la réglementation, l'environnement, sont prises en compte dans le suivi du plan d'action.</p>	<p>Les écarts constatés sont analysés systématiquement et donnent lieu à des propositions pertinentes d'adaptation du plan d'action ou de sa conduite.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>7. Définir des actions d'amélioration continue</p>	<p>À partir d'un besoin d'amélioration d'une situation industrielle existante. A partir des données d'entrées.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> La méthode de résolution de problèmes sélectionnée favorise l'implication des personnes sur le terrain et permet de prendre en considération leurs propositions d'amélioration.</p>	<p>Les données collectées sont triées, hiérarchisées et exploitables.</p> <p>Les actions d'amélioration définies sont pertinentes, concrètes et viables et sont de nature à réduire les écarts constatés ainsi que les problèmes rencontrés.</p> <p>Les actions d'amélioration continue sont classées selon la nature et le degré de facilité de mise en œuvre, des arrêts engendrés, des délais des commandes de fournitures, ...</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u> L'ensemble des outils de résolution de problèmes sont adaptés à la culture de l'entreprise et aux problèmes à résoudre (PARETO, ISHIKAWA, 5 Pourquoi, arbres des causes...).</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> L'implication du personnel est favorisée dans la démarche. Chaque action est affectée à une personne en charge de la traiter. Les avis sont recherchés, les difficultés sont analysées. La cohérence des actions d'amélioration définies est vérifiée auprès des différentes parties prenantes (internes / externes).</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les exigences liées à la sécurité, la réglementation, l'environnement, sont prises en compte dans le choix des actions d'amélioration.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>8. Suivre un plan d'actions d'amélioration continue</p>	<p>À partir d'un plan d'actions défini, des moyens humains et matériels mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les méthodes d'amélioration continue suivent une méthode adaptée à la culture l'entreprise (PDCA, DMAIC). Le plan d'actions respecte les étapes d'une démarche d'amélioration continue.</p>	<p>Le suivi du plan d'action est effectué avec méthode (Chronologie et priorisation des étapes). Le plan d'action est formalisé et partagé.</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Le support d'amélioration continue est adapté à la démarche de l'entreprise (tableau visuel, fichiers, ...).</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> La cohérence du suivi des actions d'amélioration est vérifiée auprès des différentes parties prenantes (internes / externes). La prise en compte des problèmes terrain est favorisée. Le suivi est commenté aux participants.</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les exigences liées à la sécurité, la réglementation, l'environnement, sont prises en compte dans le suivi des actions d'amélioration.</p>	

1.2. MODALITES D'EVALUATION

1.2.1. 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...) définit 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.

1.2.2. Mise en œuvre des modalités d'évaluation

A) Validation des compétences professionnelles

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

<p style="text-align: center;">COMMISSION D'EVALUATION</p> <p>La commission d'évaluation est composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle sélectionnée.</p>	<p style="text-align: center;">ENTREPRISE</p> <p style="text-align: center;">(hors VAE)</p>
<p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p style="text-align: center;">ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.</p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <p>1. une observation en situation de travail.</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>

2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS 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.

2. 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.