

## REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : **Outilleur de forme - moules et matrices**

### 1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

*L'outilleur de forme est un mécanicien en usinage de précision spécialisé dans la fabrication et/ou la réparation d'outillages de forme pour des applications de mise en forme, de déformation, de découpage, de détournage ou d'injection de matières métalliques (cuivre, aluminium, titane...) ou matières plastiques dans différents secteurs de l'industrie de la métallurgie, fonderie, plasturgie, verrerie, matériaux composites...*

*Il intervient généralement sur des outillages unitaires composés d'une matrice ou empreinte de forme (découpage, emboutissage, estampage, matriçage, forgeage, moulage fonderie et/ou plastique...). Ces outillages comportent, à l'image d'un gaufrier, deux parties dont les empruntes donnent la forme à la pièce finale lorsqu'elle sort de l'outil.*

*Il réalise généralement les opérations de finition, assure la mise en position (avec une précision de +/- 0,02 mm) et le montage des éléments constitutifs du moule à partir de plans de fabrication accompagnés d'instructions générales. Il en assure l'ajustage, le réglage et les essais jusqu'à l'obtention d'une « pièce sortie d'outillage » conforme aux exigences du client (dimension, géométrie, qualité...). L'outilleur de forme cherche toujours à obtenir le meilleur compromis (délais d'intervention, durée de vie de l'outil, conformité...), son rôle est d'optimiser l'outil.*

- *S'agissant des moules, les applications des pièces fabriquées par ces outils sont nombreuses. Par exemple, dans l'industrie automobile, les pare-chocs, tableaux de bord ou la majorité des pièces d'habillage de l'habitacle sont réalisées avec des moules métalliques de plasturgie. Les carters de moteurs ou les boîtes de vitesse sont, eux, réalisés en fonderie avec des moules métalliques d'injection d'aluminium sous-pression.*
- *S'agissant des matrices, les applications des pièces fabriquées par ces outils concernent, par exemple, l'ensemble des pièces constitutives de la carrosserie comme les capots, les ouvrants, les ailes, les pavillons...*
- *S'agissant des outillages, leur robustesse permet de fabriquer des produits avec une cadence de production de plusieurs pièces par minutes sauf pour les outils liés à l'aéronautique où le temps de cycle est plus long.*

*Dans tous les cas, l'outil est composé, au minimum de deux parties comportant des empreintes de la forme à réaliser, qui assemblées, donnent la forme finale de la pièce. Ces parties peuvent être très complexes de par la forme de l'empreinte, mais également des systèmes d'ouverture et fermeture des parties, des canaux d'alimentation de la matière en fusion, d'éjection des pièces pour les évacuer de l'outil, des systèmes de refroidissement ou de chauffe, des systèmes de maintien en position, d'aménagement, de guidage...*

*Ces outils sont extrêmement précis tant par leur forme, leur géométrie ou leur guidage et permettent d'obtenir une pièce « sortie d'outillage » avec des précisions pouvant aller à quelques microns de tolérance.*

*L'outilleur de forme combine l'ensemble des moyens d'usinage de l'atelier pour réaliser et finaliser les éléments constitutifs de l'outillage, pour les ajuster, les monter et les tester.*

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

- **Les finitions, montages et essais d'un outillage :**

L'outilleur de forme assure la finalisation et le montage d'un outillage de forme (matrice ou moule métallique) destiné, selon la technologie de l'outillage, à la fabrication de pièces moulées ou de pièces embouties, découpées, cambrées...

Pour cela il procède aux retouches ou ajustages des pièces constitutives pour que l'outillage produise des pièces en conformité avec données techniques (précision, rugosité, géométrie...).

Il procède alors à des essais sur presse/machine, des contrôles, des reprises ou retouches nécessaires en combinant les moyens techniques de l'atelier d'outillage (tour, fraiseuse conventionnelle ou commandes numériques, machine d'électroérosion, rectifieuses...) jusqu'à ce que la pièce « sortie d'outil » soit conforme. Il s'assure que l'outillage soit fonctionnel au niveau cinématique, thermodynamique et que le niveau de précision attendu soit assuré (jeux fonctionnels adaptés à la fonction à assurer : guidage, positionnement...).

Les essais de l'outillage lui permettent de contrôler la conformité des pièces produites par l'outillage et d'assurer les réglages nécessaires afin d'optimiser son fonctionnement et de figer les paramètres optimums.

- **La maintenance et le suivi d'un outillage :**

L'outilleur de forme assure également la maintenance d'outillage. Pour cela, il assure le diagnostic de défauts d'outillages à partir de pièces non-conformes. Il recherche la cause du défaut pour le localiser sur l'outillage (défaut fonctionnel lié à l'outillage ou liés à l'empreinte du moule ou de la matrice). Il propose une solution de réparation en s'appuyant sur les moyens techniques dont il dispose dans l'atelier d'outillage, en assurant la conformité et la qualité du produit « sortie d'outil ». Enfin, il assure le suivi des outillages et consigne les interventions réalisées dans le cadre de la maintenance (fiche de vie d'un outil, GMAO...).

## 1.2. Environnement de travail

L'outilleur de forme travaille, soit dans un atelier de fabrication d'outillage, soit dans un atelier d'outillage au sein même des entreprises de production. Ces ateliers assurent principalement l'entretien, les reprises/retouches et parfois la fabrication des moules et matrices.

Dans le cas des ateliers d'outillage intégrés au sein des entreprises de production, dès lors qu'un défaut lié à l'outillage de fabrication est décelé, l'outilleur de forme est sollicité. Leur proximité est primordiale pour assurer la continuité de la production et de permettre une réactivité d'intervention, cette maintenance étant à dissocier de la maintenance industrielle des machines et moyens de production dont les compétences sont totalement différentes. Ces outils sont conçus pour être montés et démontés afin de faciliter leur entretien régulier. Ces outils sont également très coûteux et peuvent intégrer des technologies différentes (système d'éjection mécanique, système de chauffe ou de refroidissement, système de guidage, ...).

Les moyens dont il dispose sont généralement des tours, fraiseuses conventionnelles et/ou à commandes numériques (CN), des perceuses à colonne, des rectifieuses, des machines électroérosion à fil et enfonçage. Lorsqu'il est nécessaire de modifier la forme de l'empreinte, il peut corriger ou procéder au rechargement d'un outil par soudage (fabrication additive) avant de le retoucher en usinage, en accord avec sa hiérarchie.

Il dispose également de plans de l'outillage, ainsi que de la pièce à obtenir en « sortie d'outillage » comportant les caractéristiques attendues (dimension, forme, tolérance, matière...). Selon la précision des données existantes, l'outilleur peut avoir une grande latitude pour corriger les valeurs de tolérances de l'outil en fonction des écarts constatés en « sortie d'outils », pour adapter le mode opératoire et les moyens associés.

Sa connaissance des technologies des outillages lui permet d'ajuster et d'adapter les différentes parties de l'outillage pour obtenir le résultat attendu en tenant compte de la cinématique de l'outil ou de la thermodynamique des moules par exemple.

## 1.3. Interactions dans l'environnement de travail

L'outilleur de forme travaille généralement sous la responsabilité d'un hiérarchique dans un atelier de fabrication mécanique / atelier d'outillage.

Il travaille à partir de documentation technique (plans, nomenclatures...) complétées d'instructions générales, il choisit ses moyens d'exécution en fonction de la technologie de l'outillage.

Il travaille en interaction avec les usieurs de l'atelier de mécanique et entreprises extérieures qui réalisent des opérations d'ébauches, de traitement, d'ajustage, de fourniture de composants utiles à la réalisation et/ou réparation d'un moule ou d'une matrice.

*Dans le cadre d'opérations de maintenance il se met en relation avec les services productions, les utilisateurs des outillages qui constatent les défauts de fabrication liés à l'outillage.*

## 2. REFERENTIEL DE COMPETENCES

### Compétences et connaissances afférentes au CQPM visé :

Pour cela, il doit être capable de :

Blocs de compétences	Compétences professionnelles	Connaissances associées
<b>BDC 0048</b> <b>Les finitions, montages et essais d'un outillage</b>	1. <b>Réaliser la finition d'une pièce de forme d'un outillage (matrice ou empreinte d'un moule)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La technologie des matériaux et traitement thermique</li> <li>• Les technologies des outillages</li> <li>• Lecture de plan</li> <li>• Les technologies des machines</li> <li>• Les différentes techniques d'usinage (conventionnel, CN, rectification, électroérosion...)</li> <li>• La cinématique des machines et des montages</li> </ul>
	2. <b>Monter et ajuster tout ou partie d'un outillage</b>	
	3. <b>Procéder à des essais et réglages d'un outillage</b>	
<b>BDC 0049</b> <b>La maintenance et le suivi d'un outillage</b>	1. <b>Diagnostiquer un défaut d'outillage</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les technologies des outillages</li> <li>• La technologie des machines</li> <li>• La cinématique des machines et des montages</li> <li>• Lecture de plans</li> <li>• Les process mis en œuvre (fonderie, plasturgie, emboutissage...)</li> <li>• La maintenance des outillages</li> </ul>
	2. <b>Proposer une solution de réparation/retouche d'un outillage</b>	
	3. <b>Assurer le suivi d'un outillage de forme</b>	

### 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. Réaliser la finition d'une pièce de forme d'un outillage (matrice ou empreinte d'un moule)</p>	<p>Dans un atelier d'outillage équipé (tour, fraiseuse, érosion ...).</p>	<p><b>En matière de méthodes utilisées :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Les caractéristiques techniques de l'outillage à réaliser (cinématiques et/ou thermodynamique) sont définies en cohérence avec les données de conception (plans, nomenclatures...) et la technologie de l'outillage ((par exemple : forme obtenue, angles de dégagement, dépouilles, plans de joints...).</li> <li>Les modes de réalisations choisis sont compatibles avec la nature des formes à obtenir ainsi que leurs caractéristiques dimensionnelles et géométriques attendues.</li> <li>L'agencement des moyens est adapté aux opérations à réaliser (par exemple en termes de montage de la pièce sur les moyens d'usinage)</li> <li>Les opérations d'usinage sont adaptées au niveau de finition, à la spécificité de la forme à obtenir et à la fonction à assurer.</li> <li>Les opérations intermédiaires sont prises en compte (par exemple traitement thermique avant une opération de finition).</li> </ul>	<p>La pièce de forme est conforme aux données techniques (précision, rugosité, géométrie, dimension...).</p>	
	<p>L'ensemble des éléments techniques de conception et définition de l'outillage sont mis à disposition (plan d'ensembles, nomenclatures, caractéristiques de la pièce finale...).</p> <p>Les matières, pièces ébauchées, outillages et éléments du commerce sont fournis.</p>	<p><b>En matière de moyens utilisés :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Les moyens, outillages sont compatibles avec les conditions de fabrication (vitesse de coupe et niveau de finition attendus) leur combinaison est judicieuse.</li> <li>Les contrôles intermédiaires et finaux sont assurés avec les moyens adaptés (précision 10 fois supérieure à la précision des pièces à réaliser).</li> </ul>		<p>Les contrôles, reprises, retouches nécessaires sont réalisés jusqu'à obtention des caractéristiques et niveau de précision attendues.</p>
	<p>Les moyens de contrôles sont fournis.</p>	<p><b>En matière de liens professionnels / relationnels :</b></p> <p>La relation avec les intervenants sur des opérations intermédiaires (ébauche, traitement thermique et de surface, sous-traitance) sont assurées. Les informations transmises sont exploitables.</p>		
		<p><b>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Les conditions de sécurité sont respectées tout au long des opérations.</li> <li>Les contraintes de qualité (pièce sortie d'outillage) sont parfaitement appréhendées.</li> </ul>		

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>2. <b>Monter et ajuster tout ou partie d'un outillage</b></p>	<p>Dans un atelier d'outillage équipé (tour, fraiseuse, érosion ...).</p> <p>L'ensemble des éléments techniques de conception et définition de l'outillage sont mis à disposition (plan d'ensembles, nomenclatures, caractéristiques de la pièce finale...).</p> <p>Les moyens de contrôles sont fournis.</p> <p>Les moyens d'ajustage, perçage, taraudage, alésage... sont mis à disposition.</p> <p>Les produits de polissages et de portées au bleu sont fournis.</p>	<p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les opérations de mise en position, d'assemblage, de montage sont adaptées à la fonction à assurer (perçage, taraudage, alésage, contre perçage...).</li> <li>• Les contrôles intermédiaires et opérations de finition sont adaptés (réalisation de portées au bleu, polissage...).</li> </ul>	<p>L'outillage est fonctionnel à l'issue du montage (en termes de cinématique).</p> <p>Le niveau de précision attendu est assuré (jeux fonctionnels adaptés à la fonction à assurer : par exemple guidage, positionnement...).</p>
		<p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les moyens employés sont adaptés au niveau de finition (pointage au centième à la fraiseuse, perçage, taraudage...).</li> <li>• Les moyens de contrôles employés sont pertinents au regard de la nature et de la précision des contrôles à assurer.</li> </ul>	
		<p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b></p> <p>La relation avec les intervenants sur des opérations intermédiaires (ébauche, traitement thermique et de surface, sous-traitance) sont assurées.</p> <p>Les informations transmises sont exploitables.</p>	
		<p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les conditions de sécurité sont respectées tout au long des opérations.</li> <li>• Les contraintes de qualité (pièce sortie d'outillage) sont parfaitement appréhendées.</li> </ul>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>3. <b>Procéder à des essais et réglages d'un outillage</b></p>	<p>Dans un atelier d'essai ou dans l'atelier de production équipé des moyens (presse, matière...).</p>	<p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b>            Les pièces sorties d'outillage sont contrôlées (la conformité des pièces sorties d'outillage est vérifiée) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les vérifications nécessaires des caractéristiques de l'outillage sont assurées (par exemple en termes de : cinématique, thermodynamique, géométrie, dimension).</li> <li>• La méthode de réglage et essais est adaptée à la technologie de l'outillage (par exemple injection de résine pour visualiser la forme en sortie d'outillage, réalisation d'une pièce de test...), elle est itérative jusqu'à la conformité de la pièce finale.</li> <li>• Les écarts constatés donnent lieu à des réglages correctifs adaptés, la méthode de contrôle est adaptée au niveau de précision attendu.</li> </ul>	<p>Les réglages réalisés conduisent à un fonctionnement optimisé de l'outillage (jeux, courses, déplacements...).</p> <p>L'obtention d'une pièce conforme à l'issue des essais et réglages est avérée (les paramètres de réglages optimums sont consignés et figés).</p>
	<p>Avec les moyens de manutention (pont roulant, table élévatrice...).</p> <p>Un outillage monté prêt à être testé et réglé est mis à disposition.</p> <p>Les moyens d'essais et contrôles sont mis à disposition.</p>	<p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les moyens d'essais sont adaptés à la technologie de l'outillage à tester, ils sont judicieusement employés.</li> <li>• Le mode de vérification des caractéristiques techniques et fonctionnelles est pertinent en termes de faisabilité technique et d'opérationnalité des essais.</li> </ul>	
	<p>Les contraintes qualités attendues sont connues.</p>	<p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b></p> <p>La relation avec les intervenants sur des opérations intermédiaires (ébauche, traitement thermique et de surface, sous-traitance) sont assurées.            Les informations transmises sont exploitables.</p>	
		<p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les conditions de sécurité sont respectées tout au long de cette phase.</li> <li>• Les procédures et contraintes de qualité sont respectées.</li> <li>• La traçabilité des contrôles et réglages est assurée.</li> </ul>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>4. Diagnostiquer un défaut d'outillage</p>	<p>A partir d'une pièce non conforme en sortie d'outillage.</p> <p>La cinématique et/ou thermodynamique de l'outil est (sont) connue(s). Les données techniques sont fournies.</p> <p>Les contraintes qualité de la pièce finale sont connues.</p>	<p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La méthode de diagnostic est adaptée à la technologie de l'outillage (les causes probables sont vérifiées systématiquement).</li> <li>• Le mode de dysfonctionnement de l'outil est repéré en lien avec la chaîne cinématique et/ou thermodynamique de l'outil.</li> <li>• Les vérifications nécessaires sont assurées.</li> </ul>	<p>Le lien entre le défaut constaté sur la pièce et l'origine de la cause liée à l'outillage est justifié.</p> <p>Les contrôles nécessaires sur l'outillage sont assurés et conduisent logiquement à la cause du défaut.</p>
		<p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les moyens de contrôle de l'outil et de la pièce sont adaptés au niveau de précision attendue.</li> <li>• Les modes de vérification sont pertinents et justifiés au regard des données techniques de l'outillage.</li> </ul>	
		<p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b></p> <p>La relation avec les intervenants sur des opérations intermédiaires (ébauche, traitement thermique et de surface, sous-traitance) sont assurées.</p> <p>Les informations transmises sont exploitables.</p>	
		<p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les conditions de sécurité et de fiabilité de l'outillage sont respectées (contrôle des éléments de sécurité de l'outillage, contrôle des paramètres techniques attendus).</li> <li>• La traçabilité est assurée (les défauts et solutions sont consignés en vue d'une exploitation ultérieure, les données sont exploitables).</li> </ul>	



Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>5. <b>Proposer une solution de réparation/retouche d'un outillage</b></p>	<p>A partir d'une cause de défaut connue et repérée sur un outillage mis à disposition.</p> <p>Les moyens de réparation sont mis à disposition du candidat.</p>	<p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La méthode de réparation/retouche proposée est pertinente au regard des moyens disponibles : rechargement par soudage, par addition de matières, ajout d'insert...</li> <li>• Les contraintes techniques sont vérifiées, la fiabilité de l'outil est préservée.</li> </ul>	<p>La ou les solutions proposées sont pertinentes et conduisent à solutionner le défaut.</p> <p>La faisabilité technique de la solution de réparation est opérationnelle et pérenne.</p>
		<p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les moyens de réparation/retouche (rectifieuse, outils manuels, poste à souder...) proposés sont compatibles avec ceux mis à disposition.</li> <li>• Toute solution extérieure est justifiée au regard des contraintes du client (qualité, coût et délai).</li> </ul>	
		<p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b></p> <p>La relation avec les intervenants sur des opérations de maintenance sont assurées. Les informations transmises sont exploitables.</p>	
		<p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p> <p>Les contraintes qualité et sécurité sont systématiquement prises en compte dans la ou les solutions proposées.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>6. <b>Assurer le suivi d'un outillage de forme</b></p>	<p>Dans le cadre de l'activité quotidienne.</p> <p>Les supports et moyens de suivi sont mis à disposition (par exemple fiche de mise au point de l'outillage).</p>	<p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La méthode de suivi est adaptée au contexte et contraintes de l'entreprise (par exemple dans une fiche de mise au point de l'outillage).</li> <li>• La valeur d'exploitation du document est vérifiée (pertinence des éléments transmis en vue d'une exploitation ultérieure).</li> </ul>	<p>L'ensemble des données de suivi de l'outillage relevées et consignées sont exploitables et contribuent à garantir la qualité, les coûts et délais (par exemple : cadence, répétabilité, capacité, référence des pièces d'usure, paramètres de réglages...)</p>
		<p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <p>La relation avec les intervenants sur des opérations de maintenance sont assurées.  Les informations transmises sont exploitables.  Les indicateurs et données consolidés sont sélectionnés (fiche de vie de l'outillage, suivis d'indicateurs, tableau de relevés, rapports d'interventions, numérique ou version papier...).</p>	
		<p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La traçabilité est assurée conformément aux moyens mis à disposition (fiches de relevés, suivi des pièces d'usure par exemple).</li> <li>• Les actions réalisées sur l'outillage sont systématiquement renseignées.</li> <li>• Le cas échéant, dans le cadre d'une modification, les services supports (Méthodes, qualité...) sont sollicités.</li> </ul>	
		<p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p> <p>Les contraintes qualité sont respectées et les spécifications techniques sont vérifiées et tracées systématiquement.</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;"><b>COMMISSION D'EVALUATION</b></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;"><b>ENTREPRISE</b></p> <p style="text-align: center;">(hors VAE)</p>
<p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p style="text-align: center;"><b>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.</b></p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise</p>	<p style="text-align: center;"><b>AVIS DE L'ENTREPRISE.</b></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>

ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

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.

#### **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.

## **4. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE**

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats<sup>1</sup> 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.

---

<sup>1</sup> Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.