

## REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : **Opérateur en bobinage**

### 1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

*L'opérateur en bobinage réalise manuellement ou à l'aide de machines (mandrin, gabarit, tour à bobiner,...) des bobinages d'appareils électriques ou électroniques.*

*Ces bobinages réalisés à l'unité ou en série assurent le bon fonctionnement d'appareils électriques tournants (moteur, alternateur, générateur,...), ou électroniques statiques (transformateur, inductance, solénoïde,...).*

*Durant les opérations de bobinage, l'opérateur procède à des opérations d'autocontrôle, il surveille également la tension mécanique exercée sur les matériaux utilisés puis il effectue l'ensemble des opérations d'isolation, d'insertion de mise en forme et de connexion des éléments bobinés, enfin il nettoie et protège les éléments réalisés du vernis d'imprégnation qui sera appliqué ultérieurement. Au terme de la réalisation du bobinage l'opérateur procède à des contrôles dimensionnels et électriques<sup>1</sup>, il peut également vérifier la conformité des caractéristiques en termes d'inductance, continuité électrique, équilibre statique et dynamique concernant les paquets bobinés.*

*Il utilise pour ce faire des appareils de métrologie et de mesure électrique (bancs d'essais, multimètres,...).*

*Il renseigne par la suite les supports de suivi de production et transmet les informations aux interlocuteurs concernés.*

*Il assure le bon fonctionnement de la production des bobines dans le respect des objectifs de productivité (cadences, flux...) et des procédures Qualité, Hygiène, Sécurité et Environnement (QHSE). En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire portent sur :*

- **BDC La fabrication de bobines :**

*Cette activité consiste à vérifier la disponibilité de tous les moyens nécessaires à la production de bobines, l'opérateur en bobinage veille également à l'approvisionnement de son poste de travail afin que celui-ci soit opérationnel pour finalement produire dans le temps imparti des bobines qui sont conformes aux instructions et en adéquation avec les caractéristiques attendues.*

*Dans le cadre de cette activité, il exécute également les opérations de maintenance de premier niveau sur son poste de travail, pour cela, il respecte les instructions qui lui sont confiées et utilise l'ensemble des moyens qui lui sont conférés.*

*Cette activité a pour finalité de préparer les conditions de production de bobines, les produire et également assurer la maintenance de premier niveau du poste de travail.*

- **BDC L'insertion des bobines :**

*Cette activité consiste à mettre en place les isolants du circuit magnétique afin que l'ensemble des surfaces ne soient pas en contact direct avec les bobines qui y sont insérés avec les moyens et matériels adaptés. Puis, les bobines qui ont été réalisées sont introduites dans les circuits magnétiques, elles sont mises en forme et connectées dans le respect des caractéristiques dimensionnelles indiquées dans les schémas, plans ou instructions.*

*La finalité de cette activité est d'isoler puis mettre en place les bobines produites et les former selon les contraintes géométriques imposées par le plan d'encombrement.*

<sup>1</sup> La mise en œuvre de cette qualification peut nécessiter des habilitations spécifiques.

- **BDC Le contrôle de la qualité de la fabrication des bobines et l'amélioration du poste**  
 Cette activité consiste à réaliser des contrôles sur les éléments bobinés selon la fréquence et les procédures préconisées au sein de l'entreprise, les bobines présentant des défauts seront repérées puis isolées du circuit de production, les informations liées aux défauts seront répertoriées et consignées. Des axes d'amélioration afférents à l'activité seront également proposés.  
 Cette activité a pour finalité d'identifier puis soustraire de la production les non-conformités ainsi garantir une production de qualité en contribuant à son amélioration continue.

## 1.2. Environnement de travail

L'opérateur en bobinage exerce son activité principalement dans les entreprises de production il intervient généralement dans des entreprises de taille moyenne dans le secteur d'activités de la fabrication de moteurs, génératrices et transformateurs électriques.

Il réalise la fabrication de produits bobinés (transformateurs, moteurs, alternateurs...) qu'il réalise sur des postes de fabrication généralement semi automatisés (machines à bobiner, tours à enrouler, machines à insérer, ...).

La production peut être organisée en continu ou semi-continu, les contraintes sont celles de nombreuses activités industrielles, le travail peut s'effectuer en équipe, par roulement, parfois de nuit.

L'opérateur en bobinage met en œuvre des connaissances et des savoirs faire techniques<sup>2</sup> afin de garantir le flux de production dans le respect des standards en vigueur (Ce travail peut également s'effectuer en laboratoire pour la réalisation de prototypes)

Selon les situations le travail il peut exercer son activité debout ou assis sur sites industriels ou en atelier sur poste, le port des équipements de protection individuelle est obligatoire et le port d'équipement d'hygiène peut être exigé selon les zones de production.

## 1.3. Interactions dans l'environnement de travail

L'opérateur en bobinage travaille généralement en atelier sous la responsabilité d'un agent de maîtrise, responsable d'atelier, chef d'équipe, qui assure le management hiérarchique de l'équipe par un animateur de production, il intervient, à partir d'instructions et/ou modes opératoires décrivant les opérations à réaliser complétés de plans et/ou schémas de bobinage.

Le titulaire de la certification peut être amené à échanger avec certaines fonctions supports de l'entreprise :

- Les services de la qualité pour garantir la conformité de la production des bobines ;
- Les services de la maintenance lors des anomalies de fonctionnement de l'outil de production ;
- La logistique de l'entreprise (l'approvisionnement des consommables, matières ou pièces primaires ou le stockage de la production es bobines)

---

<sup>2</sup> La mise en œuvre de cette qualification peut nécessiter des habilitations spécifiques.

## 2. 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
<b>BDC</b> <b>La fabrication de bobines</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Préparer son poste de travail et les moyens associés à la réalisation de bobines.</li> <li>2. Réaliser les enroulements de bobines</li> <li>3. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La documentation liée à la production de bobines</li> <li>- La lecture de plans, de schémas</li> <li>- La terminologie autour de la maintenance</li> <li>- Les bases de la maintenance</li> </ul>
<b>BDC</b> <b>L'insertion des bobines</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Isoler et insérer les éléments bobinés</li> <li>2. Mettre en forme et connecter les bobines</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La documentation liée à une production de bobines</li> <li>- La lecture de plans, de schémas</li> <li>- Le vocabulaire technique</li> <li>- Les techniques de montage, et d'assemblage</li> <li>- Les différentes normes Qualité-Hygiène/Sécurité/Environnement liées à la production,</li> </ul>
<b>BDC</b> <b>Le contrôle de la qualité de la fabrication des bobines et l'amélioration du poste</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Effectuer des contrôles sur les éléments bobinés</li> <li>2. Identifier un défaut sur bobines</li> <li>3. Contribuer à l'amélioration du poste de travail</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les risques, limites d'intervention et règles de sécurité,</li> <li>- Les fondamentaux de l'électrotechnique</li> <li>- Les bases du calcul</li> <li>- Les normes qualité liées à la production</li> <li>- La communication au sein des équipes</li> </ul>

### 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
<b>1 Préparer son poste de travail et les moyens associés à la réalisation de bobines.</b>	<p>Sur un poste de travail dédié à une activité de bobinage.</p> <p>A partir d'informations et instructions précises (Documentation technique, plans, procédures, modes opératoires, standard de fabrication, ordres de fabrication...)</p> <p>Les moyens afférents à l'activité sont mis à disposition (Matières d'œuvre, consommables, accessoires, outils, outillages, équipements de protection individuelle, collectif ...)</p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement sont mises à disposition.</p>	<p><b>En matière de méthodes utilisées :</b> Les matériels, moyens, outillages, accessoires sélectionnés sont conformes aux ordres de production et en adéquation avec le type de bobine à réaliser Les machines nécessaires à l'activité sont préparées (tour, touret, machines d'insertion,...) Les matières d'œuvre (fils, méplats, isolants, composants, ...) sont préparées conformément aux instructions et/ou fiche de travail. Le plan de définition des bobinages à réaliser (spécifications géométriques dimensionnelles) est identifié, celui-ci est vérifié au bon indice.</p> <p><b>En matière de moyens utilisés :</b> Le contrôle visuel est réalisé afin de s'assurer de la présence des moyens nécessaires : - de production (ordre de fabrication, documentations techniques, outils, outillages, accessoires, matière première, consommables, instruction technique, plans...); - de suivi (cahier, feuille de relevé de production, enregistrement numérique...) - de contrôle (appareils de mesure, appareils de contrôle, pièce témoin, gabarits, étalon...) sont préparés conformément aux spécificités techniques.</p> <p><b>En matière de liens professionnels / relationnels :</b> L'échange des consignes est réalisé à la prise de poste selon les procédures en place dans l'entreprise (échange oral / écrit, cahier de consignes, autres supports ...) Toute problématique ou anomalie relative à la préparation est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (animateur, pilote, responsable hiérarchique, fonction support...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p><b>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</b> Les règles de sécurité, de qualité, d'environnement et 5S afférentes au poste sont connues et appliquées. Les équipements de protection individuelle adaptés au poste sont identifiés et portés. Les consignes de sécurité collectives sont appliquées et respectées. Les règles de manutention, gestes et postures sont respectées.</p>	<p>L'ensemble des moyens nécessaires à la production de bobines est réceptionné ou préparé, vérifié et disposé dans les emplacements adéquats de la zone de travail conformément aux prescriptions.</p> <p>Les composants nécessaires sont identifiés et définis selon les références techniques et les instructions, ils sont adaptés aux caractéristiques des bobines à réaliser (classe d'isolation, sections, ...)</p> <p>Le poste est opérationnel à l'issu de la préparation, l'activité peut démarrer.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<b>2 Réaliser les enroulements de bobines</b>	<p>Dans le cadre des activités habituelles.</p> <p>A partir d'instructions précises (dossier de fabrication, ordre de travail, documents de travail, procédures, modes opératoires, standard de fabrication, ...)</p> <p>Les moyens afférents à l'activité sont mis à disposition (outils, machines, équipements de protection individuelle, ...)</p> <p>A partir des moyens de bobinage à disposition (tour à enruler, bobines, ...).</p> <p>Sur un produit à bobiner connu</p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement sont mises à disposition.</p>	<p><b>En matière de méthodes utilisées :</b> La méthode mise en œuvre tient compte du type de bobinage (statique, dynamique, inductance,...). La méthode est justifiée par les caractéristiques de la bobine ou de l'ensemble bobiné (section, nombre de spires, diamètre des spires, grade du fil ...)</p> <p><b>En matière de moyens utilisés :</b> Les bobines (enroulements, solénoïdes, inductances, ...) sont réalisées à l'aide des moyens et outillages adaptés (gabarits, touret, tour, machine à bobiner, ...) Les paramètres d'enroulement sont ajustés (pression de galets, tension du fil, vitesse d'enroulement, ...)</p> <p><b>En matière de liens professionnels / relationnels :</b> Les supports de suivi de production sont renseignés et communiqués aux interlocuteurs concernés Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les instructions.</p> <p><b>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</b> Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées.</p>	<p>Les bobines (enroulements, solénoïdes, inductances, ...) sont réalisées conformément aux caractéristiques attendues.</p> <p>Les caractéristiques dimensionnelles sont respectées (développante, hauteur de fer, ...)</p> <p>Le temps imparti à la réalisation des bobines est respecté et maîtrisé conformément aux instructions du dossier de fabrication.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p><b>3. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail</b></p>	<p>A partir des activités quotidiennes, conformément aux instructions et avec les moyens mis à disposition.</p> <p>Les équipements de protection individuelle sont mis à disposition.</p> <p>La zone de travail est définie.</p>	<p><b>En matière de méthodes utilisées :</b> Les vérifications des matériels et les opérations d'auto-maintenance sont effectuées selon les instructions établies (Fréquences, aspects qualitatifs et/ou quantitatifs)</p> <p><b>En matière de moyens utilisés :</b> Les moyens mis en œuvre sont adaptés et en relation avec les opérations à réaliser, par exemple : matériels, outillages, ...</p> <p><b>En matière de liens professionnels / relationnels :</b> Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les Instructions.</p> <p><b>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</b> 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"> <li>- Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations</li> <li>- Les équipements de protection selon les zones identifiées</li> <li>- Le tri et stockage des déchets</li> </ul>	<p>Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.</p> <p>Les opérations de maintenance de 1er niveau sont exécutées et répondent aux exigences des moyens et de l'entreprise (Planification de certaines actions récurrentes, surveillance...).</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<b>4 Isoler et insérer les éléments bobinés</b>	<p>À partir d'instructions précises (procédures ou consignes d'isolation, ordre de travail, documents de travail, modes opératoires, standard de fabrication, ...)</p> <p>À partir d'instructions et/ou schémas et /ou plans de bobinage.</p> <p>Les composants d'isolation diélectriques sont mis à disposition.</p> <p>À partir de bobines réalisées à insérer dans un circuit à isoler mis à disposition</p> <p>Les moyens afférents à l'activité sont mis à disposition (outils, équipements de protection individuelle, ...)</p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement sont mises à disposition.</p>	<p><b>En matière de méthodes utilisées :</b> L'ensemble des isolants est dimensionné et positionné selon le type de machine (statique, dynamique) ou selon l'implantation de la bobine. La pose de bobines est effectuée conformément aux schémas. Pour un ensemble bobiné, la séparation des bobines et des phases est respectée. La méthode d'immobilisation de l'ensemble est adaptée et n'affecte pas la fonctionnalité attendue du bobinage (résistance physique, mécanique, électrique, ...).</p> <p><b>En matière de moyens utilisés :</b> Les isolants utilisés sont adaptés à la classe d'isolation de la machine qui recevra les bobines (nature, épaisseur, ...)</p> <p>Les moyens d'insertion des bobines sont adaptés (insertion mécaniques : contrôle des outillages / manuelle : protection du circuit magnétique,...)</p> <p><b>En matière de liens professionnels / relationnels :</b> Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les instructions.</p> <p><b>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</b> Les consignes de sécurité sont respectées, les EPI adaptés sont portés tout au long des opérations.</p>	<p>L'isolation du circuit magnétique (manuelle ou mécanisée) est réalisée et vérifiée méthodiquement (dimension, position, ...)</p> <p>Les isolants recouvrent l'ensemble des surfaces du circuit à isoler.</p> <p>L'insertion des bobines est effectuée avec les moyens appropriés conformément aux schémas/plans ou instructions.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<b>5 Mettre en forme et connecter les bobines</b>	<p>À partir d'instructions précises (procédures ou consignes d'isolation, ordre de travail, documents de travail, procédures, modes opératoires, standard de fabrication, ...)</p> <p>Sur un ensemble bobiné à connecter.</p> <p>Les moyens matériels, les produits et composants de connexion sont mis à disposition.</p> <p>A partir d'instructions et/ou schémas de connexion.</p> <p>Deux types de connexions seront réalisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une par brasage</li> <li>- Une par sertissage.</li> </ul> <p>Sur un produit bobiné nécessitant une mise en forme.</p> <p>Les moyens sont mis à disposition (produit de ficelage, enrubannage, outils,...).</p>	<p><b>En matière de méthodes utilisées :</b> La méthode de mise en forme assure la compacité de l'ensemble réalisé. La méthode mise en œuvre est adaptée au type de connexion à réaliser : •Par brasage, induction, sertissage, ...</p> <p><b>En matière de moyens utilisés :</b> Les moyens utilisés pour la mise en forme des bobines sont appropriés (ficelage, enrubannage, fretteage, ...)</p> <p>Les moyens utilisés pour les connexions à réaliser sont adaptés (brasage, sertissage, ...)</p> <p><b>En matière de liens professionnels / relationnels :</b> Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les instructions.</p> <p><b>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</b> Les consignes de sécurité sont respectées, les EPI adaptés sont portés tout au long des opérations.</p>	<p>La mise en forme des bobines respecte les dimensions et la géométrie finale représentées sur le plan ou schéma d'encombrement.</p> <p>Les caractéristiques des matériaux utilisés sont préservées (les fils, méplats,... ne sont pas distendus, écrasés,... l'émail ou l'isolant n'est pas détérioré)</p> <p>Les deux types de connexions sont réalisées en référence et conformément aux exigences techniques (préparation, schémas ou consignes de couplage et de connexion, instructions, réglages,...)</p> <p>La rigidité de l'ensemble est assurée.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<b>6 Effectuer des contrôles sur les éléments bobinés</b>	<p>À partir d'instructions précises des plans des dossier de fabrication, des normes.</p> <p>À partir des moyens de contrôles mis à disposition (appareils de contrôle électriques, sondes, calibres, gabarit,...).</p> <p>Les procédures, instructions, consignes de contrôles sont mises à disposition, les caractéristiques attendues des produits réalisés sont fournies.</p>	<p><b>En matière de méthodes utilisées :</b> Les méthodes de contrôle mise en œuvre sont adaptées aux opérations à réaliser :            - Visuel : esthétique, positionnement des isolants, ...            - Dimensionnel : contrôle de la hauteur des chignons (gabarit,...), longueur des faisceaux (réglet,...)            - Electrique : résistances, diélectriques, équilibrage des phases (suivant couplages), champ tournant, ...            Les procédures, instructions, check-list des étapes de contrôles sont appliquées.</p> <p><b>En matière de moyens utilisés :</b> Les moyens de contrôles qui sont utilisés sont adaptés aux opérations à réaliser (la vue, règles, réglets, mètres, ohmmètre, mégohmmètre, générateur, micromètre, gabarit, diélectrimètre, alimentation, ...) et au niveau de qualité attendu. Les documents techniques de relevés de valeurs sont renseignés</p> <p><b>En matière de liens professionnels / relationnels :</b> En cas de difficulté, dysfonctionnement, anomalie constatée lors des contrôles, les informations sont remontées et décrites de façon exhaustive au bon interlocuteur (responsable hiérarchique, fonction support,...) avec un vocabulaire adapté.</p> <p><b>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</b> Les opérations sont réalisées dans le respect de règles de sécurité. Le rangement et le nettoyage du lieu sont effectués. Les EPI adaptés sont portés tout au long des opérations. Le cas échéant, les moyens de manutention adaptés sont utilisés en tout sécurité.</p>	<p>Les contrôles sont effectués dans le respect des instructions et consignes, conformément aux critères d'acceptations de l'entreprise et en référence aux plans et normes.</p> <p><b>Sur le plan physique et dimensionnel :</b> Le contrôle dimensionnel et géométrique de l'ensemble est réalisé La compacité de l'ensemble est vérifiée Le contrôle d'aspect de l'isolation est assuré.</p> <p><b>Sur le plan électrique et fonctionnel :</b> Le contrôle des paramètres électriques du circuit diélectrique (résistance, impédance, équilibre des phases, champ tournant...) est réalisé.</p> <p>Les fréquences de contrôles sont respectées.</p> <p>Le temps imparti aux contrôles est respecté et maîtrisé conformément aux instructions du dossier de fabrication.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
7 Identifier un défaut sur bobines	Sur un produit présentant un défaut au poste de contrôle, les procédures et instructions sont mises à disposition.	<p><b>En matière de méthodes utilisées :</b> La méthode d'identification d'un défaut est appliquée selon les instructions qualité de l'entreprise (modèles, valeurs ou données de référence,...).</p> <p><b>En matière de moyens utilisés :</b> Les modes opératoires prescrits au poste pour identifier les défauts sont connus et appliqués (visuel, lecture, analyse, interprétation des schémas, des procédures, des instructions, Check List, calculs...)</p> <p><b>En matière de liens professionnels / relationnels :</b> La remontée d'informations auprès du responsable hiérarchique est assurée selon un mode de communication et vocabulaire adapté.</p> <p><b>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</b> Les opérations sont réalisées dans le respect de règles de sécurité Le rangement et le nettoyage du lieu sont effectués. Les EPI adaptés sont portés tout au long des opérations. Le cas échéant, les moyens de manutention adaptés sont utilisés en tout sécurité.</p>	<p>Le plan de surveillance (procédures et fréquences) est respecté.</p> <p>Les défauts identifiés sont repérés.</p> <p>Les bobines présentant des défauts sont identifiées et isolées conformément aux instructions.</p> <p>Les documents de suivi des pièces présentant des défauts sont renseignés avec un vocabulaire adapté.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<b>8 Contribuer à l'amélioration du poste de travail</b>	<p>A partir des activités quotidiennes, sur la base des règles et/ ou procédures de transmission de l'information existantes.</p> <p>A partir d'une situation de travail rencontrée, avec les moyens mis à disposition.</p>	<p><b>En matière de méthodes utilisées :</b> Les propositions d'amélioration sont communiquées selon les règles et usages en place au sein de l'entreprise ou dans le cadre de réunions et/ou de travaux en équipe.</p> <p><b>En matière de moyens utilisés :</b> Les moyens disponibles sont mobilisés selon les procédures ou usages au sein de l'entreprise, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Echanges d'informations (oral/écrit), d'expérience et de savoir-faire avec les autres équipiers</li> <li>• Boîte à idées</li> <li>• Tableau visuel</li> <li>• Groupe d'échange, cercle, chantier, ...</li> </ul> <p><b>En matière de liens professionnels / relationnels :</b> L'interlocuteur concerné (animateur, team leader, pilote, ....) est tenu informé des propositions d'améliorations avec le vocabulaire adapté Les procédures ou les règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p> <p><b>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</b> Les propositions sont en cohérence avec les règles de sécurité et d'environnement liées à l'activité.</p>	<p>La proposition formulée permet de contribuer à l'amélioration d'au moins un indicateur concernant la qualité, la sécurité, la productivité.</p> <p>Les axes d'amélioration afférents à l'activité sont proposés et exploitables dans le périmètre de responsabilité.</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 (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).

<b>COMMISSION D'EVALUATION</b> 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.	<b>ENTREPRISE</b> (hors VAE)
<b>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.</b> 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 : 1. une observation en situation de travail.	<b>AVIS DE L'ENTREPRISE.</b> L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité. (hors VAE)

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>3</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>3</sup> Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.