

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : Polisseur

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

Le polisseur réalise des travaux de polissage consistant à épurer les matières brutes ou endommagées afin de les rendre lisses par des techniques manuelles ou industrielles. Dans ce cadre, le polisseur utilise des produits abrasifs qui selon le matériau et le niveau de finition demandé se présentent sous forme de toiles, de pâtes, de feutres, de disques.

Le polissage consiste, à créer un déplacement entre une pièce à polir et un support abrasif à la main ou à l'aide de machines manuelles, automatisées ou à commande numérique. Le polisseur faisant un travail de minutie doit faire preuve de concentration, de dextérité pour aboutir au rendu final d'esthétique attendu. Dans le cadre industriel, la répétabilité du geste est attendue. Dans le cadre de l'horlogerie, la bijouterie ou l'orfèvrerie le métier de polisseur appliqué à des métaux précieux s'apparente à un métier artisanal. S'agissant de la certification, nous sommes sur un premier niveau de qualification intitulé « polisseur »

Le métier de polisseur consiste selon l'état de la pièce à polir et en fonction de la qualité finale attendue, à effectuer des opérations de préparation des surfaces (nettoyage, émerisage, épargne, masquage, ...) des opérations de polissage par succession ou combinaison de techniques, de finition selon le niveau de qualité attendu (satiné, brillant...)

Le polisseur selon l'activité de son entreprise ou enseigne est dénommé dans les domaines de l'horlogerie et/ou sous-traitants de ce domaine : Polisseur micromécanique. Dans le cadre des entreprises industrielles qui réalisent le polissage de produits de formes et dimensions variées (30 mm à plusieurs mètres) : polisseur industriel.

Même si ces métiers ont des intitulés proches, le contexte, les matériaux, les moyens techniques, les gestes professionnels ainsi que le niveau d'exigence de finitions vont différer. Ce référentiel comprend les compétences communes des polisseurs industriels et micromécanique avec l'intitulé générique « polisseur ».

Le polisseur industriel met en oeuvre un processus de finition de surface sur des pièces de tailles variées (de 30 mm à plusieurs mètres) pour des clients dans différents domaines, comme par exemple : aéronautique, prothèses médicales, mobiliers alimentaires, pièces automobiles, pièces accastillage, cycles, selon la taille de la pièce les moyens peuvent être fixes ou mobiles dans ce cas les disques à polir sont montés sur des meuleuses ou ponceuses (c'est le polisseur qui applique le mouvement du disque sur la pièce contrairement à la micromécanique).

Le polisseur micromécanique, sous le contrôle d'un responsable technique, réalise en atelier la finition de pièces micromécaniques de quelques millimètres par polissage (par exemple : éléments d'horlogerie : boîtiers, bracelets, accessoires du secteur du luxe, instrumentation biomédicale, prothèses de petites tailles...).

Le travail du polisseur consiste, à partir d'exigences attendues par le client et/ou du plan de la pièce, mode opératoire, à combiner différentes techniques (polissage, avivage, satinage, sablage ou microbillage, cabron) adaptées à la nature du matériau (alliage de cuivre, aciers, chrome-cobalt, tantale, titane, or) afin d'aboutir au résultat visé.

En règle générale, les opérations de fabrication des pièces nécessitent une extrême minutie et sont soumises à des contraintes importantes en matière d'esthétique ou de caractéristiques attendues par le client (surface brillante, satinée, sablée...).

Le travail du polisseur consiste à réaliser différentes opérations de polissage (manuelles et/ou automatiques) en assurant le positionnement, le maintien et le déplacement régulier de la pièce au contact d'abrasifs (disques abrasifs ou pâtes abrasives appliquées sur disque en feutrine selon le niveau de finition).

Tout au long de son travail, le polisseur réalise des contrôles intermédiaires afin d'effectuer les retouches nécessaires jusqu'à l'obtention du rendu final. Le polisseur doit faire preuve de concentration, dans ses actions (précision et

répétabilité du geste professionnel) et de rigueur durant le travail des zones de polissage sur des petites pièces, notamment en horlogerie...).

Certaines opérations de préparation peuvent également être réalisées à l'aide de moyens mécanisés (machines de tribo finition et/ou polissage automatisé) mais également de moyens de nettoyage et de traitement...

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

- **La préparation des opérations de polissage et la préparation des pièces à polir ;**

Cette activité consiste à mettre à disposition à partir des données techniques (demande du client ou dossier technique comportant gammes, plans) l'ensemble des moyens nécessaires à l'activité :

- Disques de toile, ou de coton, de formes de meules, ... adaptés aux opérations à réaliser et aux données techniques disponibles.

- Caractéristiques des pâtes abrasives adaptées aux contraintes

- Type d'outillage, supports préparés respectant le mode opératoire d'exécution en tenant compte des opérations particulières (métal utilisé, résultat à obtenir, forme du produit, ...)

D'assurer :

Le montage et le réglage des équipements (vitesse de rotation, matière du disque abrasif, lubrifiant...) adaptés aux conditions de polissage (mode opératoire, type de matière et forme de la pièce à réaliser).

Le nettoyage des pièces, masquage avant polissage selon les contraintes de propreté et de finition attendues

L'entretien du poste de travail en le rangeant, en réassortissant les produits, outillages nécessaires. En assurant la propreté des moyens et postes de travail, en assurant l'entretien des machines, des outils...

La finalité de cette activité est de mettre à disposition du poste de travail l'ensemble des moyens, outillages, produits de polissage nécessaire. De préparer le support à polir nettoyage, traitement (rhodiage) avant ou après polissage.

- **La réalisation des opérations de polissage ;**

Cette activité consiste à réaliser les opérations de polissage en intégrant les opérations intermédiaires (émerisage, ...).

D'assurer la préhension de la pièce, la gestuelle adaptée à la forme et dimension de la pièce à polir.

De prendre les précautions nécessaires pour assurer une qualité optimum (protection des pièces, création de supports : cabrons...).

D'adapter les opérations en cours de polissage en fonction des écarts constatés d'ajuster son geste, sa position...

De réaliser les traitements demandés (traitement par électrolyse ou rhodiage, nettoyage par ultrason, ...) pour l'obtention du rendu final.

D'identifier des défauts avant mise à disposition du client, dans ce cadre l'appréciation du polisseur au regard du niveau d'exigence du client est attendue. Les corrections nécessaires, l'alerte et les échanges avec les experts ou fonctions support conduisent à la mise en œuvre d'une solution corrective en adéquation avec les exigences du client.

De rendre compte du travail réalisé, des problèmes rencontrés, des solutions proposées.

La finalité de cette activité est par combinaison d'opérations et d'ajustement du geste, des produits, des supports d'aboutir à la qualité de polissage attendue.

1.2. Environnement de travail

Dans le secteur de l'horlogerie, le polisseur réalise son activité dans un atelier ou local de réparation, équipé de moyens dédiés (par exemple : lapidaire, station de polissage à main, tour à polir peigne...), de produits abrasifs (par exemple : disque feutre, disque toile, meule, ...), d'outils à main. Dans certains cas, il peut travailler dans un magasin d'horlogerie qui assure les réparations la remise en état des montres, dans ce cadre il travaille exclusivement au polissage des éléments extérieurs au mécanisme d'horlogerie qui est préalablement démonté par l'horloger

Le polisseur industriel exerce au sein d'un atelier de finition de pièce sur des machines traditionnelles ou semi – automatisées. En fonction des exigences d'esthétique ou des caractéristiques de la pièce souhaitées par le client, son travail consiste à réaliser

manuellement ou mécaniquement différentes opérations de polissage au contact d'abrasifs (outils disques abrasifs bandes abrasives, ou pâtes abrasives appliquées sur disque en sisal, coton, flanelle, roues compactes selon le niveau de finition). Tout au long de son travail, il réalise des contrôles intermédiaires afin d'effectuer les retouches nécessaires jusqu'à l'obtention du rendu final

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

Le polisseur micromécanique, sous le contrôle d'un responsable technique, réalise en atelier la finition de pièces micromécaniques quelques millimètres par polissage (par exemple : éléments d'horlogerie : boîtiers, bracelets, accessoires du secteur du luxe, instrumentation biomédicale, prothèses, ...).

Le polisseur industriel est placé sous la responsabilité d'un hiérarchique (chef d'équipe) qui lui transmet les instructions de travail précises. Le travail du polisseur consiste à partir d'un mode opératoire et/ou du plan de la pièce, à combiner différentes techniques adaptées à la nature du matériau (émerisage, polissage) afin d'aboutir au résultat souhaité (pièces aéronautiques, pièces auto / cycles...).

Ces processus de réalisation utilisent à différents degrés des pâtes à polir ou des techniques de tribo finition

Généralement les produits travaillés étant à forte valeur ajoutée, le polisseur doit faire preuve de concentration, dans son travail (précision, rapidité et répétabilité du geste professionnel)

1.4. Analyse et évolutions du métier

Le métier du polissage vit une **transition profonde**, portée par :

- **L'automatisation robotique** et l'IA.
- **La croissance industrielle mondiale** dans l'automobile, l'aéronautique, l'électronique, le luxe et la métallurgie.
- **Une demande soutenue** pour des finitions techniques de haute précision.
- **Une montée en compétences** nécessaire pour rester compétitif.

Le métier ne disparaît pas — il **se transforme** vers des profils plus polyvalents et technologiques, tout en conservant une part d'artisanat de précision pour les secteurs premium.

Le polissage horloger se trouve au carrefour de **tradition, haute technologie et innovation esthétique**. Entre matériaux avancés, miniaturisation, montée de la personnalisation et intégration de l'intelligence artificielle, les polisseurs devront combiner : Maîtrise artisanale du polissage - Compétences technologiques nouvelles - Approche durable et responsable pour répondre aux attentes d'une horlogerie toujours plus exigeante, créative et internationalisée.

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 |
|--|---|--|
| BDC + Code Bloc La préparation des opérations de polissage et la préparation des pièces à polir | 1. Préparer les pièces à travailler et les équipements nécessaires à la réalisation ou à la poursuite d'une fabrication | <i>Connaissances en lecture de plans, games, supports techniques du domaine professionnel (horlogerie, industrie)</i> <ul style="list-style-type: none"> • Connaissances sur les techniques d'abrasion et le polissage des surfaces • Connaissances sur les matériaux courants en polissage. • Connaissances sur outils utilisés en polissage et les paramètres de réglages • Connaissances sur la granulométrie • Connaissances sur les procédures de montage des outils, leur sélection, leur domaine d'emploi. • Connaissances sur les formes des surfaces à polir (vocabulaire technique du domaine professionnel (horlogerie, industrie) • Savoir lire les fiches de données de sécurité des produits • Connaissances en sécurité des machines, et conditions de travail (équipements de protections, risques professionnels) |
| | 2. Monter et régler les outillages (disques, posage sur les équipements traditionnels ou à CN...) | |
| | 3. Entretien son poste de travail | |
| BDC + Code Bloc La réalisation des opérations de polissage | 1. Réaliser les opérations de polissage dans le respect des objectifs impartis | <ul style="list-style-type: none"> • Connaissances sur les différentes techniques de polissage et les moyens associés • Connaissances dans les moyens de contrôle, dimensionnels, de rugosité • Connaissances sur les défauts de polissage et les méthodes pour y remédier. • Connaissances en communication dans un cadre professionnel • Savoir renseigner les documents de suivi de production |
| | 2. Adapter les actions de polissage en cours de fabrication | |
| | 3. Contrôler la qualité de sa production | |
| | 4. Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés...) à toute personne ou tout service concerné par des moyens appropriés | |

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 |
|---|--|---|--|
| 1. Préparer les pièces à travailler et les équipements nécessaires à la réalisation ou à la poursuite d'une fabrication | <p>Sur pièces industrielles :</p> <p>Forme : prismatique, angulaire, cylindre et conique.</p> <p>-Taille de 30 mm à plusieurs mètres</p> <p>-Métaux : inox, aluminium, titane, inconel, laiton, chrome cobalt...</p> <p>- Plastiques...</p> <p>Ou</p> <p>Sur des pièces micromécaniques :</p> <p>Forme : prismatique, angulaire, cylindrique et conique.</p> <p>Taille de 3 mm à 50 mm</p> <p>Métal : alliage de cuivre, aciers, tantale, titane, or.</p> <p>A partir des données techniques fournies (dossier de fabrication) :</p> <p>Le cas échéant : Plans de la pièce - Gamme ou mode opératoire - Consignes, instructions,</p> <p>Informations échangées avec les services supports (méthodes et/ou personne réalisant le devis de la pièce)</p> <p>Les moyens adaptés sont mis à disposition : Abrasifs – Lapidaire - Le cas échéant : Machines traditionnelles ou automatisées - Moyens d'autocontrôle – Identification - Supports ou outillages - Tourets</p> | <p>En matière de méthodes utilisées :</p> <p>Les pièces sont préparées conformément au mode opératoire ou instructions (dossier de fabrication) :</p> <p>La conformité ou l'état des pièces (volumes, dimensions) est vérifié selon les références matières du dossier de fabrication.</p> <p>Les opérations de dégraissage, de protection, épargnage, d'ébavurage (si nécessaire) sont réalisées conformément au dossier de fabrication.</p> | <p>L'ensemble des moyens nécessaires est mis à disposition du poste.</p> <p>Le cas échéant, les données techniques utiles à la fabrication sont extraites des supports disponibles (plans, gamme...).</p> <p>La préparation des surfaces à polir est assurée.</p> <p>S'agissant du domaine industriel :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les manutentions nécessaires des pièces volumineuses sont réalisées pour faciliter l'accès aux surfaces à polir (positionnement sur tréteaux, vireurs...) - Les opérations préalables de nettoyage, sablage et arasage des soudures, ponçage sont réalisées. - Les étapes intermédiaires sont prévues, opérations d'assemblage d'un couvercle de cuve avant polissage de finition par exemple. |
| | | <p>En matière de moyens utilisés :</p> <p>Les instruments ou moyens de contrôle sont préparés :</p> <p>Les moyens de contrôle sont adaptés à la précision et/ou niveau de finition ou rendu attendus.</p> <p>Dans le domaine industriel, la conformité des moyens de contrôle est vérifiée avant utilisation (état de fonctionnement). L'ensemble des moyens nécessaires à la fabrication est préparé conformément au mode opératoire ou instructions :</p> <p>Les données techniques utiles à la fabrication sont extraites des supports de travail (par exemple : du plan, de la gamme, ...</p> <p>Le type et la forme des abrasifs, disques de toile ou de coton correspondant à la pièce et aux opérations à réaliser sont conformes à la gamme fournie (dossier de fabrication).</p> <p>Les caractéristiques des bandes et des pâtes abrasives utilisées sont adaptées aux contraintes.</p> <p>Le type d'outillage, supports préparés respecte la gamme ou mode opératoire d'exécution, il tient compte des opérations particulières (métal utilisé, résultat à obtenir, forme du produit...), ...</p> <p>L'ensemble des moyens (instruments, étalons, ...) de contrôle est préparé :</p> <p>Les moyens de contrôle sont adaptés à la précision donnée dans le dossier de fabrication (pied à coulisse, micromètre, comparateur, gabarit, ...).</p> <p>La conformité des moyens de contrôle est vérifiée avant utilisation (état de fonctionnement, date de validité, contrôle étalon, ...)</p> | |

| | | |
|--|---|--|
| | <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les échanges sont favorisés avec le responsable d'atelier ou l'horloger (domaine micromécanique) sur la nature des opérations à réaliser et lien avec la localisation des zones d'usures ou zone à polir, ainsi que le rendu du polissage à réaliser.</p> | |
| | <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les conditions de sécurité sont vérifiées avant démarrage :</p> <p>Les EPI nécessaires aux activités sont utilisées (lunettes, gants...).</p> <p>Respect des consignes de sécurité liées aux manipulations et équipements</p> <p>Les moyens de protection sont mis en place.</p> <p>L'absence de risque lié à la machine est vérifiée avant démarrage ...</p> | |

| Compétences professionnelles | Conditions de réalisation | Critères mesurables et observables | Résultats attendus |
|---|---|---|---|
| <p>2. Monter et régler les outillages (disques, posage sur les équipements traditionnels ou à CN...)</p> | <p>Sur des pièces industrielles :</p> <p>Forme : prismatique, angulaire, cylindrique et conique.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Taille de 30 mm à plusieurs mètres - Métaux : inox, aluminium, titane, inconel, laiton, chrome cobalt... - Plastiques... | <p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La méthode de montage, les consommables et les réglages sont justifiées et tiennent compte des conditions de travail de la pièce liées à :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La nature du matériau - La forme de la pièce à réaliser - Le niveau de qualité attendu et niveau de finition demandé (dossier de fabrication) | <p>Le montage et le réglage des équipements sont réalisés conformément au dossier de fabrication :</p> <p>Les montages et réglages (vitesse de rotation, matière du disque, abrasif, lubrifiant...) effectués sont adaptés aux conditions de polissage (mode opératoire, type de matière et forme de la pièce) et suivent les informations contenues dans le dossier de fabrication, il est adapté aux conditions d'émerisage ou de polissage (mode opératoire ; type de matière et de forme de la pièce)</p> |
| | <p>Ou</p> <p>Sur des pièces micromécaniques :</p> | <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les produits de polissages sont adaptés aux matériaux, à l'état du support, au rendu attendu.</p> | |
| | <p>Forme : prismatique, angulaire, cylindrique et conique.</p> <p>Taille de 3 mm à 50 mm</p> <p>Métal : alliage de cuivre, aciers, tantale, titane, or.</p> | <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les échanges sont favorisés avec le responsable ou l'horloger sur la nature des opérations à réaliser, le lien avec la localisation des zones d'usures ou à polir ainsi que le rendu du polissage à réaliser.</p> | |
| | <p>A partir des données techniques fournies (dossier de fabrication) :</p> <p>Plans de la pièce - Gamme ou mode opératoire - Consignes, instructions, - Informations échangées avec l'horloger ou les services supports (méthodes et/ou personne réalisant le devis de la pièce)</p> | <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les conditions de sécurité sont vérifiées avant démarrage :</p> <p>Les EPI nécessaires aux activités sont utilisées (lunettes, gants...).</p> <p>Respect des consignes de sécurité liées aux manipulations et équipements</p> <p>Les moyens de protection sont mis en place.</p> <p>L'absence de risque lié à la machine est vérifiée avant démarrage ...</p> | |

| Compétences professionnelles | Conditions de réalisation | Critères mesurables et observables | Résultats attendus |
|--|--|--|--|
| 3. Entretien son poste de travail | Sur la base des procédures existantes préventives et dans le respect de la sécurité et de l'environnement. | <p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> L'ensemble des outillages et équipements de travail est vérifié méthodiquement avant et après utilisation.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les produits de nettoyages appropriés sont utilisés. Les moyens de rangements sont adaptés (rayonnages, supports d'outillage, ...)</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Toute anomalie constatée fait l'objet d'une alerte auprès du responsable. Le cas échéant des suggestions d'améliorations sont proposées</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les produits de nettoyages sont conditionnés dans leurs emballages, leur utilisation respecte les conditions d'emploi de l'étiquetage, les protections préconisées sont portées. Les déchets sont triés DIB, DIS et suivent le cycle de traitement adaptés. Les produits recyclables sont triés selon leur nature.</p> | Le poste de travail est propre et bien rangé à l'issue du travail et permet d'accueillir une nouvelle activité dans les meilleures conditions d'utilisation et/ou de sécurité. |

| Compétences professionnelles | Conditions de réalisation | Critères mesurables et observables | Résultats attendus |
|---|---|---|---|
| <p>4. Réaliser les opérations de polissage dans le respect des objectifs impartis</p> | <p>Sur des pièces :</p> <p>Forme : prismatique, angulaire, cylindrique et conique.</p> <p>Taille de 3 mm à 50 mm</p> <p>Métal : alliage de cuivre, aciers, tantale, titane, or.</p> <p>A partir des données techniques fournies (dossier de fabrication) :</p> <p>Plans de la pièce</p> <p>Gamme ou mode opératoire</p> <p>Consignes, instructions,</p> <p>Informations échangées avec les services supports (méthodes et/ou personne réalisant le devis de la pièce)</p> | <p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les opérations réalisées suivent bien le mode opératoire prescrit dans la gamme ou les instructions orales ou écrites :</p> <p>Nombre de passes</p> <p>Force appliquée à la pièce</p> <p>Reprises et vérifications</p> <p>Positionnement</p> <p>Type de polissage (selon les données fournies) : avivage, satinage, perlage, émerisage, lapidage, brossage...</p> <p>Le cas échéant les opération d'émerisage préparatoire au polissage sont réalisées : dans ce cadre la préhension de la pièce est adaptée à sa forme et à sa dimension, les précautions sont prises pour garantir la qualité des opérations d'émerisage. Les gestes réalisés couplés à l'outillage permettent d'enlever le surplus de matière (poussière) en vue de réaliser l'opération de polissage. La pression de contact exercée entre la pièce et l'outillage est maîtrisée</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>La préhension de la pièce est réalisée avec les moyens adaptés (outillage, protections, supports, ...) à sa forme et dimension, les précautions sont prises pour garantir la qualité des opérations de polissage.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Tout écart constaté donne lieu à une alerte du responsable ou d'un échange avec une fonction ou métier support : horloger, personne de la qualité, ...</p> <p>Le langage employé est adapté</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>La sécurité est respectée tout au long de cette opération :</p> <p>Port des protections aux doigts</p> <p>Lunettes de protection - Protections auditives</p> <p>Masques de protection</p> | <p>Le polissage est réalisé dans le délai imparti et selon la qualité demandée.</p> <p>Le rendu de la pièce est conforme aux attendus du client et le cas échéant respecte l'esthétique du produit (marque de montre par exemple)</p> |

| Compétences professionnelles | Conditions de réalisation | Critères mesurables et observables | Résultats attendus |
|---|---|---|--|
| <p>5. Adapter les actions de polissage en cours de fabrication</p> | <p>Dans le cadre d'une pièce en cours de réalisation :</p> <p>A partir d'un écart constaté :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dimensionnel - De forme - D'aspect | <p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La méthode de traitement des écarts est adaptée à la nature du défaut et est justifiée.</p> <p>La nature de l'écart est identifiée et son origine justifiée (pression d'émerisage ou de polissage inadapté, manque de pâte abrasive, abrasif usé, ...)</p> <hr/> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>L'adaptation des moyens est réalisée, elle est conforme au niveau de finition attendu et au défaut à corriger (changement d'abrasif, de pâte à polir, ..., changement d'outillage.)</p> <hr/> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Tout écart constaté donne lieu à une alerte du responsable ou d'un échange avec une fonction ou métier support : horloger, personne de la qualité, ...</p> <p>Le langage employé est adapté.</p> <hr/> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>La sécurité est respectée tout au long de cette opération :</p> <p>Port des protections aux doigts</p> <p>Lunettes de protection - Protections auditives</p> <p>Masques de protection</p> | <p>La nature de l'écart est identifiée et son origine justifiée (effort trop important, nombre de passes non adapté, abrasif, ...).</p> <p>Les solutions d'ajustements sont adaptées et permettent de réduire l'écart.</p> |

| Compétences professionnelles | Conditions de réalisation | Critères mesurables et observables | Résultats attendus |
|--|--|---|---|
| <p>6. Contrôler la qualité de sa production</p> | <p>A partir des données techniques fournies (dossier de fabrication) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Plans de la pièce <input type="checkbox"/> Gamme ou mode opératoire <input type="checkbox"/> Consignes, instructions, <input type="checkbox"/> Informations échangées avec les services supports (méthodes et/ou personne réalisant le devis de la pièce) | <p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>L'ensemble des caractéristiques de la pièce est contrôlé méthodiquement en référence au plan et conformément au plan de fabrication et de contrôle.</p> <p>Des contrôles intermédiaires sont réalisés tout au long de la fabrication</p> | <p>Les contrôles (conformité dimensionnelle, géométrique et des états de surface...) sont effectués selon la procédure et avec les moyens adaptés :</p> <p>Les instructions de contrôle sont respectées</p> <p>Les non-conformités sont repérées</p> <p>Les pièces conformes sont mises à disposition du client interne/externe</p> |
| | | <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>La nature et les moyens de contrôles sont adaptés</p> | |
| | <p>A partir d'instruments de mesure, par exemple :</p> | <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les moyens de contrôles sont adaptés à la nature des contrôles (dimensionnel, aspect, ...)</p> | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - Pied à coulisse - Comparateur - Étalons | <p><u>Selon quelles contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les conditions de sécurités sont respectées.</p> <p>Les contraintes qualités sont respectées.</p> | |

| Compétences professionnelles | Conditions de réalisation | Critères mesurables et observables | Résultats attendus |
|---|---|--|--|
| <p>7. Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés...) à toute personne ou tout service concerné par des moyens appropriés</p> | <p>Sur la base des procédures de transmission de l'information existantes</p> | <p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> La méthode de communication est adaptée au contexte et aux usages de l'entreprise.</p> | <p>Les éléments transmis sont exploitables : Le vocabulaire technique est adapté aux métiers et aux technologies employées. La formulation est adaptée à la personne destinataire.</p> |
| | | <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les documents de production sont correctement renseignés.</p> | |
| | | <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> La remontée d'informations et/ou de propositions d'amélioration auprès du responsable ou hiérarchique est assurée selon un mode de communication adapté et permettant l'exploitation de ces informations.</p> | |
| | | <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les règles de courtoises notamment vis-à-vis des clients sont employées.</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;">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</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> |

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 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.