

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : **Technicien en maintenance industrielle**

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

Le technicien en maintenance industrielle assure les missions de maintenance préventive et corrective (principalement mécanique, électrique et pneumatique) dont l'objectif est de maintenir ou rétablir un équipement industriel dans son état de fonctionnement.

Les interventions de maintenance préventive ont pour principal objectif d'intervenir avant que l'équipement industriel soit en panne. Pour cela il existe 3 types d'intervention de maintenance préventive :

- *La maintenance systématique : effectuée selon un échancier, en fonction du temps ou de l'utilisation de l'équipement industriel, mais sans contrôle préalable de l'équipement industriel ;*
- *La maintenance conditionnelle : basée sur une surveillance de l'équipement industriel et en fonction d'un indicateur d'alerte qui permet d'intervenir avant l'apparition de la panne ;*
- *La maintenance prévisionnelle : basée sur une surveillance en continu de l'évolution des paramètres de l'équipement industriel, des différentes data obtenues permettant de définir précisément l'état de fonctionnement de l'équipement industriel. Cette connaissance de l'état de fonctionnement de l'équipement industriel à l'instant « t » permet de déclencher la bonne intervention en fonction des données obtenues.*

Les interventions de maintenance corrective ont pour objectif de remettre en état de fonctionnement un équipement industriel :

- *Soit en réalisant une intervention de maintenance curative : remplacement de la pièce défectueuse par son standard « neuf » ;*
- *Soit en réalisant une intervention de maintenance palliative : remplacement de la pièce défectueuse provisoirement par une pièce « non standard » permettant ainsi une remise en service de l'équipement industriel en mode « dégradé ».*

Avant d'intervenir sur un équipement industriel, le technicien en maintenance industrielle doit impérativement se mettre en sécurité en consignnant l'équipement.

Au terme de ses interventions, le technicien en maintenance industrielle saisie un compte-rendu des opérations effectuées.

Il est également sollicité afin d'optimiser et améliorer la sécurité et les performances des matériels et équipements qui sont dans son périmètre de responsabilité.

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

- **La réalisation d'une intervention de maintenance préventive ;**

La première étape pour réaliser une intervention de maintenance préventive consiste à contrôler le fonctionnement de l'installation. Il s'agit de vérifier l'état d'une installation par des opérations de contrôle et de test pour permettre de prolonger l'opérationnalité d'une machine ou d'une installation ou de déclarer si elle est ou non-opérationnelle, conformément aux recommandations du constructeur « km zéro ».

Les interventions préventives s'appuient sur des contrôles systématiques (à l'aide plan de maintenance et des check list mis à disposition) ou conditionnels (à l'aide de relevés technique) ou prévisionnels (prévisions extrapolées, évaluation de paramètres significatifs de la dégradation de l'équipement).

Les contrôles sont réalisés à l'aide de moyens conventionnels (multimètre, manomètre, ...) ou de moyens spécifiques (analyse vibratoire, ...) en se référant aux supports techniques (schémas, plans, notices, ...) de l'équipement.

- **La réalisation d'une intervention de maintenance corrective ;**

La réalisation d'interventions correctives a pour finalité de remettre en condition opérationnelle les installations en réalisant les remplacements de composants défectueux.

Les interventions sont réalisées à l'aide de supports techniques de l'installation, d'outils de diagnostic et de contrôle, d'outillage pour assurer le remplacement de composants défectueux.

L'analyse des relevés de contrôles et des vérifications permettent d'élaborer une méthodologie de diagnostic.

- **La contribution à la maintenance améliorative ;**

L'activité consiste à améliorer un ou plusieurs indicateurs du périmètre du secteur, préalablement identifié(s) par le technicien en maintenance industrielle lui-même, par les membres des équipes de production, de qualité ou par un responsable :

- Collecte et exploitation de données techniques (comptes-rendus et historiques d'interventions, collecte d'informations sur le terrain...)

- Application des méthodes de résolution de problèmes.

- Participation à des groupes de progrès, groupes de travail ou projets d'amélioration continue.

1.2. Environnement de travail

Le technicien en maintenance industrielle est susceptible d'intervenir sur des équipements pluri technologiques (principalement mécanique, électrique et pneumatique), dans l'industrie de la métallurgie et interbranches professionnelles (Industries du papier carton, industries et commerces de la récupération d'eau, entreprises des services d'eau et d'assainissement, entreprises du recyclage, ...).

Il peut également intégrer une entreprise spécialisée dans le domaine de la maintenance industrielle en charge de la maintenance des équipements sur des sites clients, dans ce cas il agit en tant que sous-traitant. De ce fait, le technicien en maintenance industrielle peut être amené à se déplacer d'un site industriel à l'autre afin de réaliser ses activités.

Selon les typologies d'entreprises, les supports dématérialisés peuvent être très présents : outils connectés, tablettes, écrans ou logiciels de gestion (IIOT, GMAO...). Dans ce cas, le technicien en maintenance industrielle devra connaître les interfaces, applications et logiciels utilisés et mis en application dans l'entreprise qui l'emploie.

La mise en œuvre de la certification nécessite préalablement des habilitations pour intervenir sur les équipements électriques et des autorisations pour manipuler les équipements ou appareils de manutention nécessaires¹.

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

Le technicien en maintenance industrielle agit sous la responsabilité d'un hiérarchique et dans le respect des procédures, des règles d'hygiène et de sécurité.

Selon les technologies des équipements industriels de l'entreprise qui l'emploie, il peut être amené à travailler en étroite collaboration avec :

- le technicien en automatisme et interfaces associées

- le technicien de maintenance en hydraulique

- les opérateurs de maintenance industrielle

- le chargé de maintenance industrielle

- le mécanicien ou technicien en machines tournantes sous pression

- le technicien de maintenance des systèmes sous vide...

¹ Ce CQPM ne permet pas l'obtention des autorisations et habilitations citées.

S'agissant du recueil d'informations en lien avec les pannes ou dysfonctionnements dans la phase de diagnostic, il peut être en relation avec le personnel de production mais également avec le fournisseur, fabricant, service technique, SAV, service qualité, ...

1.4. Analyse prospective des évolutions du métier

Concernant le technicien en maintenance industrielle, les évolutions technologiques vont porter sur :

- *Les big data, capteurs connectés qui vont avoir un impact sur la maintenance prédictive permettant d'avoir un maximum de données de fonctionnement et ainsi une idée précise de l'état de fonctionnement d'un équipement industriel ;*
- *La fabrication additive qui devrait permettre au technicien en maintenance industrielle de fabriquer les pièces de rechange et des outillages de petite série rapidement, limitant ainsi les stocks et permettant également de gagner en réactivité ;*
- *La simulation numérique, l'implémentation de capteurs connectés, les systèmes intégrés qui devrait permettre au technicien en maintenance industrielle de réaliser ces opérations en télémaintenance.*

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
BDC0208 La réalisation d'une intervention de maintenance préventive	1. Contrôler l'état de fonctionnement d'un équipement industriel pluri technologiques	<ul style="list-style-type: none"> • Paramètres de contrôle techniques d'un équipement industriel et les modes de marches et d'arrêts d'une installation automatisée • Préparation et organisation des interventions de maintenance • Les gammes de maintenance • Méthodologie d'intervention et méthodes de maintenance • Connaissances approfondies sur les différentes technologies : mécanique, électrique, pneumatique • Connaissances de base sur les technologies suivantes : automatisme, hydraulique, robotique • Connaissances sur l'utilisation d'outils numériques
	2. Réaliser une intervention de maintenance préventive sur un équipement industriel pluri technologiques	
BDC0209 La réalisation d'une intervention de maintenance corrective	3. Diagnostiquer un dysfonctionnement sur un équipement industriel pluri technologiques	<ul style="list-style-type: none"> • Méthodologie de diagnostic de panne et méthodes de maintenance. • Connaissances approfondies sur les différentes technologies : mécanique, électrique, pneumatique • Connaissances de base sur les technologies suivantes : automatisme, hydraulique, robotique • Connaissances sur l'utilisation d'outils numériques
	4. Réaliser une intervention de maintenance corrective sur un équipement industriel pluri technologiques	
BDC0210 La contribution à la maintenance améliorative	5. Exploiter les informations collectées relatives à l'équipement industriel pour proposer une amélioration technique	<ul style="list-style-type: none"> • Les outils d'aide à la décision et méthodes de résolution de problème • Les bases de la communication professionnelle • Connaissances sur l'utilisation des outils numériques
	6. Participer à une action de progrès relative à l'équipement industriel	

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. Contrôler l'état de fonctionnement d'un équipement industriel pluri technologiques	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Du plan de maintenance et des check list mis à disposition ; - Des plans mécaniques mis à disposition et des documentations techniques associées ; - D'un dossier technique comportant des schémas électriques de l'installation avec circuit de commande et de puissance ; - Des schémas pneumatiques de l'équipement industriel. <p>Les points sont mis en œuvre en conformité avec les normes AFNOR (Contrôles, Mesures, Tests).</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les points à contrôler sont identifiés (points de réglages, états et aspect : usure, oxydation, ...).</p> <p>Les points de vérification et la logique d'enchaînement à effectuer sont identifiés au travers de la lecture et de la mise en relation des plans et schémas :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Plans mécaniques et documentation technique associée ; - Schémas et des circuits électriques ; - Schémas et des circuits pneumatiques et chaîne de commande (position des distributeurs en référence au plan et au positionnement des actionneurs, interfaces, capteurs). 	<p>Les résultats des contrôles, mesures ou tests adaptés sont réalisés.</p> <p>L'exploitation des résultats permet de déclarer si l'équipement industriel est opérationnel ou défaillant.</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens de contrôles, mesures, ou tests utilisés (par exemple : Multimètre, manomètre, clé dynamométrique, ...) sont adaptés en termes de calibre et de précision.</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les valeurs de références sont identifiées auprès des interlocuteurs techniques adaptés (fournisseur, services techniques SAV, qualité, production...) et le questionnement se fait dans un langage adapté.</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les contrôles, mesures ou tests sont réalisés en respectant les procédures et consignes de sécurité et d'hygiène (consignation de l'installation, mise en sécurité de l'installation, vérification et port des EPI, élimination des énergies résiduelles, ...).</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>2. Réaliser une intervention de maintenance préventive sur un équipement industriel pluri technologiques</p>	<p>A partir de la planification de maintenance définie ; des consignes et procédures ; des contraintes d'immobilisation et d'accès aux équipements.</p> <p>Avec les données techniques de référence (gammes, plans, jeux, intensité, kilomètre zéro...).</p> <p>Sur les différents champs d'intervention de maintenance (mécanique, électrique, pneumatique ou hydraulique).</p> <p>Dans le cadre des habilitations ou autorisations de travail.</p> <p>Dans le respect des procédures d'intervention à l'intérieur du système de production (arrêt, consignation, cadenassage, étiquetage...).</p> <p>Les EPI et EPC sont mis à disposition.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : Les contrôles, relevés, visites réglementaires et/ou suivi de l'état d'un équipement (maintenance de surveillance ou maintenance conditionnelle) sont assurés (relevés de pression, de température, de niveau, d'intensité...).</p> <p>Les interventions de maintenance préventive sont effectuées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - selon un échéancier établi de visite ou un nombre d'unités d'usage (maintenance systématique) comme des opérations de graissage, d'appoint de niveaux, de remplacement de filtres... - ou à l'issue d'une précédente intervention de maintenance (maintenance programmée) comme un changement de capteur, de courroie... ; - ou à la suite d'un dysfonctionnement détecté (maintenance corrective) comme le remplacement d'un joint, de fins de course... <p>L'intervention respecte l'ordre chronologique et les procédures de maintenance définies. Les limites du champ d'intervention sont identifiées (habilitation/autorisations).</p> <p>Les éléments nécessaires à l'intervention sont sélectionnés et leur disponibilité vérifiée.</p> <p>Les essais et la montée en cadence est assurée à l'issue de l'intervention.</p> <p>En cas de problèmes, la règle de décision de l'entreprise est appliquée (alerte, arrêt...). Les informations afférentes (casse, usure, aléas, manque composant...) sont relayées et tracées permettant le déclenchement d'une action ultérieure (replanification d'un préventif, commande d'un composant, intervention d'un technicien spécialisé...).</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les interventions sont préparées après consultation des outils de gestion de maintenance (planning, GMAO...).</p> <p>Les supports mis à disposition sont utilisés (gammes, Total Productive Maintenance...), le matériel est adapté (clés, testeur, ordinateur...) et les consommables (capteurs, lubrifiant, roulements...) sont anticipés (demande ou commande de pièces détachées...).</p> <p>Le cas échéant, les technologies de l'industrie du futur sont utilisées : caméra de vision, télémaintenance, lunettes 3D de réalité augmentée...</p> <p>Les logiciels ou documents de suivi des actions réalisées sont renseignés (applications sur tablette, GMAO, tableur...).</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les interventions tiennent compte des collaborateurs présents dans la zone de co-activité (opérateurs, logisticiens...).</p> <p>Les informations, relatives aux interventions de maintenance, tracées sont claires et exploitables par les autres équipes ou services.</p> <p>En cas de problèmes, les interlocuteurs concernés sont alertés (hiérarchie, roboticiens, automaticiens, magasin général...) conformément aux règles de décision définies dans l'entreprise.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les risques liés à l'environnement de travail sont identifiés et pris en compte avant toute action. Le cas échéant, une analyse de risque avant l'intervention est effectuée. Les installations et la zone d'intervention sont préalablement sécurisées et les EPI adaptés au type intervention (électricité, levage, hydraulique...) sont portés.</p> <p>Le(s) moyen(s) de production concerné(s) par l'intervention est/sont consigné(s) selon les procédures. Les sources d'énergies sont séparées de l'installation et condamnées (énergies résiduelles éliminées, absences d'énergie vérifiées à l'aide des instruments de mesure préconisés).</p> <p>La zone d'intervention est sécurisée, les risques sécurité, environnement et les règles d'hygiène en lien avec l'intervention sont identifiés (déplacements, protections, autorisations, contraintes de production, ...) et les mesures adéquates sont définies (appareils, équipements de sécurité, balisage, information des collaborateurs présents dans la zone...) et l'accès est réglementé si nécessaire.</p>	<p>Les moyens de production sont surveillés, contrôlés et maintenus, par des opérations de maintenance préventives, pour éviter toutes dérives ou détérioration.</p> <p>La traçabilité des opérations et/ou des valeurs relevées est assurée. Les valeurs reportées sont analysées et en cas d'écart, l'alerte est donnée ou donne lieu à une action adaptée.</p> <p>Les moyens de production sont opérationnels à l'issue de l'intervention.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>3. Diagnostiquer un dysfonctionnement sur un équipement industriel pluri technologiques</p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Des procédures ; - Des consignes ; - Des documentations existantes ; - Des historiques de maintenance (panne, entretiens, ...) ; - D'une observation sur un équipement industriel pluri technologiques défaillant. 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>L'analyse du dysfonctionnement repose sur une méthode et une collecte d'information structurées qui permet de conduire de manière logique à l'identification du dysfonctionnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sur le plan fonctionnel (ex. : défaut d'énergies, fonctions non réalisées, type de panne : mécanique, pneumatique, ...) ; - Sur le plan séquentiel sur systèmes de commandes ou programmation défaillants (ex : tests des systèmes de commandes, analyse de positionnement, actions non réalisées, tests des conditions (capteurs, consignes, ...) ; - Sur le plan matériel (ex. : tests des organes (du plus simple au plus complexe), des composants défaillants, ...) ; - Les évènements antérieurs sont pris en compte (historique de panne, ...). <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens liés à l'élaboration du diagnostic sont prévus et adaptés.</p> <p>Par exemple : moyens de contrôle et de tests, multimètre, manomètre, moyens d'essais et le cas échéant en fonction des ressources de l'entreprise, les moyens d'analyse de vibration, d'huile, de thermographie, ...</p> <p>En fonction des ressources de l'entreprise, les résultats de mesures peuvent être accessibles via des outils numériques.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les avis des différents interlocuteurs (services techniques, service de production, service qualité...) sont recherchés et pris en compte (degré de gravité du dysfonctionnement, fréquence, ...).</p> <p>Les échanges se font en utilisant un vocabulaire adapté.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les conséquences potentielles du dysfonctionnement sont correctement appréciées (productivité, qualité, sécurité, environnement, délai, ...) et les mesures et les actions à prendre sont identifiées et proposées en fonction des différentes contraintes.</p> <p>Les documents de sécurités et/ou analyses de risques sont pris en compte.</p>	<p>Des hypothèses de pannes sont formulées et la ou les causes de dysfonctionnement sont identifiées.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>4. Réaliser une intervention de maintenance corrective sur un équipement industriel pluri technologiques</p>	<p>Dans le cadre d'une intervention de maintenance corrective à partir d'une observation sur un équipement pluri technologique défaillant.</p> <p>Le diagnostic est fourni.</p> <p>Réalisation d'interventions de 2^{ème} ou 3^{ème} niveau sur un équipement comportant au moins deux technologies parmi les suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Electrique ; - Mécanique ; - Pneumatique. <p>A partir d'un :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Des documentations techniques existantes (plans, schéma, nomenclatures, ...) ; - Des historiques de maintenance (panne, entretiens, ...) ; - Gammes ; - Procédures ; - Instructions. <p>Les moyens de contrôle (multimètre, manomètre, clé dynamométrique, ...).</p> <p>Les outillages (jeu d'outillages d'une boîte à outils) sont mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Le démontage et le remontage sont réalisés méthodiquement selon les informations disponibles (documentation, plan, mode opératoire, ...).</p> <p>Les fonctionnalités initialement défaillantes sont testées selon les consignes (gamme, procédure, instruction, sécurité ...), en cas de dérive les raisons sont justifiées.</p> <p>Le composant ou sous-ensembles à remplacer ou à réparer est identifié, le lien entre l'installation et les schémas électriques, pneumatiques, documentations techniques, nomenclature, différenciation fonctionnelle avec les autres composants ou éléments sont précisés.</p> <p>Lors de la mise en service, les modes de conduites de l'équipement industriel sont judicieusement exploités (mode : pas à pas, réglage, automatique, ...).</p>	<p>La pièce, le composant ou le sous-ensemble (remplacement ou réparation) est installé (position, étanchéité, raccordements, repérages, ...).</p> <p>Les essais et la montée en cadence sont assurés et l'équipement industriel est fonctionnel à l'issue de l'intervention dans le respect des paramètres de référence.</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>L'outillage et le matériel de contrôle utilisé sont adaptés aux situations rencontrées (multimètre, manomètre, clé dynamométrique, ...).</p> <p>Le composant ou le sous ensemble à remplacer correspond aux prescriptions du constructeur (schéma, nomenclature, ...).</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les informations techniques sont recherchées auprès du bon interlocuteur dans un langage adapté.</p> <p>L'information est traitée sur la durée de l'immobilisation de l'équipement industriel pour le remplacement de la pièce ou du sous ensemble.</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>La zone d'intervention, ainsi que la machine ou l'installation sont mises en sécurité (condamnation, consignation, élimination des énergies résiduelles, mises à la terre), les protections individuelles sont vérifiées et portées.</p> <p>Les risques sécurité sont identifiés avant une mise en fonctionnement et les mesures appropriées sont prises (information des utilisateurs, mise en sécurité, condamnation d'accès, ...).</p> <p>Les consignes de travail (santé, sécurité, environnement), sont connues et respectées.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>5. Exploiter les informations collectées relatives à l'équipement industriel pour proposer une amélioration technique</p>	<p>Sous la responsabilité d'un responsable d'équipe.</p> <p>A partir des données collectées.</p> <p>A partir de l'organisation de l'entreprise et des données, documents, outils mis à disposition et des procédures.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les données collectées sont extraites et exploitées en utilisant les méthodes et outils d'analyse les plus adaptées au contexte (pareto, descriptifs existants, recueils des avis, synthèse des solutions, risques coûts – délais – sécurité – environnement...).</p> <p>Une méthode de résolution de problème est déployée (5M, QOQCCP, 5 pourquoi...) et permet une analyse exploitable de la problématique ainsi que l'identification des pistes d'amélioration réalisables techniquement.</p> <p>Les argumentaires écrits et oraux sont clairs et pertinents pour donner au responsable les éléments de prise de décision.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les fichiers permettant d'obtenir des données sont consultés et utilisés (big data, logiciels/applications/interfaces de gestion, tableur, suivis d'indicateurs, tableau de relevés, rapport d'intervention, observation...). Les données sont synthétisées manuellement ou informatiquement (tableaux, graphiques, histogrammes...).</p> <p>Les propositions d'amélioration sont formulées dans le cadre de réunion d'échanges et/ou de groupes de travail. Les supports prévus dans l'entreprise pour analyser et faire remonter les améliorations sont renseignés et communiqués.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les personnes pouvant contribuer à enrichir les données sont identifiées et sollicitées.</p> <p>Toute information ou incohérence relevée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (responsable hiérarchique, animateur d'équipe, chef de projet, services supports...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p>La communication est adaptée en fonction des interlocuteurs (termes techniques appropriés et explications compréhensibles) et leurs avis sont pris en compte.</p> <p><u>Selon quelles contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les données collectées, extraites et synthétisées respectent la politique de l'entreprise en termes de data, de protection des données et de cybersécurité.</p> <p>Les logiciels, interfaces et/ou applications de gestion et de suivi sont utilisés dans le respect des procédures, autorisations et accès fixées par l'entreprise.</p> <p>Les améliorations proposées tiennent compte des contraintes techniques, de qualité, environnementales et de sécurité.</p>	<p>Les données de suivi de la production, de la qualité ou de la maintenance sont relevées et synthétisées.</p> <p>Une ou plusieurs solutions techniques d'amélioration sont proposées.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>6. Participer à une action de progrès relative à l'équipement industriel</p>	<p>Suite la validation d'une proposition d'amélioration ou suite à un dysfonctionnement ou dans le cadre d'un plan d'action élaboré par un responsable d'équipe ou de projet. Sous la responsabilité d'un responsable d'équipe ou de projet. A partir de l'organisation de l'entreprise.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les actions, modifications ou améliorations mises en place s'appuient sur une connaissance technique du processus. Leurs impacts sont connus, partagés et mesurés par rapport aux objectifs convenus. Les dérives, problématiques ou décalage temporel sont signalés et partagés. La contribution au suivi de l'action de progrès est assurée selon les méthodes retenues, rôles et missions confiées.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les supports prévus dans l'entreprise et/ou indicateurs rattachés à l'action de progrès sont renseignés ou alimentés. La participation aux réunions d'échanges et/ou groupes de travail avec les collègues, responsables et/ou fonctions supports permettent de contribuer au suivi de l'action.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Si cela est nécessaire, un contact est pris avec les équipes concernées par l'action de progrès. Toute information de suivi ou difficulté relevée relative à l'action de progrès est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (responsable hiérarchique, animateur d'équipe, chef de projet, services supports, participants à l'action...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les actions, modifications et améliorations menées tiennent compte des contraintes techniques, de qualité, environnementales et de sécurité.</p>	<p>Les actions, modifications ou améliorations techniques menées dans le cadre d'une action de progrès permettent d'améliorer au moins un indicateur (fiabilité, qualité, temps d'interventions...).</p> <p>L'efficacité du résultat obtenue à l'issue de l'action de progrès est démontrée.</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 candidats² 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.

² Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.