REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : **Agent de contrôle qualité dans l'industrie**

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

Le contrôle qualité est un aspect de la gestion qualité où le contrôle est une opération destinée à déterminer, avec des moyens appropriés (appareils de mesure, comparaison, appréciation, ...), si le produit contrôlé est conforme ou non à des exigences ou spécifications préétablies (grille de critères/tolérances, normes, standards ou références applicables, ...) et incluant une décision d'acceptation, de rejet ou de retouche.

Un contrôle qualité va être défini par un certain nombre de paramètres dont :

- *La fréquence de contrôle (systématique, par prélèvement, échantillonnage, ...),*
- *Les caractéristiques du produit qui doit être contrôlé (produit usiné, pièce d'aspect, ...),*
- *Le type de contrôle (non destructif, destructif, essai, ...),*
- *La méthode de contrôle (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...),*
- *Les moyens de contrôle à utiliser (appareils de mesure, référentiels, standards, ...).*

La norme ISO 9001 prévoit trois types de contrôle : à la réception, en cours de production et en final. Le contrôle à la réception va concerner essentiellement les matières premières qui seront utilisées pour la production. Comparé au contrôle en cours de production, qui lui va avoir pour objectif d'identifier les non-conformités, de détecter des dérives et d'ainsi apporter des actions correctives. Le contrôle final, lui, va être réalisé en fin de production lorsque le produit est complètement terminé.

L'agent de contrôle qualité dans l'industrie travaille à partir de directives précises (gamme de contrôle, standards, référentiels, grilles de critères/tolérances, ...). Il est le garant du fonctionnement du système qualité de son poste, de son secteur d'intervention ou de son secteur de responsabilités en entreprise.

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

- **Préparer et réaliser le contrôle qualité dans l'industrie ;**

*Cette activité consiste, dans un premier temps, à **préparer le contrôle qualité** en identifiant la méthode de contrôle (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...) ainsi que les moyens de contrôle à utiliser et mis à disposition (appareils de mesure, référentiels, standards, ...). Cette préparation implique également d'avoir à sa disposition au poste de travail, différents éléments tels que la gamme de contrôle et les documents de suivi qualité en format papier ou numérique (PV, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...). Lorsque le contrôle qualité concerne des mesures et nécessite donc l'utilisation de moyens de mesure et de contrôle spécifiques (micromètre, pied à coulisse, palmer, spectromètre, ...), la préparation du contrôle qualité impose d'étalonner ses moyens (cales étalon, master, ...). Le service métrologie ou des entreprises spécialisées peuvent être sollicités suivant la complexité du moyen à étalonner.*

*La finalité de cette activité consiste à **réaliser le contrôle qualité** à la réception, en cours de production ou en final, en prenant en compte la fréquence de contrôle (systématique, par prélèvement, échantillonnage, ...), les caractéristiques du produit à contrôler (matière première, pièce usinée, pièce d'aspect, ...) et la méthode de contrôle (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...). Le contrôle qualité est réalisé dans le respect des documents adéquats (gamme de contrôle, référentiels, standards, ...) et en utilisant les moyens de contrôle appropriés (et étalonnés pour certains) afin de*

garantir la conformité du produit contrôlé. Les résultats sont renseignés sur les documents de suivi qualité sous format papier ou numérique/informatisé.

- **Alerter, assurer la traçabilité du contrôle qualité et améliorer le poste de travail ;**

Cette activité consiste, à partir des documents de contrôle (gamme de contrôle, référentiels, standards, ...) et des méthodes de contrôle (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...), à **identifier les non-conformités** et à les traiter selon les règles et standards en vigueur en entreprise (procédure d'isolation, règle d'escalade, règle de décision, mise aux rebuts, étiquetage, ...). L'identification et le traçage des non-conformités sont renseignés sur les supports prévus en entreprise (fiche suiveuse, PV, logiciel qualité, étiquettes, ...). L'alerte est également faite auprès de la hiérarchie, qui est informée de manière orale ou écrite.

Cette activité consiste également à **assurer la traçabilité du contrôle qualité** à la réception, en cours de production ou en final (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...) et à reporter les résultats sur les documents de suivi qualité (PV, tableau de relevé de contrôle, étiquettes, logiciel qualité, ...) selon les règles et les standards en vigueur dans l'entreprise. Ces informations sont ensuite transmises aux interlocuteurs identifiés dans l'entreprise (responsable hiérarchique, service qualité, ...).

Cette activité permet d'identifier les non-conformités, de détecter des dérives et d'apporter des actions correctives en **contribuant à l'amélioration du poste de travail**. Les propositions formulées sont exploitables sur au moins un indicateur concernant la qualité, la sécurité, la productivité, ... Ces propositions d'amélioration sont communiquées aux interlocuteurs identifiés (responsable hiérarchique, service qualité, ...) selon les règles et usages en vigueur dans l'entreprise par le biais de moyens tels que les boîtes à idées, les chantiers, les cercles qualité, les groupes d'échanges, les documents spécifiques (Kaizen, Déclic, ...).

1.2. Environnement de travail

L'activité d'agent de contrôle qualité s'exerce principalement au sein d'un environnement de production industrielle, dans le cadre de la réglementation et des normes qualité (Par exemple ISO 9001) en vigueur dans l'entreprise ainsi qu'en respectant strictement les règles liées à l'environnement et à la sécurité (Par exemple ISO 14001). Elle intervient à la réception, en cours de production ou en final.

Son environnement de travail peut se situer dans différents secteurs tels qu'un atelier de fabrication, où il contrôlera une production dans son flux, par prélèvement ou par échantillonnage. Dans ce cas, les contrôles s'effectueront par mesure, par comparaison ou par appréciation (contrôle visuel, contrôle tactile, paluchage, ...). On peut aussi le retrouver dans un bâtiment logistique ou un entrepôt de stockage où il sera amené à faire des contrôles pour garantir la conformité des pièces réceptionnées et à approvisionner dans l'atelier. Enfin, il peut être amené à réaliser ses activités dans un laboratoire de contrôle situé dans l'atelier, où il effectuera des contrôles tels que l'élasticité, la résistance, le contrôle de la nuance de la matière, le ressuage...

A son poste de travail, il a à sa disposition un pupitre avec la documentation technique permettant de réaliser le contrôle qualité (gamme de contrôle, standards, référentiels, grilles de critères/tolérances, ...). Sur ce même pupitre, lorsqu'il est sur ligne de production, on peut retrouver un logiciel informatique permettant de tracer les défauts. Il a également à sa disposition les documents de propositions en vigueur dans l'entreprise (Kaizen, Déclic, ...) afin de contribuer à l'amélioration du poste de travail. Dans le cas de contrôle qualité par mesure, en plus de la documentation technique, il a autour de lui différentes armoires/servantes où sont stockés ses moyens de contrôle et de mesure (pied à coulisse, micromètre, spectromètre, palmer, ...) ainsi que les moyens lui permettant d'étalonner (cales, master, pièce étalon, ...). Selon la taille des produits/pièces à contrôler, l'étalonnage de ses moyens peut se faire à un autre endroit de l'atelier ou alors il peut solliciter d'autres personnes (service métrologie, entreprises spécialisées, ...).

Dans son environnement de travail, que ce soit à la réception, en cours de production ou en final, on retrouve les matières premières/pièces/produits à contrôler qui sont à sa disposition. Après ces différents types de contrôle qualité, il relève les résultats et assure la traçabilité de ses opérations de contrôle sur les documents de suivi qualité (PV, tableau de relevé de contrôle, étiquette, logiciel qualité, ...) mis à disposition sur son pupitre sous format papier ou numérique/informatisé. Les documents permettant d'identifier et de tracer les non-conformités sont également présents au poste de travail.

Si les contrôles sont conformes, les pièces/produits restent dans le flux de production. S'ils sont non conformes, ils sont mis directement aux rebuts. Dans certains cas les pièces/produits sont écartés du flux dans des zones

spécifiques telles que des zones dites « prison », afin d'attendre la décision de la hiérarchie (responsable qualité, client, ...) de pouvoir effectuer des retouches ou des dérogations avec l'accord du client. Après celles-ci, les pièces/produits peuvent retourner dans le flux de production en respectant les règles en vigueur dans l'entreprise.

L'agent de contrôle qualité porte les équipements de protection appropriés à ses différentes activités (tenue de travail, gants, lunettes, casque/casquette coquée, ...). Il exerce ses missions dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement en vigueur dans l'entreprise.

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

L'agent de contrôle qualité est placé sous l'autorité d'un responsable hiérarchique à qui il rend compte du suivi de la réalisation de l'activité dont il a la charge. Il travaille à partir de directives précises (gamme de contrôle, standards, référentiels, grilles de critères/tolérances, ...) et assure la traçabilité de ses interventions en renseignant systématiquement les documents de suivi qualité (PV, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...) selon les règles en vigueur dans l'entreprise (plan de surveillance, ...).

Sa méthode de travail et la manière dont il prépare et réalise le contrôle, identifie les non-conformités et assure la traçabilité du contrôle participant aux résultats attendus, dans le respect de la gamme et des normes en vigueur dans l'entreprise. Il doit être capable de communiquer et de partager avec différents interlocuteurs sur des sujets liés à son activité (signalement des non-conformités, contribution à l'amélioration de son poste de travail, ...).

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 Préparer et réaliser le contrôle qualité dans l'industrie	1. Préparer le contrôle qualité dans l'industrie	<ul style="list-style-type: none"> • Les bases de la métrologie, • Les unités de mesure, • Les moyens et outils de mesure, de contrôle et de comparaison (micromètre, comparateur, spectromètre, ...), • Les techniques de contrôle tactile et visuel (paluchage, gabarits, ressuage, ...), • L'étalonnage, • La mise en référence, • La lecture de plans et de schémas, • Les calculs de base (trigonométrie), • La norme et les certifications qualité (ISO, AFNOR, ...), • Le vocabulaire technique, • Les bases de la communication professionnelle, • Le langage adapté selon l'activité de l'entreprise.
	2. Réaliser le contrôle qualité dans l'industrie	
BDC + Code Bloc Alerter, assurer la traçabilité du contrôle qualité et améliorer le poste de travail	1. Identifier et traiter les non-conformités qualité	<ul style="list-style-type: none"> • Les fonctionnalités de l'outil informatique, • Les documents de proposition d'amélioration (Kaizen, Déclic, ...), • Les bases de la communication professionnelle.
	2. Assurer la traçabilité du contrôle qualité	
	3. Contribuer à l'amélioration du poste de travail	

3. REFERENTIEL D'EVALUATIONS

3.1. Conditions de réalisation et d'évaluation des compétences professionnelles selon les critères mesurables, observables et les résultats attendus

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>1. Préparer le contrôle qualité dans l'industrie</p>	<p>Dans le cadre d'un processus de contrôle qualité, à la réception, en cours de production ou en final.</p> <p>A partir des documents de contrôle mis à disposition sous format papier ou numérique (standards, référentiels, grilles de critères/tolérances).</p> <p>Avec la méthode de contrôle adaptée (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...).</p> <p>Avec les moyens de contrôle à utiliser (appareils de mesures, référentiels, standards, défautheques, ...) mis à disposition et les moyens permettant de les étalonner lorsque cela est nécessaire.</p> <p>Avec les documents de suivi qualité (PV, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...) à sa disposition sous format papier ou numérique.</p> <p>Avec les EPI mis à sa disposition.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : La conformité des documents de contrôle mis à disposition est vérifiée (mise à jour des documents, mise en référence, ...) ainsi que la bonne référence des moyens utilisés. Les moyens de contrôle sont identifiés (références, indications d'emplacement, ...) et vérifiés (date de validité, état de propreté, ...). Lorsque le contrôle est effectué à l'aide d'appareils de mesure, ceux-ci sont étalonnés avec les moyens mis à disposition (cales étalon, master, ...) selon les standards et les règles en vigueur en entreprise.</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les éléments qui permettent de préparer le contrôle (standards, référentiels, gammes sous format papier ou numérique, moyens de contrôle (appareils de mesures, référentiels, standards, ...), logiciel qualité, ...) sont identifiés et vérifiés.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Toute problématique ou anomalie relative à la préparation du contrôle (étalonnage des moyens de contrôle et de mesure, mise en référence, documents de suivi qualité, logiciel qualité, ...) est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (responsable hiérarchique, service métrologie, ...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Suivant la complexité de l'étalonnage du moyen, il peut solliciter le service métrologie ou une entreprise spécialisée.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les équipements de protection individuelle adaptés sont identifiés et portés (tenue de travail, chaussures, gants, lunettes, ...). Les consignes de sécurité collectives sont appliquées et respectées. Les réglementations et normes en vigueur (AFNOR, ISO 9001, ISO 14001, ...) sont connues et respectées.</p>	<p>En fonction de la méthode de contrôle utilisée (par mesure, par comparaison, par appréciation, par échantillonnage, ...) la conformité des moyens de contrôle est garantie (étalonnage des appareils de mesure, validité des référentiels, standards, gammes, ...).</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>2. Réaliser le contrôle qualité dans l'industrie</p>	<p>Dans le cadre d'un processus de contrôle qualité, à la réception, en cours de production ou en final.</p> <p>A partir de la matière première, pièce, produit à contrôler.</p> <p>A partir des documents de contrôle mis à disposition sous format papier ou numérique (standards, référentiels, grilles de critères/tolérances).</p> <p>Avec la méthode de contrôle adaptée (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...).</p> <p>Avec les moyens de contrôle à utiliser (appareils de mesures, référentiels, standards, défautheques, ...) mis à disposition.</p> <p>Avec les documents de suivi qualité (PV, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...) à sa disposition sous format papier ou numérique.</p> <p>Avec les EPI mis à sa disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La méthode de contrôle est identifiée (par mesure, par comparaison, par appréciation, par échantillonnage, par nombre de cycle, ...).</p> <p>Les moyens de contrôle tels que les appareils de mesure étalonnés (micromètre, pied à coulisse, palmer, spectromètre, ...), les référentiels ou les standards vérifiés (contrôles tactiles, visuels, ...) sont utilisés conformément aux règles et standards de l'entreprise.</p> <p>Les documents de suivi qualité sont renseignés selon les règles en vigueur en entreprise (plan de surveillance, ...).</p>	<p>La pièce contrôlée est garantie conforme dans le respect de la gamme et des normes en vigueur dans l'entreprise et selon la méthode de contrôle (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...).</p> <p>Il est garant du fonctionnement du système qualité de son poste, de son secteur d'intervention ou de son secteur de responsabilités.</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens de contrôle mis à disposition (appareils de mesure, référentiels, standards, gammes, ...) sont utilisés.</p> <p>Les sens tactiles et visuels sont mobilisés.</p> <p>Les documents de suivi qualité sont complétés.</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Toute problématique ou anomalie relative au contrôle est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (pilote, responsable hiérarchique, team leader, ...) avec le vocabulaire adapté.</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les équipements de protection individuelle adaptés sont identifiés et portés (tenue de travail, chaussures, gants, lunettes, ...).</p> <p>Les consignes de sécurité collectives sont appliquées et respectées.</p> <p>Les réglementations et normes en vigueur (AFNOR, ISO 9001, ISO 14001, ...) sont connues et respectées.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>3. Identifier et traiter les non-conformités qualité</p>	<p>Dans le cadre d'un processus de contrôle qualité, à la réception, en cours de production ou en final.</p> <p>A partir de la matière première, pièce, produit à contrôler.</p> <p>A partir des documents de contrôle mis à disposition sous format papier ou numérique (standards, référentiels, grilles de critères/tolérances).</p> <p>Avec la méthode de contrôle adaptée (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...).</p> <p>Avec les moyens de contrôle à utiliser (appareils de mesures, référentiels, standards, défauthèques, ...) mis à disposition.</p> <p>Avec les documents de suivi qualité (PV, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...) à sa disposition sous format papier ou numérique.</p> <p>A partir des zones d'attente dites « prison » ou des zones rebuts.</p> <p>Avec les EPI mis à sa disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les non-conformités sont identifiées et traitées selon les règles et standards en vigueur dans l'entreprise (règle d'escalade, règle de décision, zone « prison », benne à rebuts, peinture rouge, étiquettes, ...).</p> <p>Une décision d'orientation est prise dans le temps imparti :</p> <ul style="list-style-type: none"> • La matière première/pièce/produit est mise au rebut. • La pièce/produit est sorti du flux de production en attente de décision de la hiérarchie (retouche, rebut, ...). 	<p>En cas de non-conformités détectées, il les traite et applique les règles de décision et d'orientation en vigueur dans l'entreprise (alerte de la hiérarchie, isolation, procédures, ...).</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les supports permettant d'identifier et tracer les non-conformités sont renseignés (fiche suiveuse, PV, étiquetage, logiciel qualité, ...).</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les non-conformités identifiées lors du contrôle sont signalées et corrigées avec l'interlocuteur approprié (responsable hiérarchique, pilote, team leader, ...) selon les règles et les standards en vigueur dans l'entreprise.</p> <p>Cette remontée d'informations peut être orale ou écrite sur les supports prévus en entreprise.</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les équipements de protection individuelle adaptés sont identifiés et portés (tenue de travail, chaussures, gants, lunettes, ...).</p> <p>Les consignes de sécurité collectives sont appliquées et respectées.</p> <p>Les réglementations et normes en vigueur (AFNOR, ISO 9001, ISO 14001, ...) sont connues et respectées.</p> <p>Les règles de stockage des non-conformités sont connues et appliquées (zone « prison », zones rebuts, ...).</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>4. Assurer la traçabilité du contrôle qualité</p>	<p>Dans le cadre d'un processus de contrôle qualité, à la réception, en cours de production ou en final.</p> <p>Avec les documents de suivi qualité (PV, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...) à sa disposition sous format papier ou numérique.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les résultats de contrôle sont reportés sur les supports de suivi qualité selon les règles et les standards en vigueur en entreprise.</p>	<p>Les résultats du contrôle sont renseignés dans les documents de suivi qualité selon les règles et les standards en vigueur en entreprise.</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les supports de suivi qualité (PV, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...) sont renseignés.</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les supports de suivi qualité sont transmis aux interlocuteurs identifiés dans l'entreprise (responsable hiérarchique, service qualité, ...).</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les consignes de sécurité collectives sont appliquées et respectées.</p> <p>Les réglementations et normes en vigueur (AFNOR, ISO 9001, ISO 14001, ...) sont connues et respectées.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>5. Contribuer à l'amélioration du poste de travail</p>	<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><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>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><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens disponibles sont mobilisés selon les procédures ou usages au sein de l'entreprise, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Echanges d'informations (oral/écrit), d'expérience et de savoir-faire avec les autres équipiers • Boîte à idées • Tableau visuel • Groupe d'échange, cercle, chantier ... <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>L'interlocuteur concerné (animateur, team leader, pilote, ...) est tenu informé des propositions d'améliorations avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Les procédures ou les règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>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 (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 ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</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>

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.