

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

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 travail ou de son secteur d'intervention en entreprise.

Le contrôle qualité consiste 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, ...) en incluant une décision d'acceptation, de rejet ou de retouche.

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

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

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

- **La préparation et la réalisation des opérations de contrôle qualité ;**

*Cette activité consiste, dans un premier temps, à **préparer les opérations de 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, il nécessite 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 (étalon, gabarit, cale, balance, caméra, ...). 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 les opérations de 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.*

- **L'alerte, la traçabilité des opérations de contrôle qualité et l'amélioration de son environnement 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 et traiter les non-conformités** 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 du responsable ou de l'animateur d'équipe, qui est informé de manière orale ou écrite.

Cette activité consiste également à **assurer la traçabilité des opérations de contrôle** 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, animateur d'équipe, service qualité, ...).

Enfin, cette activité consiste, à **contribuer à la mise en œuvre d'une amélioration pour optimiser l'environnement de travail** en formulant des propositions, idées ou solutions d'amélioration. Cette activité est encadrée par les règles et usages de l'entreprise : groupe de travail, boîte à idées, système de valorisation...

1.2. Environnement de travail

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

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.

Son environnement de travail peut se situer dans différents secteurs tels qu'un atelier de production, où il sera amené à contrôler 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 également retrouver l'agent de contrôle qualité dans un bâtiment logistique ou un entrepôt de stockage où il sera amené à garantir la conformité des pièces réceptionnées et à approvisionner dans l'atelier de production. Enfin, il peut aussi être amené à réaliser ses activités dans un laboratoire de contrôle, où il effectuera des tests tels que l'élasticité, la résistance, de contrôle de la nuance de la matière, le ressuage, ...

Au poste de travail, on retrouve un espace avec la documentation technique permettant de réaliser le contrôle qualité (gamme de contrôle, standards, référentiels, grilles de critères/tolérances, ...). Sur ce même espace, lorsque l'agent de contrôle qualité est sur ligne de production, on peut retrouver un logiciel informatique permettant de tracer les défauts. Dans le cas de contrôle qualité par mesure, en plus de la documentation technique, il a à sa disposition de lui différentes armoires/servantes où sont stockés les 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 dans un autre service (métrologie par exemple) ou par un prestataire externe.

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 les différents types de contrôle qualité, il relève les résultats et assure la traçabilité de ses opérations de contrôle sur les documents de suivi qualité (procès-verbal, tableau de relevé de contrôle, étiquette, logiciel qualité, ...) mis à disposition sur son pupitre sous format papier ou en version numérique/informatisée. La documentation permettant d'identifier et tracer les non-conformités est également présente au poste de travail.

Si les contrôles sont conformes, les pièces/produits restent dans le flux de production. En cas de non-conformité détectée, ils sont mis aux rebuts directement. Dans certains cas, les pièces/produits sont écartés du flux dans des zones spécifiques telles que des zones dites « prison ou zone tampon », afin d'attendre une décision (responsable qualité, animateur d'équipe, 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 individuelle appropriés à ses différentes activités (tenue de travail, gants, lunette, casque/casquette coquée, ...). Il exerce ses activités 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 dans l'industrie est placé sous l'autorité d'un responsable hiérarchique ou d'un animateur d'équipe 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, ...).

Il doit être capable de communiquer et de partager avec différents interlocuteurs (production, services supports, ...) sur des sujets liés à son activité (signalement des non-conformités, contribution à l'amélioration de son environnement de travail, ...).

1.4. Analyse et évolutions du métier

Dans les prochaines années, l'évolution majeure à souligner est la digitalisation des postes de production et de contrôle et l'objectif « 0 papier ». Cela se caractérise par l'utilisation exclusive de supports dématérialisés (outils connectés, tablettes ou écrans équipés de logiciels, applications et interfaces de gestion et de suivi).

1. 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
<p>BDC0243</p> <p>La préparation et la réalisation des opérations de contrôle qualité</p>	1. Préparer les opérations de contrôle qualité	<p><u>L'organisation industrielle :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • La documentation technique (standards, référentiels, gammes de contrôle, ...), • La prise de consignes et la communication en industrie, • Les risques et limites d'intervention, • Les procédures d'alerte en cas d'anomalie, • Les règles de gestes et postures. <p><u>La qualité :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les caractéristiques du produit, • La mise en référence (document au bon indice, référentiel, ...), • Les méthodes de contrôle (par mesure, par appréciation, destructif, non destructif, ...), • La fréquence de contrôle (par prélèvement, par échantillonnage, ...), • Les moyens et outils de mesure, de contrôle et de comparaison (appareils de mesure, référentiels, standards, ...), • Les bases de la métrologie, • Les unités de mesure, • Les normes et les certifications qualité (ISO, AFNOR, ...). <p><u>La sécurité :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les règles et consignes de sécurité à appliquer, • Les équipements de protection individuelle et collective. <p><u>L'amélioration continue :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Le processus d'amélioration continue, • La notion de méthodes de résolution de problèmes.
	2. Réaliser les opérations de contrôle qualité	
<p>BDC0244</p> <p>L'alerte, la traçabilité des opérations de contrôle qualité et l'amélioration de son environnement de travail</p>	1. Identifier et traiter les non-conformités qualité	
	2. Assurer la traçabilité des opérations de contrôle	
	3. Contribuer à l'amélioration de l'environnement de travail	

2. REFERENTIEL D'EVALUATIONS

2.1. 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 les opérations de 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>Sur au moins deux types de contrôle :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dimensionnel/géométrique et/ou, - Tactile/visuel et/ou, - Par appréciation/par comparaison et/ou, - Destructif/non destructif. <p>Avec les moyens de contrôle et/ou appareils de mesure à utiliser mis à disposition avec les moyens permettant de les étalonner lorsque cela est nécessaire.</p> <p>A partir des éléments numériques ou manuscrits :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Documents de contrôle (standards, référentiels, grilles de critères/tolérances...), - Documents de suivi qualité (procès-verbal, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...) <p>Avec les équipements de protection (EPI et EPC) mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> 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'appareil 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><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les éléments qui permettent de préparer les opérations de contrôle sont identifiés et vérifiés :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Documentation technique (standards, référentiels, gammes de contrôle, ...), • Moyens de contrôle (appareils de mesure et/ou de contrôle, caméras, scan/douchette, appareils d'hydrométrie, ...) <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Toute anomalie, écart ou danger détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise. Les instructions données par le responsable ou l'animateur d'équipe sont appliquées. Le service métrologie ou une entreprise extérieure peuvent être sollicités suivant la complexité de l'étalonnage du moyen de mesure.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Règles de circulation dans un environnement industriel • Equipements de protection individuelle appropriés aux situations • Equipements de protection collective selon les zones identifiées • Tri et stockage des déchets • Respect des normes en vigueur 	<p>La conformité des moyens de contrôle est garantie et la documentation technique est vérifiée et validée.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>2. Réaliser les opérations de 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>A partir des moyens de mesure et/ou de contrôle mis à disposition.</p> <p>A partir de la matière première, pièce, produit à contrôler.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées :</p> <p>La méthode de contrôle est identifiée (par mesure, par comparaison, par appréciation, par échantillonnage, par nombre de cycle, ...).</p> <p>Les standards/gammes de contrôle sont appliqués (mesures, visuel, tactile, auditif, contrôle de température, hydrométrie, pesage, ...). Le plan de surveillance est respecté (fréquence de contrôle, prélèvement, contrôle début/fin production, contrôle à 100%...).</p> <p>Les moyens de contrôle 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>Le contrôle permet de garantir la conformité de la pièce/produit dans le respect de la documentation technique et des normes en vigueur dans l'entreprise.</p>
	<p>Sur au moins deux types de contrôle :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dimensionnel/géométrique et/ou, - Tactile/visuel et/ou, - Par appréciation/par comparaison et/ou, - Destructif/non destructif. <p>A partir des éléments numériques ou manuscrits :</p>	<p>En matière de moyens utilisés :</p> <p>Les référentiels, standards et/ou gammes de contrôle sont connus.</p> <p>Les moyens de contrôle mis à disposition sont utilisés.</p> <p>Les documents de suivi qualité (procès-verbal, tableau de relevé de contrôle, ...) sont complétés.</p> <p>Les équipements de protection individuelle adaptés à la sécurité sont portés : chaussures de sécurité, tenue de travail, gants, lunettes de protection, ...</p>	
	<ul style="list-style-type: none"> - Documents de contrôle (standards, référentiels, grilles de critères/tolérances...), - Documents de suivi qualité (procès-verbal, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...). 	<p>En matière de liens professionnels / relationnels :</p> <p>Toute anomalie, écart ou danger détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise.</p> <p>Les instructions données par le responsable ou l'animateur d'équipe sont appliquées.</p>	
	<p>Avec les équipements de protection (EPI et EPC) mis à disposition.</p>	<p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</p> <p>Durant toute la phase des opérations, les instructions de sécurité individuelles et collectives sont respectées. Tout problème sortant du champ de compétence ou de responsabilité donne lieu à une alerte.</p> <p>Les règles Qualité, HSE et 5S appropriées à l'environnement de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</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 et/ou produit à contrôler.</p> <p>A partir des éléments numériques ou manuscrits :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Documents de contrôle (standards, référentiels, grilles de critères/tolérances...), - Documents de suivi qualité (procès-verbal, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...). <p>Sur au moins deux types de contrôle :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dimensionnel/géométrique et/ou, - Tactile/visuel et/ou, - Par appréciation/par comparaison et/ou, - Destructif/non destructif. <p>Avec les moyens de contrôle à utiliser.</p> <p>A partir des zones d'attente/de dérogation dites « prison » ou des zones rebuts.</p> <p>Avec les équipements de protection (EPI et EPC) mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les non-conformités sont identifiées et traitées selon les règles et standards en vigueur dans l'entreprise (règle de décision, zone « prison », benne à rebuts, marquage 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, dérogation du client, ...). <p>Le système d'alerte (alarme, appel, ...) ou d'arrêt (arrêt d'urgence...) est activé si nécessaire.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les procédures, standards et/ou référentiels sont appliqués.</p> <p>Les supports permettant d'identifier et tracer les non-conformités sont renseignés (fiche suiveuse, procès-verbal, étiquetage, logiciel qualité, ...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> 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>Les instructions données par le responsable ou l'animateur d'équipe sont appliquées.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les équipements de protection individuelle adaptés à la sécurité sont portés : chaussure de sécurité, tenue de travail, gants, lunettes de protection, ...</p> <p>Les instructions de sécurité individuelles et collectives sont respectées. Tout problème sortant du champ de compétence ou de responsabilité donne lieu à une alerte.</p> <p>Les règles Qualité, HSE et 5S appropriées à l'environnement de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p> <p>Les règles de stockage des non-conformités sont connues et appliquées (zone « prison », zone rebuts, ...).</p>	<p>Les non-conformités sont repérées, isolées et/ou traitées selon les procédures. Toute anomalie, écart ou dérive détectés fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>4. Assurer la traçabilité des opérations de contrôle</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 éléments numériques ou manuscrits :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Documents de suivi qualité (procès-verbal, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...). 	<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 standards en vigueur en entreprise.</p> <p>Les résultats du contrôle du produit sont tracés dans les outils mis à disposition en précisant par exemple les dates et heures de production ou de contrôle, dates limite d'utilisation ou de péremption, n° de référence... Les informations des paramètres de fiabilité du procédé sont tracées dans les outils mis à disposition en précisant par exemple la vitesse, la température, le débit, l'épaisseur, la viscosité, la pression, la tension, la dimension, le positionnement, l'intensité...</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les documents ou supports numériques associés sont renseignés (carte de contrôle, PV de métrologie, tableau de relevés, tableur, logiciel, étiquette, QR codes...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les supports de suivi qualité sont transmis aux interlocuteurs identifiés en entreprise (responsable hiérarchique, service qualité, ...).</p> <p>Toute anomalie, écart ou dérive fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise.</p> <p>Les instructions données par le responsable ou l'animateur d'équipe sont appliquées.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les informations sont tracées et sauvegardées dans le respect de la politique de l'entreprise en termes de data, de protection des données et de cybersécurité. 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 résultats du contrôle sont renseignés sur les documents de suivi qualité selon les règles et standards en vigueur en entreprise.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>5. Contribuer à l'amélioration de l'environnement de travail</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>Au moins une solution d'amélioration est proposée permettant de contribuer à l'amélioration de l'environnement de travail ou d'un indicateur concernant la sécurité, la qualité, la productivité.</p>
	<p>A partir des activités quotidiennes.</p> <p>Sur la base des règles et/ou procédures existantes (groupe de travail, démarche de progrès, chantier, cercle de qualité, groupe d'amélioration...).</p>	<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les procédures liées à l'amélioration définies par l'entreprise sont connues (support à renseigner, circuit de validation...).</p> <p>Les moyens disponibles sont mobilisés, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Echanges d'informations (oral/écrit/numérique), d'expérience et de savoir-faire avec les autres équipiers • Boite à idées • Tableau visuel • Groupe d'échange, cercle, chantier... 	
	<p>A partir d'une situation de travail rencontrée, avec les moyens mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>L'interlocuteur concerné (animateur, team leader, pilote, responsable...) 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>	

2.2. MODALITES D'EVALUATION

2.2.1. 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.

2.2.2. 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.

3. 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.