

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : **Chaudronnier aéronautique**

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

***Le chaudronnier aéronautique** intervient dans toutes les étapes liées à la fabrication, la réparation et l'entretien de composants métalliques pour des avions. Il a la charge de l'élaboration, de l'assemblage et de la mise en forme des pièces métalliques qui composent les structures des avions, telles que les parties de la cellule, les réservoirs de carburant ou encore les éléments de fuselage.*

***Le chaudronnier aéronautique réalise** des pièces conformes aux spécifications techniques strictes imposées par les normes de sécurité et de performance aéronautique. Il intervient principalement sur des matériaux métalliques (souvent en alliages légers comme l'aluminium, le titane, les superalliages de nickel, l'acier inoxydable ou des matériaux composites) à partir d'instructions de travail et de documents techniques (ordre de fabrication, plans de pièces, gammes ...).*

***Le chaudronnier aéronautique conduit** l'ensemble des opérations nécessaires à la réalisation et/ou à la reprise de pièces chaudronnées et de leurs contrôles. Il met en forme des pièces primaires (profilés, tubes) et des tôles prédécoupées manuellement ou mécaniquement par combinaison de procédés de rétreint, d'allongement et de découpe (martelage ou par des machines de rétreint, de roulage, de grenailage) afin d'aboutir à une forme 3D, jusqu'à l'obtention de la forme finale donnée par un mannequin ou gabarit de réalisation.*

***Le chaudronnier aéronautique procède** aux différents contrôles au cours du cycle de réalisation et final de la pièce (plans de fabrication et gammes). Il réalise des pièces évolutives de chaudronnerie destinées à l'aéronautique. La précision et la régularité du geste du chaudronnier aéronautique conditionnent la qualité des pièces réalisées.*

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

- **La préparation des opérations de formage d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'avion**

L'activité consiste à préparer les opérations de formage, à sélectionner la matière métallique et à lui donner une forme en la chauffant et en la déformant à l'aide d'outils spécialisés et identifiés. A partir de la lecture des documents techniques (plans, des spécificités de la pièce, des formes et des tolérances). Il vérifie la conformité des matériaux et des outillages à utiliser, en signalant toute anomalie susceptible d'affecter la qualité ou la sécurité de la pièce et doit assurer la traçabilité et répondre aux exigences réglementaires.

Une fois la préparation faite, l'activité consiste à identifier la géométrie de la pièce (réservoir, tuyau, cône, etc.) ainsi que le dimensionnel (diamètre, hauteur, épaisseur...). et vérifier que la surface est développable, sans déformation et composée de segments de droite uniquement pour effectuer les traçages et la découpe.

Le repérage des zones de formage consiste à s'assurer que les pièces d'un sous-ensemble d'avion sont formées correctement et répondent aux spécifications requises.

- **La réalisation du formage d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef**

L'activité consiste à réaliser le formage en sélectionnant le matériau approprié en fonction des exigences mécaniques et thermiques de la pièce à réaliser. Le matériau est ensuite découpé ou mis sous forme « de tôles ou de plaques » selon les dimensions et les formes requises. Le traitement thermique permet la maniabilité de la pièce à mettre en forme. Le formage peut être effectué de deux méthodes (formage à chaud et le formage à froid).

L'activité consiste à réparer une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef en identifiant les dommages, connaître les techniques spécifiques (ultrason, la radiographie ou la magnétoscopie), évaluer la réparation et adapter la méthode de réparation, ajuster et procéder à la finition.

Une fois la réparation effectuée, l'activité consiste à examiner la pièce pour identifier les zones nécessitant un ajustement (longueur, largeur, angles) et à comparer les dimensions de la pièce ou d'un sous-ensemble avec les spécifications d'assemblage.

L'activité consiste à procéder à des contrôles de qualité, des contrôles dimensionnels, des tests de résistance, des contrôles visuels pour s'assurer que la pièce réponde aux normes de sécurité aéronautique.

1.2. Environnement de travail

Le chaudronnier aéronautique travaille souvent debout dans un environnement de travail bruyant, dans des ateliers de fabrication ou sur l'aéronef (sur piste) où l'accent est mis sur la précision et la qualité. Il exerce un métier physique nécessitant le port d'équipements de protection individuelle (EPI) : gants, lunettes de protection, casques et parfois des vêtements antistatiques ainsi que la connaissance des consignes de sécurité. L'aération et la gestion des produits chimiques (comme les solvants) sont également importantes pour garantir la santé du chaudronnier aéronautique.

L'atelier est équipé de machines spécifiques telles que des presses, des rouleaux, des machines de découpe, de soudage, ainsi que des équipements de mesure et de contrôle. Son espace doit être propre et bien organisé, car il s'agit de respecter des normes strictes liées à l'industrie aéronautique.

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

Sous la responsabilité d'un chef d'atelier, le chaudronnier aéronautique doit faire preuve d'une capacité à travailler en équipe. Dans le cadre de son activité, il interagit avec les différents services (qualité, supports, méthodes...) et dans le respect des spécifications d'un dossier de fabrication (plans, gamme, fiche d'instruction ou fiche technique, liasse de documents, guide ou relevé...). Il agit dans le respect des délais impartis, de la réglementation et des normes relatives aux exigences de la qualité du secteur. Il doit notamment signaler toute anomalie rencontrée au bon interlocuteur (hiérarchie, service qualité...). De plus, il agit dans le respect des règles Hygiène Sécurité Environnement (HSE). En fin de poste, il doit transmettre les consignes et les informations (reporting, avancement des travaux, difficultés rencontrées, traçabilité...).

1.4. Analyse et évolutions du métier

Dans les prochaines années, l'évolution majeure à souligner est la digitalisation des postes de production 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).

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
BDC0319 La préparation des opérations de formage d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef	1. Préparer les éléments nécessaires à l'exécution des opérations de formage d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef	✓ Lecture de plan et gammes de fabrication aéronautique, ✓ Règles d'interprétation des volumes dans l'espace, ✓ Connaissance des différents alliages, ✓ Les méthodes de calcul de tracés et de développés, ✓ Les techniques de trempes, de recuit et revenus, ✓ Les zones de formage, allongement et rétreint, ✓ Connaissance des normes aéronautiques, ATA, RSM, AMM.... ✓ Vocabulaire et la terminologie aéronautique.
	2. Vérifier les surfaces développables et réaliser les tracés d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef	
	3. Repérer les zones de formage (allongement, rétreint et découpe) d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef	
BDC0320 La réalisation du formage d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef	1. Mettre en forme un flan par combinaison de procédés d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef	✓ Les techniques de formage, ✓ Les techniques de déformation de la matière (retrait, pliage, roulage, grenailage), ✓ Les zones de formage et allongement, ✓ Les techniques de contrôle (visuel, dimensionnel, dureté du métal) suivant la norme technique, ✓ Connaissance du système qualité en vigueur.
	2. Réparer des éléments d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef (dépose et repose)	
	3. Ajuster une pièce ou un sous-ensemble d'aéronef formé	
	4. Contrôler les opérations de fabrication d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef	

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 éléments nécessaires à l'exécution des opérations de formage d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef	A partir des documents de fabrication (plans, nomenclature, gamme de fabrication, outillages spécifiques, mannequin ou gabarit de réalisation...) dans le respect des normes liées à l'aéronautique. A partir d'un flan, les outillages de fabrication et de contrôle sont mis à disposition (outils de formage, mannequin ...). A partir des moyens de gestion et de suivi de production mis à disposition (ex. : fiche suiveuse, outil informatique, tablette...) et des procédures de traçabilité définies par le client. A partir des moyens de protection individuelle de sécurité.	<u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les éléments fournis sont contrôlés méthodiquement et leur conformité est vérifiée : indice de plans, numéro d'outillage, quantité de nuances des matériaux, qualité du flan en termes d'aspect.... Les éléments sont préparés conformément aux instructions et niveau de qualité attendu. Les opérations intermédiaires sont prises en compte (par exemple : traitements thermiques prévus). La liste des tâches est formulée. Les opérations sont adaptées aux exigences aéronautiques.	La matière métallique est conforme aux instructions de fabrication. Les outils et matériels de contrôle sont adaptés, vérifiés et correspondent aux instructions indiquées sur la gamme et du niveau de qualité attendu (formes, états de surface, ...). Les objectifs de production (coût, délai, qualité) sont respectés. Les documents de travail sont renseignés de façon à garantir la traçabilité (Fiches de relevés, OF, documents techniques, tablette...) ...).
		<u>En matière de moyens utilisés :</u> Le plan de la pièce (spécifications géométriques dimensionnelles) est identifié puis vérifié au bon indice. Les moyens nécessaires préparés sont adaptés au travail à réaliser (outillages, machines, maquettes de contrôle...).	
		<u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Tout dysfonctionnement, anomalie ou écart constaté, est signalé au bon interlocuteur (responsable hiérarchique, fonction support...) en utilisant le vocabulaire technique approprié.	
		<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. Les EPI sont adaptées aux opérations et tiennent compte des aspects qualité et sécurité. Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, FOD « Foreign Object Debris » est réalisée pour garantir la propreté et la sécurité de l'environnement).	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
2. Vérifier les surfaces développables et réaliser les traçages d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef	Les documentations techniques sont mises à disposition (plans, nomenclatures, gamme de fabrication, ATA, RSM, AMM...) dans le respect de normes liées à l'aéronautique. A partir d'un flan. Les moyens de contrôles sont mis à disposition (pied à coulisse, rapporteur d'angles, les règles etc....). A partir des moyens de gestion et de suivi de production mis à disposition (ex. : fiche suiveuse, outil informatique, tablette...) et des procédures de traçabilité définies par le client. A partir des moyens de protection individuelle de sécurité.	<u>En matière de méthodes utilisées :</u> Préparer son environnement suivant la documentation technique. Les dimensions sont vérifiées à l'aide d'une méthode prévue par exemple : • Calcul de développé, • Tracés, • Abaques, Les normes liées à l'aéronautique sont appliquées et respectées. Dans le cas de surfaces développables ou non, déterminer les paramètres de traçages d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef.	Le développé de la pièce est conforme aux caractéristiques dimensionnelles attendues, il est tenu compte des surplus de longueurs nécessaires (en fonction par exemple : du type de formage, de la matière et de l'épaisseur). Le développé à plat de la pièce est vérifié au travers du gabarit, pièce type et calque. Les objectifs de production (coût, délai, qualité) sont respectés.
		<u>En matière de moyens utilisés :</u> Les moyens de contrôles utilisés sont adaptés en termes de précision aux opérations à réaliser et niveau de qualité attendu.	
		<u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> En cas de problématique, dysfonctionnement, anomalies constatées, en fonction des informations à remonter, le bon interlocuteur (responsable hiérarchique, fonction support) est identifié puis informé en utilisant le vocabulaire technique.	
		<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. Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, FOD « Foreign Object Debris » est réalisée pour garantir la propreté et la sécurité de l'environnement).	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
3. Repérer les zones de formage (allongement, rétreint et découpe) d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef	Les documentations techniques sont mises à disposition (plans, nomenclatures, gamme de fabrication, ATA, RSM, AMM....). A partir de plans et gammes de fabrication. Dans le respect de normes liées à l'aéronautique. A partir des moyens de gestion et de suivi de production mis à disposition (ex. : fiche suiveuse, outil informatique, tablette...) et des procédures de traçabilité définies par le client. A partir des moyens de découpe (la scie, le laser, le jet d'eau, le ciseau à tôle...). Les outillages de fabrication, de ponçage et de contrôle sont mis à disposition (outils de formage, mannequin). A partir des moyens de protections individuelles de sécurité.	<u>En matière de méthodes utilisées :</u> La méthode de repérage est adaptée au travail à réaliser : - les zones à prendre en compte dans le cadre des déformations attendues sont caractérisées (zones de rétreint et d'étirement), - la délimitation des zones ne nécessitant pas de formage est repérée. Le repérage des zones de formage (rétreint, allongement, roulage, pliage) est caractérisé de façon exhaustive et non ambiguë. Il correspond aux zones de déformations effectives. La découpe est identifiée en fonction des matériaux, de l'épaisseur et de la complexité de la forme de la pièce.	Les différentes opérations (traçage, découpe des longueurs avant accostage de la pièce...) sont réalisées et adaptées. La pièce est conforme au plan. Les objectifs de production (coût, délai, qualité) sont respectés.
		<u>En matière de moyens utilisés :</u> Les moyens utilisés permettent de matérialiser judicieusement les zones de formage sur la pièce, et de mettre en évidence les déformations à réaliser (rétreint, étirage, pliage, roulage), au besoin en tenant compte des outillages de fabrication.	
		<u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Tout dysfonctionnement, anomalie ou écart constaté, est signalé au bon interlocuteur (responsable hiérarchique, fonction support...) en utilisant le vocabulaire technique approprié.	
		<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. Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, FOD « Foreign Object Debris » est réalisée pour garantir la propreté et la sécurité de l'environnement).	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
4. Mettre en forme un flan par combinaison de procédés d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef	Les documentations techniques sont mises à disposition (plans, nomenclatures, gamme de fabrication, ATA, RSM, AMM...). A partir de plans et gammes de fabrication. Dans le respect de normes liées à l'aéronautique. Les outillages de fabrication et de contrôle sont mis à disposition (outils de formage, mannequin, ...). A partir des moyens de gestion et de suivi de production mis à disposition (ex. : fiche suiveuse, outil informatique, tablette...) et des procédures de traçabilité définies par le client. A partir des moyens de protection individuelle de sécurité.	<u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les techniques utilisées sont adaptées au type de formage à réaliser (pliage ; roulage, cambrage, rétreint, allongement, découpe...). La méthode de mise en forme est adaptée au niveau d'avancement de la pièce (par exemple) : • travail de mise en forme et de contrôle, • respect des zones de traçage, • justesse dans l'application des efforts de formage en fonction du matériau et épaisseur. Qualité, précision et proportionnalité du geste.	L'auto contrôle est réalisé. Les reprises nécessaires sont appliquées pour atteindre la conformité attendue. La géométrie de la pièce est conforme aux exigences de qualité. Les objectifs de production (coût, délai, qualité) sont respectés. Les documents de travail sont renseignés de façon à garantir la traçabilité (Fiches de relevés, OF, tablette...).
		<u>En matière de moyens utilisés :</u> Le gabarit, le mannequin, la fiche technique ou la pièce type sont sélectionnés en fonction de la pièce à réaliser et conformes aux instructions. L'outillage et outils utilisés sont appropriés aux opérations à effectuer Les matériaux utilisés sont conformes au plan de fabrication.	
		<u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Tout dysfonctionnement, anomalie ou écart constaté, est signalé au bon interlocuteur (responsable hiérarchique, fonction support...) en utilisant le vocabulaire technique approprié.	
		<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. Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, FOD « Foreign Object Debris » est réalisée pour garantir la propreté et la sécurité de l'environnement).	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
5. Réparer des éléments d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef (dépose et repose)	A partir d'une non-conformité. Les documentations techniques sont mises à disposition (plans, nomenclatures, gamme de fabrication, ATA, RSM, AMM...). A partir de plans et gammes de fabrication. Dans le respect de normes liées à l'aéronautique. Les outillages de fabrication et de contrôle sont mis à disposition (outils de formage, mannequin, ...). A partir des moyens de gestion et de suivi de production mis à disposition (ex. : fiche suiveuse, outil informatique, tablette...) et des procédures de traçabilité définies par le client. A partir des moyens de protection individuelle de sécurité.	<u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les non-conformités (déformation, contamination, pièces endommagées, cloque...) constatées sont identifiées avec précision et énoncées. Des observations pertinentes sont formulées au regard des contraintes techniques. La réparation est réalisée dans le respect de la réglementation et des procédures de l'entreprise. Le mode opératoire de dépose et de pose est énoncé et respecté.	L'identification, l'évaluation des dégâts et la définition de la réparation sont réalisés. La dépose, la repose des éléments et la remise en conformité est effectué. Les documents de travail sont renseignés de façon à garantir la traçabilité (Fiches de relevés, OF, tablette...).
		<u>En matière de moyens utilisés :</u> La conformité de l'élément de remplacement est contrôlée au regard des documents techniques. La pièce réparée est conforme en termes de dimension et de géométrie. L'outillage, les principaux produits, les procédés et les moyens sont identifiés.	
		<u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Tout dysfonctionnement, anomalie ou écart constaté, est signalé au bon interlocuteur (responsable hiérarchique, fonction support...) en utilisant le vocabulaire technique approprié.	
		<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. Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, FOD « Foreign Object Debris » est réalisée pour garantir la propreté et la sécurité de l'environnement).	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
6. Ajuster une pièce ou un sous-ensemble d'aéronef formé	A partir de plans et gammes de fabrication. Dans le respect de normes liées à l'aéronautique. Les documentations techniques sont mises à disposition (plans, nomenclatures, gamme de fabrication, ATA, RSM, AMM...). A partir des moyens de gestion et de suivi de production mis à disposition (ex. : fiche suiveuse, outil informatique, tablette...) et des procédures de traçabilité définies par le client. A partir des moyens de protection individuelle de sécurité.	<u>En matière de méthodes utilisées :</u> La méthode d'ajustage est adaptée au niveau de qualité attendu : • Traçage et mise à hauteur, • Perçage, • Découpe des sur-longueurs et surplus de matières, • Accostage avant soudure et réglages après soudures, • Pré-assembler des éléments chaudronnés par pointage au procédé Tungstène Inerte Gas (TIG), • Assembler par rivetage des sous-ensembles ou des éléments manuellement ou à l'aide de moyens automatisés.	Le résultat de l'ajustage est conforme à la fiche technique. L'assemblage par rivetage est conforme au document technique. Tout écart constaté est traité (non-conformité, dérogation ou rebus). Les objectifs de production (sécurité, coût, délai, qualité) sont respectés. Les documents de travail sont renseignés de façon à garantir la traçabilité (Fiches de relevés, OF, ...).
		<u>En matière de moyens utilisés :</u> Les moyens d'ajustages sont adaptés au travail à réaliser et au niveau de finition attendu.	
		<u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Tout dysfonctionnement, anomalie ou écart constaté, est signalé au bon interlocuteur (responsable hiérarchique, fonction support...) en utilisant le vocabulaire technique approprié.	
		<u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Des contrôles réguliers et des tests doivent être effectués pour s'assurer que les ajustements sont conformes aux spécifications. Une compréhension approfondie de ces facteurs est essentielle pour garantir la qualité, la sécurité et la performance des pièces aéronautiques. Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, FOD « Foreign Object Debris » est réalisée pour garantir la propreté et la sécurité de l'environnement).	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
7. Contrôler les opérations de fabrication d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef	Les documentations techniques sont mises à disposition (plans, nomenclatures, gamme de fabrication, ATA, RSM, AMM...). Les outillages de fabrication et de contrôle sont mis à disposition (outils de formage, mannequin...). A partir des moyens de gestion et de suivi de production mis à disposition (ex. : fiche suiveuse, outil informatique, tablette...) et des procédures de traçabilité définies par le client. A partir des moyens de protection individuelle de sécurité	<u>En matière de méthodes utilisées :</u> La méthode de contrôle est adaptée à la taille de la pièce : • précision, • type de contrôle à réaliser (dimensionnel, ...) • respect de mannequin, gabarit, pièce ou fiche technique...	L'auto contrôle est réalisé dans le temps imposé par la gamme ou instructions et dans les conditions de sécurités requises. La traçabilité est garantie (signature, opérations réalisées, défauts constatés). Les documents de traçabilité sont accompagnés de la pièce. Les objectifs de production (coût, délai, qualité) sont respectés.
		<u>En matière de moyens utilisés :</u> La conformité de la pièce est vérifiée à l'aide des moyens adaptés. La conformité des moyens de contrôle est vérifiée avant utilisation (date de validation, étalonnage...).	
		<u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Tout dysfonctionnement, anomalie ou écart constaté, est signalé au bon interlocuteur (responsable hiérarchique, fonction support...) en utilisant le vocabulaire technique approprié et les moyens de contrôle de l'opération (ordre de fabrication, fiches suiveuses, tablette...) sont identifiés.	
		<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. Le tri sélectif est mis en œuvre. Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, FOD « Foreign Object Debris » est réalisée pour garantir la propreté et la sécurité de l'environnement).	

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).

COMMISSION D'EVALUATION 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.	ENTREPRISE (hors VAE)
Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes : ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE. 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 :	AVIS DE L'ENTREPRISE. L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité. (hors VAE)

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.