

## REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : **Technicien(ne) de maintenance productive**

### 1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

*A partir d'instructions générales et des objectifs fixés par le responsable de process et/ou responsable de maintenance, le (la) technicien(ne) de maintenance productive<sup>1</sup> a en charge de mettre en œuvre des procédures de « maintenance productive » visant à maintenir et / ou rétablir le process de fabrication opérationnel et de contribuer à son bon fonctionnement.*

*Il (elle) doit surveiller les équipements du process de fabrication à l'aide d'indicateurs techniques et/ou de performances selon des procédures ou instructions définies, il (elle) doit intervenir en cas de dérive constatée tout en préservant le process ainsi que l'environnement dans le respect de consignes.*

*En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du (de la) titulaire portent sur :*

- *La surveillance et suivi des équipements du process*
- *Le maintien et remise à niveau des fonctions de service des équipements*
- *L'amélioration de la maintenance des équipements*

#### 1.2. Environnement de travail

*Le (la) technicien(ne) de maintenance productive intervient en « appui process » sur des équipements de production à forte technicité et/ou implantés dans des environnements contraints hors environnement nucléaire (risque de décharges partielles, salle blanches, salles propres,...) pour l'ensemble des secteurs de l'industrie.*

*Il (elle) agit généralement dans un environnement productif nécessitant une surveillance accrue du process du fait de risques importants ayant un impact sur :*

- *La sécurité des personnes.*
- *La qualité de la production.*
- *La sécurité des biens notamment l'équipement de production.*

#### 1.3. Interactions dans l'environnement de travail

*Le (la) technicien de maintenance productive exerce ses activités sous la supervision hiérarchique d'un responsable de maintenance ou de service. Il (elle) a pour limites les interventions de contrôle et d'assistance exercées par les structures hiérarchiques et fonctionnelles.*

---

*1 Maintenance productive/TPM ou topo maintenance, cette démarche vise à mettre en œuvre une stratégie de maintenance efficace (centrées sur la production) afin de préserver un process optimum : maintenir des équipements propres et à niveau en termes de performances, prévenir les pannes par une surveillance accrue et maîtriser les temps d'intervention, rendre les interventions efficaces et fiabiliser les installations.*

## 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
<b>BDC</b> <b>La surveillance et suivi des équipements du process</b>	1. Mesurer et analyser les paramètres techniques et / ou indicateurs d'efficacité des équipements d'un process de fabrication	L'utilisation des différents instruments de mesure. L'interprétation des relevés des équipements de contrôles et de mesures.
	2. Evaluer les risques et impacts liés à la dérive d'un équipement (qualité, sécurité, productivité, environnement)	L'analyse des indicateurs de performance d'un équipement (TRS / OEE, MTBF, MTTR, DO...) L'analyse fonctionnelle
	3. Mettre en œuvre une procédure d'alerte et de sauvegarde	La lecture et l'interprétation des indicateurs clés (Qualité, Coûts, Délais) Les règles de sécurité
<b>BDC</b> <b>Le maintien et remise à niveau des fonctions de service des équipements</b>	1. Diagnostiquer (la) les causes d'une dérive ou d'un dysfonctionnement d'un ou plusieurs équipement(s)	Les méthodes de diagnostic et d'analyse et les solutions associées
	2. Assurer le maintien des conditions opérationnelles d'un équipement.	
	3. Assister techniquement les équipes de production	
<b>BDC</b> <b>L'amélioration de la maintenance</b>	1. Définir et mettre en œuvre une/des solutions d'amélioration de maintenance	Les techniques de modernisation d'un équipement (Fiabilité, maintenabilité, sécurité)
	2. Assurer la traçabilité des actions de maintenance	L'exploitation de l'historique des pannes et relevés L'analyse des données de maintenance

### 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><b>1 Mesurer et analyser les paramètres techniques et/ou indicateurs d'efficacité des équipements d'un process de fabrication</b></p>	<p>Réalisé a minima sur deux équipements automatisés liés à un process de fabrication</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u>            La méthode de mesure est adaptée par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identification des points de mesure en utilisant les documents mis à disposition (plans, schémas, synoptiques, ...)</li> <li>- Définition des éléments caractéristiques de mesure</li> <li>- Caractérisation des valeurs de références pour revenir en arrière et mise en œuvre des paramètres de mesure.</li> <li>- Comparaison aux valeurs attendues ou base de données,....</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les paramètres techniques et/ou de performances sont connus et contrôlés (nature des paramètres, seuils d'alerte et de criticité,...)</li> <li>- Les mesures réalisées sont révélatrices du niveau de performance réel de l'équipement (Fiabilité de la mesure, amplitude, niveau de précision,...)</li> <li>- L'analyse effectuée est pertinente au regard des actions à mener (Par exemple : nature et niveau d'intervention pour revenir à la normale, niveau d'urgence, niveau de criticité,...)</li> </ul>
	<p>Les caractéristiques techniques sont fournies (valeurs de références des différents paramètres)            Les indicateurs de performance sont définis (TRS, cadences, temps de cycle,...)</p>	<p><u>En matière de moyens utilisés :</u>            Le choix du moyen de mesure est adapté à la situation (Par exemple : calibre, amplitude, niveau de précision, nature du moyen de mesure en références aux paramètres à vérifier et au niveau de criticité...)</p>	
	<p>Les documentations techniques, les bases de données d'exploitation et de maintenance sont mises à disposition.</p>	<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u>            Les personnes ressources et services supports sont sollicités en accord avec le responsable.</p>	
	<p>L'ensemble des moyens, procédures et/ou instructions sont mis à disposition dans les domaines maintenance, sécurité, contrôle</p>	<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u>            Les conditions de sécurité et/ou environnementales sont respectées :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sur le plan de la sécurité des personnes : Port des équipements de protections individuels et collectifs, respect du protocole de mise en sécurité des machines en référence aux habilitations et autorisations en vigueur dans l'entreprise.</li> <li>- Sur le plan du process, produit et environnement : respect des procédures ou conditions de sécurité et d'accès (Par exemple : passage de zones, règles d'accès et moyens d'intervention, protocole de mise en sécurité ou de sauvegarde du couple produit/Process, environnement,...)</li> </ul> <p>La qualité du produit et l'intégrité des machines sont préservées (par exemple : sauvegarde du produit, préservation du moyen de production contre le risque d'endommagement, préservation des milieux contraints lors de l'intervention,...)</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p><b>2 Évaluer les risques et impacts liés à la dérive d'un équipement (qualité, sécurité, productivité, environnement)</b></p>	<p>A partir d'une dérive constatée (qualité, sécurité, productivité) sur un équipement de production lié à un process</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La méthode d'évaluation du risque est adaptée au contexte et à la culture de l'entreprise :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sa pertinence est justifiée (par exemple : type d'AMDEC, 6 SIGMA,...ou toutes autres méthodes structurées).</li> <li>- Un lien est fait entre les paramètres machines et les paramètres finaux sur le produit.</li> </ul>	<p>Les risques liés à l'équipement sont identifiés:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La nature des risques et paramètres critiques du process.</li> <li>- Le niveau de criticité en lien avec la sécurité, la qualité (variabilité...) et la productivité</li> <li>- Le mode de détection</li> <li>- ...</li> </ul> <p>Les impacts sur le produit, le process, le moyen sont évalués au regard d'éléments factuels et/ou indicateurs garantissant les résultats en termes de qualité du produit, de sécurité et d'efficacité de l'équipement.</p>
	<p>Les caractéristiques techniques et valeurs de mesure des paramètres sont fournies (tableau de relevés).</p>	<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les outils de collecte et d'analyse sont adaptés aux pratiques de l'entreprise et en cohérence avec le problème à traiter</p>	
	<p>Les relevés d'indicateurs de performance sont fournis (TRS, cadences, temps de cycle,...)</p>	<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les personnes ressources et services supports sont sollicités en accord avec le responsable.</p>	
	<p>Les documentations techniques, d'exploitation et de maintenance sont mises à disposition.</p> <p>L'ensemble des moyens, procédures et/ou instructions sont mis à disposition dans les domaines qualité, sécurité, productivité</p>	<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les contraintes de qualité, sécurité, environnement, productivités sont prises en compte sur l'ensemble du process</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p><b>3 Mettre en œuvre une procédure d'alerte et de sauvegarde</b></p>	<p>Le protocole d'alerte, et les instructions générales sont mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La méthode est adaptée au contexte de l'entreprise et à la nature du risque:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Protection effective du produit, process, moyen selon les procédures adaptées (consignation, déviation de production,...)</li> <li>- Alerte dans le respect des instructions générales et du protocole d'alerte en vigueur dans l'entreprise</li> </ul>	<p>Les actions mises en œuvre conduisent à la sauvegarde du produit, du process, des moyens et à leur mise sous contrôle, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Arrêter / faire arrêter un équipement / une ligne d'équipements suite à une analyse faisant apparaître un risque sur le produit, sur la sécurité ou sur l'équipement (dégradation de matériel).</li> <li>- Isoler ou faire isoler une zone de travail selon les procédures définies par l'entreprise en vue de maintenir les conditions d'ambiance du process (Par exemple : absence de décharges partielles, maintien des conditions de température, d'hygrométrie, de stérilité,...) ou de ne pas engendrer de risque pour l'environnement (exemple : zone ATEX, « inertage » de la zone)</li> </ul> <p>Le cas échéant, préserver ou sauvegarder le produit en cours de process</p>
	<p>Le process de production est déterminé dans le cadre d'une situation à risque identifiée affectant la qualité et/ou la sécurité</p>	<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>L'intervention est adaptée en termes de réactivité, de niveau d'intervention, de moyens à mettre en œuvre (dans la limite des équipements mis à disposition).</p>	
	<p>Les caractéristiques techniques et valeurs de mesure des paramètres sont fournies (tableau de relevés).</p> <p>Les relevés d'indicateurs de performance sont fournis (TRS, cadences, temps de cycle,...)</p> <p>Les documentations techniques, d'exploitation et de maintenance sont mises à disposition.</p>	<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les personnes ressources et services supports sont sollicités en accord avec le responsable.</p> <p>Toute difficulté rencontrée donne lieu à une alerte du responsable.</p>	
	<p>L'ensemble des moyens, procédures et/ou instructions sont mis à disposition dans les domaines qualité, sécurité, productivité</p>	<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le niveau d'urgence et les moyens à adopter sont déterminés</li> <li>- La nature et le niveau de risques sont appréciés ainsi que les conséquences immédiates sur le produit, process, sécurité, environnement... en fonction des critères et niveaux d'alerte connus</li> </ul>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p><b>4 Diagnostiquer (la) les causes d'une dérive ou d'un dysfonctionnement d'un ou plusieurs (s) équipement(s)</b></p>	<p>A minima sur un équipement automatisé lié à un process</p> <p>A partir d'une dérive constatée sur le produit et des données factuelles fournies permettant de remonter à la cause racine (mesures, effets constatés sur l'équipement de production,...)</p> <p>Les caractéristiques techniques et valeurs de mesures des paramètres sont fournies (tableau de relevés).</p> <p>Les relevés d'indicateurs de performances sont fournis (TRS, cadences, temps de cycle,...)</p> <p>Les documentations techniques, d'exploitation et de maintenance sont mises à disposition.</p> <p>L'ensemble des moyens, procédures et/ou instructions sont mis à disposition dans les domaines qualité, sécurité, productivité</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> La méthode de diagnostic est structurée et permet de remonter logiquement à la cause racine, elle s'appuie sur des éléments factuels ou explications rationnelles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La situation initiale est parfaitement comprise et représentée en lien avec les données techniques et éléments factuels relevés (faits mesurés, comparatif, qualitatif, données complémentaires...).</li> <li>- Le problème est clairement posé avant de le mettre en solution (sur le plan fonctionnel, séquentiel et matériel) ;</li> <li>- Les formulations d'hypothèses sont plausibles et vérifiées ;</li> <li>- Les simulations nécessaires des effets possibles sont réalisées logiquement et méthodiquement,</li> <li>- Les outils d'analyses complémentaires sont adaptés et leur pertinence justifiée : (arbre des causes, logigrammes...)</li> <li>- Les actions à entreprendre ou décisions sont justifiées</li> </ul> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les moyens de mesure et de relevés sont adaptés (appareil de mesure : nature et précision)</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les personnes ressources et services supports sont sollicités en accord avec le responsable.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les conditions de sécurité sont respectées, les éléments relatifs à la qualité et à la préservation du process et environnement sont pris en compte. Les procédures d'intervention et de maintenance sont respectées et les moyens déterminés découlent de l'analyse.</p>	<p>Le diagnostic réalisé met en évidence la cause racine de la dérive permettant de revenir à une situation normale de production.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p><b>5 Assurer le maintien des conditions opérationnelles d'un équipement</b></p>	<p>Sur un équipement de production automatisé lié à un process</p> <p>Les caractéristiques techniques sont connues.</p> <p>Les directives de maintenance en termes de plan de maintenance, procédures d'interventions sont à disposition....</p> <p>Les relevés d'indicateurs de performances sont fournis (TRS, cadences, temps de cycle,...)</p> <p>Les documentations techniques, d'exploitation et de maintenance sont mises à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La méthode respecte la procédure et/ou directives de l'entreprise :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Préparation et mise en relation avec l'exploitant pour s'assurer de la possibilité d'intervenir sur l'équipement et mise en disponibilité du lieu d'intervention (en lien avec les conditions d'intervention en milieu contraint). Fournir l'explication utile sur la nécessité d'intervention en termes d'impact (qualité, sécurité,...). Extraction des données techniques utiles issues des documentations techniques disponibles : plans schémas, procédures, paramètre de contrôles et de mesures, outils d'aide au diagnostic,....</li> <li>- Réalisation des actions préventives selon les fréquences, planning et niveaux d'exigences fixés par l'entreprise (relevés et analyse des paramètres techniques selon les contraintes fixées par le plan de préventif en vigueur)</li> <li>- Interventions visant à rétablir le fonctionnement de la production (diagnostic et remédiation des dérives ou défaillances constatées par des actions adaptées).</li> <li>- Validation des opérations de maintenance par des essais de fonctionnement et contrôles nécessaires pour valider la qualité de l'intervention (retour au niveau de performances avant intervention). Bilan exploitable de fin d'interventions à destination de l'exploitant et de la maintenance</li> </ul>	<p>L'efficacité des interventions (préventives, correctives) effectuées sur l'équipement est avérée.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les actions correctives réalisées permettent de maintenir les conditions de fonctionnement et le niveau de qualité attendu, elles concourent à rétablir les conditions opérationnelles de l'équipement ainsi que sa sûreté de fonctionnement.</li> <li>- Les actions préventives sont réalisées notamment le respect des fréquences, respect des seuils de détection, échanges des composants critiques par des actions systématiques, contrôles des paramètres techniques et actions en cas de dérive constatée.</li> </ul>
	<p>L'ensemble des moyens d'intervention, procédures et/ou instructions sont mis à disposition</p>	<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>La pertinence des actions réalisées est justifiée selon une logique ou déroulement d'intervention (de type par exemple : 5 pourquoi, 5M,...)</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les personnes ressources et services supports sont sollicités en accord avec le responsable.</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les conditions d'interventions sont respectées : conditions de sécurité et de respect de l'environnement, conditions de mise en œuvre des actions préventives/correctives selon les conditions établies par l'entreprise, essais et bilan en coordination avec l'exploitant...</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p><b>6 Assister techniquement les équipes de production</b></p>	<p>Dans le cadre de l'activité en fonction des sollicitations de l'utilisateur</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les procédures d'exploitation transmises aux utilisateurs sont adaptées et sont exploitables</p>	<p>Les remontées d'incidents ou dérives rencontrées par les utilisateurs sont traitées, les échanges sont favorisés dans la résolution de problèmes (symptômes, tests, conseils d'exploitation ou d'utilisation en lien avec les procédures) Les démarches permettent de mettre en œuvre une stratégie de maintenance efficace La compréhension des éléments transmis est vérifiée (questionnement, reformulation,...)</p>
	<p>Les procédures d'exploitation sont mises à disposition. Sur un équipement de production automatisé lié à un process</p>	<p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Le support (documentation, démonstration,...) est adapté à la culture et aux pratiques de l'entreprise. Il s'intègre à la démarche qualité de l'entreprise.</p>	
	<p>Les caractéristiques techniques sont connues. L'ensemble des consignes et instructions sont disponibles à proximité de l'équipement</p>	<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les explications et conseils d'utilisation sont adaptés aux profils des utilisateurs</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les consignes et instructions de sécurité, qualité sont rappelées et mises en œuvre systématiquement.</p>	



Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p><b>7 Définir et mettre en œuvre une/des solutions d'amélioration de maintenance</b></p>	<p>Dans le cadre d'améliorations à apporter dans un des domaines suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fiabilité</li> <li>- Maintenabilité</li> <li>- Disponibilité</li> <li>- Sécurité</li> <li>- Méthodes et organisation de maintenance</li> </ul> <p>Les caractéristiques techniques des équipements, les méthodes et organisations de la maintenance sont connus.</p> <p>Les directives de maintenance sont connues en termes de plan de maintenance, procédures d'interventions, historiques de pannes....</p> <p>Les relevés d'indicateurs de performances sont fournis (TRS, cadences, temps de cycle, retour qualité,...)</p> <p>Les documentations techniques, d'exploitation et de maintenance sont mises à disposition.</p> <p>L'ensemble des moyens d'intervention, procédures et/ou instructions sont mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La méthodologie résolution de problème est adaptée, elle conduit logiquement au résultat proposé :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elle s'appuie sur des analyses de données techniques préalables (Par exemple : selon les pratiques d'entreprises : historique d'intervention ou de panne, taux de pannes, dérives mesurées sur la qualité, relevés de paramètres techniques, risques sécurité identifiées au travers d'audits HSE....)</li> <li>- Elle est établie en cohérence avec le management système en place pour lutter contre la récurrence et sur le terrain, rétablir tout système pouvant dériver.</li> <li>- Elle définit un plan d'actions réaliste et pérenne mettant en œuvre des moyens adaptés (modification, adaptations nécessaires pour améliorer la fiabilité, la maintenabilité).</li> </ul> <p>La mise en œuvre de la solution est réalisée méthodiquement, elle tient compte de la disponibilité des équipements, des ressources à mobiliser et du suivi effectif jusqu'à sa réception</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens prévus sont adaptés en termes de solutions, leur pertinence est justifiée au regard de l'effet attendu.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les personnes ressources et services supports sont sollicités en accord avec le responsable.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les solutions définies tiennent compte des contraintes économiques, des contraintes liées à l'environnement productif de l'entreprise (milieu contraint), des contraintes liées à la sécurité des personnes et du matériel, des contraintes environnementales.</li> <li>- La mise en œuvre de la solution est assurée dans les conditions de sécurité et contraintes d'exploitation. Elle n'engendre pas de risque sur la qualité du produit et du process de fabrication.</li> </ul>	<p>La ou les solutions sont définies, elles sont pertinentes et agissent réellement sur le ou les domaines d'améliorations objet de l'étude (par exemple) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Diminution des pannes et incidents récurrents par la mise en place d'améliorations.</li> <li>- Réponse aux besoins de la production en termes de qualité et sécurité.</li> <li>- Justification des solutions en argumentant sur les technologies / matériel mis en œuvre / les méthodes de maintenance</li> <li>- Identification des impacts dus à ces améliorations (mise à jour de modes opératoires, gamme de maintenance, état validé de l'équipement, méthode de contrôles...)</li> <li>- L'efficacité de la ou les solutions est démontrée (à travers un indicateur, une mesure, une analyse du fonctionnement...)</li> </ul> <p>Les solutions sont justifiées (par exemple, remplacement de composant par un autre plus fiable et adapter son positionnement, améliorer son remplacement...)</p> <p>La solution retenue est mise en œuvre et répond aux caractéristiques attendues.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p><b>8 Assurer la traçabilité des actions de maintenance</b></p>	<p>Dans le cadre de l'activité Les supports et documents de compte-rendu, de suivi,... sont mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Le support d'informations (historique, base de données,...) est renseigné :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les procédures de saisies ou de renseignements sont respectées (respect des champs, des formats..) dans la base de données (GMAO, GPAO, Tableur...).</li> <li>- Les informations renseignées sont cohérentes et exploitables et selon le détail requis permettant une analyse ultérieure.</li> <li>- Les durées réelles d'intervention sont renseignées avec un souci de réalité et d'exactitude.</li> <li>- Les données renseignées sont exhaustives par rapport aux consignes (selon les cas, nature intervention, n° pièces, temps d'intervention, d'arrêt, essais,...), et sont justes</li> </ul> <p>Tout document utile visant à améliorer les interventions est proposé (fiches d'aide au diagnostic par exemple)</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Le support est adapté aux pratiques et culture de l'entreprise (base de données, logiciel, tableur...)</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les personnes ressources et services supports sont sollicités en accord avec le responsable.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Le renseignement des interventions est réalisé selon les procédures en vigueur (par exemple : GMAO, Log Book,...)</p>	<p>Les différents documents de maintenance et/ou de production sont renseignés et tout ou partie d'un compte rendu d'intervention est effectué :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les interventions sont documentées (oralement et par écrit), s'ils sont prévus les dossiers techniques ou documents de production sont actualisés.</li> <li>- Les données d'intervention (causes, effets, conséquences, temps, ...) sont exploitables dans le cadre d'une mise en historique et permettent d'en faire une analyse économique et technique ultérieure.</li> <li>- Le vocabulaire technique et les références techniques nécessaires sont utilisés et appropriés, ils sont appuyés de schémas, photos,...</li> </ul> <p>Les documents ou informations transmis sont directement exploitables par une tierce personne.</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 d'examen.
- L'UIMM territoriale centre d'examen et l'entreprise ou à défaut le candidat (VAE, demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de ressources, 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. Dans les cas exceptionnels où il est impossible de mettre en œuvre cette modalité d'évaluation et lorsque cela est prévu dans le référentiel de certification, des évaluations en situation professionnelle reconstituée pourront être mises en œuvre.

### **3.2.2. Mise en œuvre des modalités d'évaluation**

#### **A) Validation des compétences professionnelles**

L'évaluation des compétences professionnelles est assurée par la commission d'évaluation. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE).

#### **B) Définition des différentes modalités d'évaluation**

##### **a) Evaluation en situation professionnelle réelle**

L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :

- une observation en situation de travail
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat

##### **b) Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel**

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, 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.

##### **c) Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée**

L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements

Ou

- avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat

#### **d) Avis de l'entreprise**

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard des compétences professionnelles du référentiel de certification sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

## **4. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE**

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats<sup>2</sup> 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, au regard des critères observables et/ou mesurables d'évaluation.

---

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