

REFERENTIEL DU TITRE PARITAIRE A FINALITE PROFESSIONNELLE

Intitulé : **Tuyauteur industriel**

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU TITRE PARITAIRE A FINALITE PROFESSIONNELLE

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

Le tuyauteur industriel réalise par pointage et/ou assemblage mécanique la fabrication d'éléments de tuyauteries (diamètres de 2 à 6 pouces environ, en acier ou inox) destinés aux raccordements d'installations ou d'équipements industriels avec les alimentations en fluide pour différents process industriels. Le tuyauteur industriel découpe, met en forme et réalise les intersections par piquage pour former des lignes de tuyauterie réalisées généralement en atelier puis assemblées sur chantier.

Les tuyauteries sont destinées à faire circuler des fluides industriels plus ou moins agressifs à une pression déterminée. Celles-ci sont soudées entre elles par un soudeur, le tuyauteur ne faisant qu'un assemblage par points de soudure. Ces tuyauteries sont souvent complexes et ne peuvent être réalisées en un seul tenant, pour cela le tuyauteur réalise des parties de tuyauteries qui seront par la suite assemblées sur site industriel, ces parties s'appellent des tronçons de tuyauteries qui sont généralement réalisées en atelier. Les différents tronçons peuvent être réalisés par plusieurs tuyauteurs.

Le tuyauteur industriel doit repérer les éléments constitutifs de la tuyauterie, se représenter la réalisation dans l'espace à partir de l'isométrie, préparer ses matières d'œuvres à partir des dimensions d'encombrement notées sur ce document. Il va généralement calculer les longueurs de tubes en tenant compte des joints de soudage (espacement entre les tubes pour permettre le soudage de ceux-ci), prévoir les chanfreins, les pertes de longueur dans le cintrage et prend en compte les déformations qui auront lieu lors du soudage final. Le tuyauteur industriel procède ensuite à l'assemblage des éléments constitutifs (tubes, coudes, brides, Té...) dans le respect des alignements, pentes, perpendicularités ainsi que des jeux. Un contrôle en cours de fabrication est réalisé.

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

- **La préparation d'éléments de tuyauterie ;**

Cette activité consiste à identifier l'ensemble des moyens nécessaires à l'activité et de les approvisionner au poste de travail, à partir des données techniques (plans orthogonaux et isométriques d'ensembles ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plans de détails associés, etc.) :

- *Tubes, accessoires et produits nécessaires, conformément aux exigences techniques (normes, unités de mesure, choix dimensionnel des tuyauteries, ...) et classes de tuyauteries à réaliser.*

- Moyens adaptés aux opérations à réaliser et au niveau de finition attendue (matériel électroportatif, moyens de contrôles, poste à souder, moyens de protection...)

L'activité consiste à réaliser des découpes en tenant compte des niveaux de finition et des précisions souhaités (formes, tolérances géométriques, jeux spécifiques, perpendicularités...), à mettre en forme par cintrage les tubes, conformément aux plans, en tenant compte de la position du tube sur la forme de cintrage, à assurer les contrôles à l'aide des moyens adaptés (niveau, mètre, rapporteur d'angle, ...).

Enfin, l'activité consiste à assurer l'entretien et la maintenance de premier niveau du poste de travail en le rangeant, en réassortissant les produits, outillages nécessaires, en assurant la propreté des moyens et postes de travail, en assurant l'entretien des machines et des outils.

- **La préfabrication et l'assemblage de lignes de tuyauteries ;**

Cette activité consiste, à partir de l'isométrie, à ajuster, positionner, régler les profils de pièces et chanfreins des assemblages et éléments des tuyauteries et accessoires à assembler (régulation, vannes, supports, ...).

Cette activité consiste également à identifier les défauts (déformations, défaut de positionnement et à réaliser les reprises nécessaires (redressage des tuyauteries, reprise des assemblages, ...).

L'activité consiste à réaliser les assemblages en position dans le respect du délai et de la sécurité et d'assurer la qualité d'assemblage conformément aux exigences du dossier technique en termes de qualité structurelle, dimensionnelle et géométrique, étanchéité des jonctions. Et autant de fois que nécessaire, d'ajuster, d'adapter et de réaliser les réglages dans le respect des jeux fonctionnels (position des supports, hauteur des pendards, angle des tiges, alignements, positionnement des points d'ancrages, ...).

1.2. Environnement de travail

Le tuyauteur industriel est amené à travailler en atelier ou sur chantier, et ceci, sur des travaux neufs, des modifications d'installations, et des opérations de réparation ou de maintenance dans les industries les plus diverses (nucléaire, pétrochimie, Gaz, domaine du chauffage collectif (chaufferies), construction navale, ferroviaire, aéronautique, automobile, chimie, agro-alimentaire, transports et stockage de tous les fluides et produits pulvérisant, énergies hydrauliques, thermiques...)

Il exerce son activité dans le respect des normes et des règles d'hygiène, d'environnement et de sécurité. Le port des équipements de protection individuelle (EPI) est indispensable (lunettes, cagoule de soudage, masque, gants...). Des équipements de protection collective permettent de travailler dans des conditions de sécurité et d'hygiène (système d'aspiration, rideaux de protection...).

Selon l'application, le lieu où l'environnement, les interventions peuvent nécessiter l'obtention préalable d'autorisations ou d'habilitations (manutentions, levage, certifications spécifiques, permis de feu...) ainsi que des moyens de protection individuels et collectifs particuliers (filins et harnais, filet de sécurité...). Pour travailler dans certaines industries, comme la construction navale, le nucléaire, l'aéronautique... le tuyauteur industriel devra

être également qualifié¹ pour effectuer des pointages dans différents procédés et matériaux conformément aux normes demandées.

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

Le tuyauteur Industriel intervient généralement au sein d'une équipe sous la responsabilité d'un chef d'équipe ou responsable de chantier et à partir de dossiers techniques et d'instructions.

Il peut être amené à travailler en collaboration avec son responsable, d'autres tuyauteurs voire dans certains cas avec un soudeur dans le cadre de successions d'opérations ou coactivités.

Il peut être amené à travailler dans un contexte chantier, dans tous les cas sous la responsabilité d'un responsable, auprès duquel il rend compte en fin d'activité, transmet les consignes et informations nécessaires à la continuité de l'activité.

1.4. Analyse prospective des évolutions du métier

Les observations sur le métier du tuyauteur industriel ne mettent pas en avant d'évolutions sur les compétences industrielles.

¹ Ce titre paritaire ne forme pas et ne permet pas l'obtention de la qualification citée.

2. REFERENTIEL DE COMPETENCES

Compétences et connaissances afférentes au Titre paritaire à finalité professionnelle visé :

Pour cela, il (elle) doit être capable de :

<i>Blocs de compétences</i>	<i>Compétences professionnelles</i>	<i>Connaissances associées</i>
BDC0215 La préparation d'éléments de tuyauterie	1. Préparer la fabrication d'éléments de tuyauteries	<ul style="list-style-type: none"> • Lecture de plans isométriques et orthogonaux • Technologie des matériaux • Tracé et développés sur épure • Calcul professionnel et trigonométrie • Terminologie autour de la maintenance • Communication au sein des équipes • Bases de la maintenance • Machines et moyens de découpe et de mise en forme
	2. Découper et ajuster des tubes	
	3. Mettre en forme des éléments de tuyauteries	
	4. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail	
BDC0216 La préfabrication et l'assemblage de lignes de tuyauteries	1. Pré fabriquer des tronçons de tuyauteries	<ul style="list-style-type: none"> • Calcul des pertes de matières dans les cintrages • Technologie de soudage • Risques professionnels et risque chantier • Technologie des moyens de découpe et mise en forme
	2. Assembler des lignes de tuyauteries	

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 la fabrication d'éléments de tuyauteries	<p>A partir des moyens et du dossier technique mis à la disposition du candidat, des modes opératoires (ex : plans orthogonaux et isométriques d'ensemble ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plans de détails associés, etc.).</p> <p>Sur un ou plusieurs ensembles comportant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Changements d'orientations, - Élévations et pentes, - Intersections (réductions, pattes-d'oie, piquage, cônes, etc.) - Accessoires (vannes, clapets, etc.) et éléments du commerce (brides, coudes, « té », réductions), <p>Assemblages pointés nécessitant le choix du procédé et assemblages mécaniques (vissés ou filetés).</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>L'ensemble des caractéristiques liées à la fabrication à réaliser est identifié à l'aide des plans et documentations techniques (représentation dans l'espace des lignes de tuyauteries, tronçons, longueur développée, accessoires et opérations symbolisées, ...).</p> <p>Les relevés dimensionnels et géométriques nécessaires sont effectués en s'appuyant sur les calculs indispensables (calcul de développé, ...)</p> <p>Les exigences de qualité, de sécurité et de productivité de l'ensemble des modes opératoires prévus sont respectées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nature des opérations, - Matériels et outillages nécessaires, - Chronologie des opérations, ... - Préparation ou réalisation des gabarits et mannequins nécessaires, - Tracés et développement sur épure, - Calculs et conversions permettant de faciliter la fabrication, - Pré montage des éléments de tuyauteries, ... 	<p>L'ensemble des tubes, accessoires et produits nécessaires à la fabrication est inventorié et approvisionné au poste de travail conformément aux exigences techniques (normes, unités de mesure, choix dimensionnel des tuyauteries, ...) et classes de tuyauteries à réaliser.</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens utilisés (meuleuse, chanfreineuse, pointeau, pointe à tracer, ...) sont adaptés aux opérations à réaliser et au niveau de finition attendue.</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>La hiérarchie est systématiquement informée des difficultés rencontrées et actions réalisées en lien avec les instructions reçues.</p> <p>La traçabilité du travail réalisé est assurée selon les règles et usages de l'entreprise (oral, écrit ou numérique).</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Équipements de protections individuels appropriés aux situations - Zone de rebuts - Tri stockage des déchets (copeaux...), - Recyclage - Respect des normes en vigueur (notamment environnement) 	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>2. Découper et ajuster des tubes</p>	<p>A partir des moyens et du dossier technique mis à la disposition du candidat (ex : plans orthogonaux et isométriques d'ensemble ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plans de détails associés...).</p> <p>Sur des éléments de tuyauteries (tube, coude...) nécessitant des opérations de découpe suivant plusieurs procédés (mécaniques, plasma, oxycoupage ...).</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : <i>Les matières débitées sont conformes aux données techniques et tiennent compte de données intermédiaires (pertes de longueur au niveau des cintrages, jeux nécessaires aux assemblages, calcul de côtes, calculs d'angles, relevés de prise de côtes, tracés géométriques et épures, ...).</i></p>	<p>Les découpes réalisées respectent les niveaux de finition et des précision souhaités (formes, tolérances géométriques, jeux spécifiques, perpendicularités,</p>
		<p>En matière de moyens utilisés : <i>Les moyens et méthodes utilisés sont adaptés au niveau de précision et de qualité attendu (tronçonnage machines, découpe manuelle plasma ou oxycoupage, laser, chalumeau...).</i> <i>Les tubes sont contrôlés à l'aide d'instruments de mesures adaptés (pied à coulisse, mètre, gabarits ou calibres, ...).</i></p>	
		<p>En matière de liens professionnels / relationnels : <i>La hiérarchie est systématiquement informée des difficultés rencontrées et actions réalisées en lien avec les instructions reçues.</i> <i>La traçabilité du travail réalisé est assurée selon les règles et usages de l'entreprise (oral, écrit ou numérique).</i></p>	
		<p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : <i>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Équipements de protections individuels appropriés aux situations - Zone de rebuts - Tri stockage des déchets (copeaux...), - Recyclage - Respect des normes en vigueur (notamment environnement) 	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>3. Mettre en forme des éléments de tuyauteries</p>	<p>A partir des moyens et du dossier technique mis à la disposition du candidat (ex : plans orthogonaux et isométriques d'ensemble ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plans de détails associés, ...). Sur un ou des éléments de tuyauteries nécessitant des cintrages et nécessitant au moins un tracé.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p><i>Le cintrage réalisé ne présente aucune déformation au-delà des limites définies dans le dossier technique (plissure, ovalisation de la section du tube, ...) avec un rayon régulier dans le respect des côtes et orientations exigées</i></p>	<p><i>La cote obtenue après cintrage est conforme aux plans, elle tient compte de la position du tube sur la forme de cintrage</i></p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p><i>Les mises en forme (bords droits et évolutifs sur tubes et profilés, cintres) sont réalisées sur des moyens et procédés adaptés (tracés, gabarits, chauffage oxyacétylénique et cintrage). La cintruse hydraulique manuelle ou automatique est utilisée.</i></p> <p><i>Les moyens de contrôle adaptés sont utilisés (niveau, mètre, rapporteur d'angle, équerre, fil à plomb, visée laser...).</i></p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p><i>La hiérarchie est systématiquement informée des difficultés rencontrées et actions réalisées en lien avec les instructions reçues. La traçabilité du travail réalisé est assurée selon les règles et usages de l'entreprise (oral, écrit ou numérique).</i></p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p><i>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Équipements de protections individuels appropriés aux situations - Zone de rebuts - Tri stockage des déchets (copeaux...), - Recyclage - Respect des normes en vigueur (notamment environnement). 	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>4. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail</p>	<p>A partir des activités quotidiennes, conformément aux instructions et avec les moyens mis à disposition. Les équipements de protection individuelle sont mis à disposition. La zone de travail est définie</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les vérifications des matériels et les opérations d'auto-maintenance sont effectuées selon les instructions établies (fréquences, aspects qualitatifs et/ou quantitatifs).</p>	<p>Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.</p> <p>Les opérations de maintenance de 1er niveau sont exécutées et répondent aux exigences des moyens et de l'entreprise (planification de certaines actions récurrentes, surveillance...)</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les moyens mis en œuvre sont adaptés et en relation avec les opérations à réaliser, par exemple : matériels, outillages...</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les instructions.</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 identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Equipements de protection individuelle appropriés aux situations - Equipements de protections selon les zones identifiées - Tri stockage des déchets 	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>5. Pré fabriquer des tronçons de tuyauteries</p>	<p>Sur un site, un lieu d'intervention ou un skid.</p> <p>A partir des moyens (matériel de soudage...) et du dossier technique mis à la disposition du candidat (ex : plans orthogonaux et isométriques d'ensemble ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plans de détails associés, plans de montage de ligne, ...).</p> <p>Sur un ou plusieurs ensembles à assembler en position finale :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Changements d'orientations, - Élévations et pentes, - Intersections (réductions, pattes-d'oie, piquage, cônes, ...), - Accessoires (vannes, clapets, ...) et éléments du commerce (brides, coudes, tés, réductions) <p>Assemblages par pointage nécessitant la mise en œuvre d'au moins 1 procédé de soudage.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : <i>Les éléments sont pointés en position à l'aide des procédés adaptés (électrode enrobée, TIG, SOA, semi-auto, ...) selon une méthodologie adaptée à l'épaisseur du tube et au type de soudage (préparation des joints, chanfreins, ...).</i></p> <p><i>Les pointages réalisés ne génèrent aucune difficulté de reprise éventuelle (meulage des points, soudure possible sur points sans défaut, ...).</i></p>	<p><i>Les profils de pièces et chanfreins des assemblages et accessoires (régulation, vannes, supports, ...) sont réalisés, ajustés, positionnés et réglés.</i></p> <p><i>Les pointages sont réalisés conformément aux attentes et exigences pour le soudage</i></p> <p><i>Les défauts (déformations, défaut de positionnement, ...) sont identifiés et les reprises nécessaires sont adaptées (redressage des tuyauteries, reprise des assemblages, ...).</i></p>
		<p>En matière de moyens utilisés : <i>Les profils sont réalisés à l'aide de moyens et procédés appropriés (meulage, perçage, pointage, filetage, ...) et sont conformes aux données techniques du plan.</i></p> <p><i>La conformité des éléments préfabriqués est contrôlée au niveau dimensionnel, géométrique, structurel à l'aide des moyens adaptés (gabarits, mannequins, ...).</i></p>	
		<p>En matière de liens professionnels / relationnels : <i>La hiérarchie est systématiquement informée des difficultés rencontrées et actions réalisées en lien avec les instructions reçues.</i></p> <p><i>La traçabilité du travail réalisé est assurée selon les règles et usages de l'entreprise (oral, écrit ou numérique).</i></p> <p><i>Les activités en coactivités sont réalisées en collaboration avec les équipes en place et respectent les instructions du responsable.</i></p>	
		<p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : <i>Les éléments sont réalisés dans le respect du délai.</i></p> <p><i>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Équipements de protections individuels appropriés aux situations - Zone de rebuts - Tri stockage des déchets (copeaux...), - Recyclage - Respect des normes en vigueur (notamment environnement). 	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>6. Assembler des lignes de tuyauteries</p>	<p>Sur un site, un lieu d'intervention ou un skid.</p> <p>A partir des moyens et du dossier technique mis à la disposition du candidat (ex : plans orthogonaux et isométriques d'ensemble ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plans de détails associés, plans de montage de ligne, ...).</p> <p>Sur un ou plusieurs ensembles à assembler en position finale :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Changements d'orientations, Élévations et pentes, - Intersections (réductions, pattes-d'oise, piquage, cônes, ...), - Accessoires (vannes, clapets, ...) et éléments du commerce (brides, coudes, tés, réductions), - Assemblages par pointage et assemblage mécanique (vissage, boulonnage, ...) de sous-ensembles préparés (soudés, pointés ou pré assemblages mécaniques). <p>Des équipements de protections individuelles et équipements de protections collectives mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les différents tronçons sont positionnés sur site à l'aide des moyens de manutention adaptés (élingage, poulies, ...) et après vérification de leur aptitude au levage et dans le respect des autorisations ou habilitations à les manipuler (palans, tire fors, ponts, grues, ...).</p>	<p>Les assemblages sont réalisés en position et dans le respect du délai et de la sécurité.</p> <p>La qualité d'assemblage répond aux exigences du dossier technique en termes de qualité structurelle, dimensionnelle et géométrique, étanchéité des jonctions.</p> <p>Les ajustements, adaptations et réglages nécessaires (position des supports, hauteur des pendards, angle des tiges, alignements, positionnement des points d'ancrages, ...) sont réalisés dans le respect des jeux fonctionnels.</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les assemblages sont réalisés en position au moyen des procédés et méthodes adaptées (boulonnage, vissage, pointage, ...).</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>La hiérarchie est systématiquement informée des difficultés rencontrées et actions réalisées en lien avec les instructions reçues.</p> <p>La traçabilité du travail réalisé est assurée selon les règles et usages de l'entreprise.</p> <p>Les activités en coactivités sont réalisées en collaboration avec les équipes en place et respectent les instructions du responsable.</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>La zone de travail est sécurisée (balisage, vérification de la consignation des lignes et installations existantes, vérification des autorisations et permis de feu, sécurités liées au travail en hauteur, ...).</p> <p>Les principaux risques liés au chantier et son environnement sont identifiés et pris en compte (travail en équipe avec d'autres soudeurs et monteurs, contraintes spécifiques liées au réseau, travail en hauteur, ...).</p> <p>Les équipements de protections individuelles et collectives sont portés.</p> <p>Le respect des autorisations ou habilitations à manipuler les moyens de levage/ manutention (palans, tire fors, ponts, grues, ...) est assuré.</p>	

3.2. MODALITES D'EVALUATION

3.2.1. Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- L'accès au titre paritaire à finalité professionnelle 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>1. une observation en situation de travail.</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>

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 titres paritaires à finalité professionnelle, ou les blocs de compétences pour les titres paritaires à finalité professionnelle inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats² par le jury paritaire de délibération sous le contrôle du groupe technique paritaire « Certifications », à l'issue des actions d'évaluation, et dès lors que toutes les compétences professionnelles ont été acquises et validées par le jury paritaire de délibération.

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