

REFERENTIEL DU TITRE PARITAIRE A FINALITE PROFESSIONNELLE

Intitulé : **Equipier de production industrielle**

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

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

L'équipier de production industrielle intervient soit sur un poste de travail (montage, implantation d'éléments ou de composants, tri...), soit sur une ligne de production (assemblage, transformation, conditionnement...), soit sur un équipement de production (machine, îlot robotisé, cellule autonome...) dans le but de contribuer à au moins une étape de production d'un produit conformément aux consignes de Sécurité, Qualité, Coût et Délais (SQCD). Il applique toujours des consignes, procédures, modes opératoires, gammes et/ou standards de production définis par l'entreprise.

Cette certification couvre le socle industriel indispensable à la tenue d'un poste d'opérateur de production. Elle représente un incontournable avant la progression vers des compétences techniques ou supérieures.

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

- **La préparation, l'application et le maintien des activités de production industrielle ;**

Cette activité consiste à prendre en compte les indicateurs et moyens nécessaires pour maintenir et garantir les conditions de production.

Les indicateurs d'activité (planning de production, affectation au poste, informations liées à la sécurité, qualité, production, temps d'arrêt, nombre de défauts, mesures conservatoires...) peuvent être pris en compte de différentes façons :

- affichage (panneau de management visuel, tableau de communication des indicateurs de production / KPI...),
- réunion de démarrage (débriefing, réunion TOP5, 5 minutes de communication...),
- animation avec les outils numériques (écrans tactiles, diaporama, visuels power BI...).

Les opérations à réaliser sont connues et appréhendées grâce aux consignes, procédures, modes opératoires et/ou standards de production définis par l'entreprise. Et les moyens nécessaires à l'activité sont garantis par des opérations de vérification et de contrôle : références et quantités des éléments, outils/outillages/équipements fonctionnels et adaptés, caractéristiques et spécifications... pouvant être saisies sur des supports de suivi ou de traçabilité (check-list, ordre de fabrication, feuille de rotation...).

Cette activité consiste également à garantir l'organisation et la propreté de l'environnement de travail, en appliquant :

- les verbes d'actions associés aux « 5S » : débarrasser/trier, ranger/organiser, nettoyer, standardiser/maintenir/respecter
- les opérations d'auto-maintenance : Total Productive Maintenance, Gamme d'Inspection et de Nettoyage...

Dans cette activité, la temporalité peut être variable, mais elle est définie par l'entreprise (procédures, modes opératoires, standards, gammes...). Certaines opérations sont fréquentielles, d'autres doivent être effectuées à la prise de poste, à la fin de poste, ou pendant un arrêt de production. Néanmoins tout au long de l'activité de production, la finalité de cette activité est de maintenir l'environnement de travail dans un état d'ordre et de propreté.

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...

- **La réalisation d'une activité de production industrielle ;**

Cette activité s'effectue sur un poste de travail, une ligne de production ou sur un équipement industriel. Elle consiste à assurer la production pour atteindre les objectifs Sécurité, Qualité, Coût et Délais (SQCD) à partir des consignes, procédures, modes opératoires et/ou standards définis.

Puis, cette activité consiste à garantir la conformité des opérations de production effectuées. Selon les procédures définies, les écarts de conformité sont identifiés (non-conformité, défaut, dérive, anomalie...) et l'alerte est donnée (appel, marquage, isolement...). Certaines opérations de contrôle ou d'auto-contrôle s'effectuent sans moyens de contrôle (visuel, tactile, comptage...), mais d'autres peuvent nécessiter l'utilisation d'un gabarit, d'un moyen de mesure dimensionnel (réglet, balance...), et enfin, d'autres opérations de contrôle ou d'auto-contrôle peuvent être assistées par un système anti-erreur (poka-yoke, verrines lumineuses, lecteur de code-barres, caméra de vision...).

1.2. Environnement de travail

L'équipier de production industrielle exerce son activité en atelier de production, au sein du service production/fabrication et a en charge tout ou partie d'un process de production, dans des secteurs d'activités variés tels que l'industrie automobile, aéronautique et spatiale, ménager et électroménager, mécanique, sidérurgie, électronique...

L'équipier de production peut intervenir dans un environnement de travail dédié ou dans une Unité Autonome de Production. L'UAP est une approche organisationnelle permettant de structurer tout ou partie du processus de production au sein d'une entreprise. Elle regroupe généralement un ensemble d'opérations liées entre elles.

L'environnement de travail est généralement composé d'équipements industriels : outils portatifs assistés ou asservis, ligne de convoyeurs, machines automatisées ou numériques, robots...

Selon les typologies d'entreprises, les supports de traçabilité des informations (check-list, relevés de production...) peuvent être très dématérialisés (tablettes ; écrans ; outils connectés ; interfaces hommes-machines...). Dans ce cas, l'équipier devra connaître les applications utilisées dans l'entreprise qui l'emploie.

La mise en œuvre des activités peut nécessiter une habilitation au poste encadrée par l'entreprise (audits techniques, contrôle, vérification du respect du standard...).

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

L'équipier de production industrielle agit seul ou au sein d'une équipe, sous l'autorité d'un responsable hiérarchique (chef d'équipe, superviseur, responsable d'unité, group leader...). Selon l'organisation et la taille de l'entreprise, il peut interagir avec un animateur d'équipe (team leader, pilote de production, référent...).

Dans le cadre des activités d'amélioration, il peut être amené à échanger avec les autres membres de l'équipe, voire des services supports (équipe kaizen, outillage/maintenance, service qualité...).

1.4. Analyse prospective des évolutions du métier

Deux évolutions majeures sont à souligner dans les prochaines années :

Les postes, lignes, ilots ou cellules de production se digitalisent et visent le « 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).

Les lignes, ilots ou cellules des systèmes de production se robotisent. Cela se caractérise par l'introduction de robot, cobot ou robot collaboratif, de chariots auto-guidé ou véhicules à guidage automatique AGV, de stockeur dynamique...

1. REFERENTIEL DE COMPETENCES

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

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

Blocs de compétences	Compétences professionnelles	Connaissances associées
BDC0217 La préparation, l'application et le maintien des activités de production industrielle	1. Identifier et vérifier tous les éléments nécessaires à l'activité de production industrielle	<u>L'organisation industrielle :</u> <ul style="list-style-type: none"> • La documentation technique (consignes, modes opératoires, standards, JES, plan de montage, ordre de fabrication...) • Le vocabulaire technique des équipements, des éléments ou composants nécessaires à la production • Les types ou familles de produits fabriqués ou transformés en industrie • La prise de consignes et la communication en industrie (indicateurs, traçabilité au poste, planning, réunion de démarrage...) • Les risques et limites d'intervention • Les procédures d'alerte en cas d'anomalie • Les règles de gestes et postures <u>La Production</u> <ul style="list-style-type: none"> • Les méthodes de préparation (kitting, kanban...) • Les techniques d'assemblage (vissage, serrage, collage, soudage...) et préconisations associées (serrage au coupe, température...) • Les moyens utilisés en industrie (outils portatifs, moyens de manutention, gabarits de montage, consommables...) <u>La Qualité :</u> <ul style="list-style-type: none"> • Les règles et exigences qualité (point clé) du produit adaptées au secteur • Les moyens d'auto-contrôle, les outils de contrôle et de mesure <u>La Sécurité :</u> <ul style="list-style-type: none"> • Les règles et consignes de sécurité à appliquer • Les équipements de protection individuelle et collective <u>L'Environnement :</u> <ul style="list-style-type: none"> • Les règles et exigences environnementales à appliquer (déchets industriels, économie d'énergie...) <u>La maintenance de premier niveau :</u> <ul style="list-style-type: none"> • Les règles d'utilisation du matériel (machines portatives, équipements de production, système anti-erreur...) • La terminologie autour de la maintenance et de la TPM (Total Productive Maintenance) • Les règles de tri, nettoyage, rangement, organisation (5S) <u>L'amélioration continue :</u> <ul style="list-style-type: none"> • Le processus d'amélioration continue • La notion de méthodes de résolution de problèmes
	2. Maintenir l'organisation et la propreté de l'environnement de travail	
	3. Contribuer à l'amélioration de l'environnement de travail	
BDC0218 La réalisation d'une activité de production industrielle	1. Réaliser une production industrielle	
	2. Réaliser les actions de contrôle ou d'auto-contrôle de la production réalisée	

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. Identifier et vérifier tous les éléments nécessaires à l'activité de production industrielle</p>	<p>Dans un environnement de travail dédié ou une unité autonome de production.</p> <p>Dans le cadre de l'activité quotidienne et à partir des instructions données (réunion de démarrage, briefing, ordre de fabrication, planning de production...).</p> <p>A partir des éléments numériques ou manuscrits :</p> <ul style="list-style-type: none"> - documentation technique (cahier de montage, fiche d'instruction, standards, gammes, plan...), - ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais, planning...), - documents de suivi ou de traçabilité de la production (check-list, OK démarrage, indicateurs de production...) et les consignes en cas d'écart ou de dérive (règle d'escalade, arrêt, alerte...). <p>Avec les équipements de protection (EPI et EPC) mis à disposition.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : Les indicateurs d'activité (objectifs, indicateurs Sécurité-Qualité-Production...) sont pris en compte au démarrage de l'activité (briefing, tableau de communication...).</p> <p>Les activités planifiées ou postes d'affectation sont connus. Le planning/emploi du temps est respecté.</p> <p>La préparation ou les vérifications des moyens, approvisionnements, matériels et fournitures sont effectuées selon les instructions établies :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eléments et composants nécessaires (références, quantité...). Le cas échéant, une demande de réapprovisionnement est effectuée. - Caractéristiques des consommables (désignation de la visserie, date de péremption...) - Outils portatifs, outillages et équipements (visseuse, embouts, plaquettes, électrodes, pupitre de commande, IHM...) - Spécifications techniques (couple de serrage, jeu...). - Temps et ordres des opérations <p>En matière de moyens utilisés : Les documents de suivi ou de traçabilité (check-list, OK-démarrage, ordre de fabrication...) sont consultés et renseignés (manuscrit ou numérique).</p> <p>Les procédures, modes opératoires et/ou standards de production définis par l'entreprise sont connus.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les instructions données par le responsable ou l'animateur d'équipe sont appliquées.</p> <p>Toute anomalie, écart ou danger détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : 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 documentation technique est comprise et appliquée.</p> <p>L'ensemble des indicateurs et éléments nécessaires à l'activité sont pris en compte.</p> <p>Tous les éléments de production mis à disposition (matériels, approvisionnements, consommables...) sont vérifiés et garantis. En cas d'écart, l'alerte est donnée.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>2. Maintenir l'organisation et la propreté de l'environnement de travail</p>	<p>Dans un environnement de travail dédié ou une unité autonome de production. Sur un poste de travail, une ligne de production ou un équipement industriel (fabrication, production, transformation, assemblage, implantions de composants, conditionnement, contrôle, approvisionnement...).</p> <p>A partir des éléments numériques ou manuscrits :</p> <ul style="list-style-type: none"> - documentation technique (fiche d'instruction, standards, gammes auto-maintenance, TPM...), - documents de suivi ou de traçabilité de la production (check-list, board 5S...) et les consignes en cas d'écart ou de dérive (règle d'escalade, arrêt, alerte...). <p>A partir des règles QHSE et 5S appliquées dans l'entreprise.</p> <p>Avec les équipements de protection (EPI et EPC) mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Un contrôle visuel de l'environnement de travail et des moyens utilisés est effectué conformément aux instructions. Les éléments utilisés sont rangés méthodiquement à leurs emplacements dédiés.</p> <p>Les opérations de vérification des matériels, d'auto-maintenance et/ou de 5S respectent les standards et méthodes de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens et matériels utilisés sont adaptés aux opérations à réaliser : contenants, étiquettes, tri sélectif, kit de nettoyage, dégraissant, solvant...</p> <p>Les procédures, modes opératoires et/ou standards de nettoyage ou de maintien de l'organisation définis par l'entreprise sont connus (TPM, gamme d'inspection et de nettoyage, board 5S...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les instructions données par le responsable ou l'animateur d'équipe sont appliquées.</p> <p>Toute anomalie, écart, dérive ou danger détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></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> <p>Les procédures ou règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p>	<p>L'environnement de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté conformément aux instructions (débarrassage, tri sélectif, rangement, organisation nettoyage...).</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>3. Contribuer à l'amélioration de l'environnement de travail</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>A partir d'une situation de travail rencontrée, avec les moyens mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les propositions d'amélioration sont communiquées selon les règles et usages en place au sein de l'entreprise ou dans le cadre de réunions et/ou de travaux en équipe.</p> <hr/> <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"> • échanges d'informations (oral/écrit/numérique), d'expérience et de savoir-faire avec les autres équipiers • boîte à idées • tableau visuel • groupe d'échange, cercle, chantier... <hr/> <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> <hr/> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les propositions sont en cohérence avec les règles de sécurité et d'environnement liées à l'activité.</p>	<p>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>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>4. Réaliser une production industrielle</p>	<p>Dans un environnement de travail dédié ou une unité autonome de production. Sur un poste de travail, une ligne de production ou un équipement industriel (fabrication, production, transformation, assemblage, implantions de composants, conditionnement, contrôle, approvisionnement...).</p> <p>A partir des éléments identifiés et vérifiés préalablement et nécessaires à l'activité de production industrielle.</p> <p>Dans le cadre de l'activité quotidienne et à partir des instructions données (réunion de démarrage, briefing, ordre de fabrication, planning de production...).</p> <p>A partir des éléments numériques ou manuscrits :</p> <ul style="list-style-type: none"> - documentation technique (cahier de montage, fiche d'instruction, mode opératoire, standard, gamme, plan...), - ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais...), - documents de suivi ou de traçabilité de la production (check-list, OK démarrage, indicateurs de production...) et les consignes en cas d'écart ou de dérive (règle d'escalade, arrêt, alerte...). <p>Avec les équipements de protection (EPI et EPC) mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les opérations de production sont réalisées méthodiquement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - adéquation des éléments préparés (références, diversité, quantité...) - ordre et enchaînement des opérations - méthode prescrite (point clé, réglementation, ergonomie...) - spécifications techniques (couple de serrage, jeu, alignement, plaquage, régularité...) - temps alloués <p>Les consignes de fin de poste sont appliquées (traçabilité, rangement, passage de consignes...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les procédures, modes opératoires et/ou standards de production définis sont connus.</p> <p>Tous les moyens utilisés sont adaptés aux opérations de production à réaliser : matériels, outils portatifs assistés ou asservis, outillages, gabarits de montage, servante, moyen de manutention ou de préhension...</p> <p>Le système d'alerte (alarme, appel, andon...) ou d'arrêt (arrêt d'urgence...) est activé si nécessaire.</p> <p>Les équipements de protection individuelle adaptés à la sécurité sont portés : chaussures de sécurité, veste, gants, lunettes de protection...</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les instructions données par le responsable ou l'animateur d'équipe sont appliquées.</p> <p>Toute anomalie, écart, dérive ou danger détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></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>	<p>La production réalisée respecte les objectifs de Sécurité, de Qualité, de Coût et de Délais (SQCD).</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>5. Réaliser les actions de contrôle ou d'auto-contrôle de la production réalisée</p>	<p>A partir une production réalisée.</p> <p>Dans un environnement de travail dédié ou une unité autonome de production. Sur un poste de travail, une ligne de production ou un équipement industriel (fabrication, production, transformation, assemblage, implantions de composants, conditionnement, contrôle, approvisionnement...).</p> <p>A partir des éléments numériques ou manuscrits :</p> <ul style="list-style-type: none"> - documentation technique (fiche d'instruction, mode opératoire, standard, procédure ou gamme de contrôle...), - ordres de fabrication (ordonnancement, spécificité...), - documents de suivi ou de traçabilité de la qualité (plan de surveillance, carte de contrôle, ...) et les consignes en cas d'écart ou de dérive (règle d'escalade, arrêt, alerte...). <p>Le cas échéant, avec les moyens de contrôle mis à disposition (jeu de cales, pied à coulisse, gabarit...).</p> <p>Avec les équipements de protection (EPI et EPC) mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Le mode opératoire en matière de contrôle ou d'auto-contrôle est appliqué (visuel, tactile, auditif, tiré-poussé, mesures, comptage...).</p> <p>Le plan de surveillance est respecté (fréquence de contrôle, prélèvement, contrôle début/fin production, contrôle à 100%...).</p> <p>Le cas échéant, les documents qualité sont consultés et renseignés conformément aux procédures de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les procédures, modes opératoires et/ou standards de contrôle ou d'auto-contrôle de la production définis sont connus.</p> <p>Le cas échéant, les moyens de contrôle mis à disposition (pièces témoins, gabarits, étalons, caméras de vision, pieds à coulisse, réglet, balance, système anti-erreur...) sont utilisés conformément aux prescriptions.</p> <p>Le système d'alerte (alarme, appel, andon...) ou d'arrêt (arrêt d'urgence...) est activé si nécessaire.</p> <p>Les équipements de protection individuelle adaptés à la sécurité sont portés : chaussures de sécurité, veste, gants, lunettes de protection...</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les instructions données par le responsable ou l'animateur d'équipe sont appliquées.</p> <p>Toute anomalie, écart, dérive ou danger détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></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>	<p>Le contrôle ou l'auto-contrôle effectué permet de garantir la conformité de la production.</p> <p>Les non-conformités sont repérées, isolées et/ou traitées selon les procédures. Toute anomalie, écart ou dérive détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise.</p>

2.2. MODALITES D'EVALUATION

2.2.1. 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.

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>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>ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. <p>PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	<p>(hors VAE)</p>
---	-------------------

3. 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 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.