

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : Ajusteur monteur d'outillages de production

1.REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

L'Ajusteur-Monteur d'Outillages de Production est un spécialiste du montage, démontage, de l'assemblage et de l'ajustage des éléments formant des ensembles mécanisés que sont les outillages de production pouvant être montés sur des machines-outils ou tout autres systèmes de production et de contrôle tel que : des outils ou gabarits de contrôle, des montages porte-pièces d'usinages, des outils de positionnement et de bridage, des outillages de manipulation et de transfert de pièces, etc...Ces outillages de productions peuvent peser quelques kilogrammes à plusieurs tonnes. Ils sont assemblés et composés à l'aide d'éléments mécaniques standards tel que : vis, goupilles, centreurs, axes, roulements, vérins, crémaillères, engrenages, colonnes, bagues, ressorts, éjecteurs, poinçons, bouchons, raccords (...) et/ou spécifiques tel que : plaques, noyaux, empreintes, tiroirs et de pièces mécaniques très variées, etc.

Ces outillages sont installés sur des équipements de production, de contrôle ou de transfert de pièces tel que des presses d'injection, des presses d'emboutissage, des chaînes de montage, des robots, des machines d'usinage, des machines de contrôle (MMT, moyens de contrôle automatisés...), etc.

Il est en charge de l'entretien et du suivi de ces outillages de production (démontage, nettoyage, remontage, réparation, rénovations, améliorations, échanges standards, ...). Et, peut aussi être amené à travailler au montage et à l'élaboration des outillages nouveaux ou à des prototypes d'outillages, à partir de plans il réunit l'ensemble des composants (écrous, molettes, couvercles, structures, fuselage...) du système mécanique à réaliser. Il s'assure de la conformité des composants réceptionnés au regard du montage à réaliser en s'appuyant sur les spécifications définies par la documentation technique. S'il relève des non-conformités sur les éléments à disposition, il peut être amené à réaliser des opérations de modifications, d'améliorations ou de retouches afin de retrouver les caractéristiques attendues ou alors il écarte le ou les éléments incriminés et assure la traçabilité de cette non-conformité selon les procédures et méthodes en vigueur dans l'entreprise.

L'Ajusteur-Monteur d'Outillages de Production assemble les différents éléments selon un ordre qu'il détermine lui-même et/ou en suivant les instructions de documentations techniques ou de plans.

Il procède au montage et à l'ajustage des différents éléments mécaniques, pour cela il maîtrise l'utilisation de toute une gamme d'outils adaptés à ces différentes tâches (matériel de mesure, outils de rodage, presse d'atelier, extracteur, polisseuse, ébarbeuse, pierres à huile, clés, outillages électroportatifs...). Il est aussi amené à effectuer différentes opérations de montage/ajustage par soudure, rivetage, collage, rectification ...

Une fois le montage réalisé, il procède à une série de tests, contrôles et/ou réglages afin de s'assurer de la conformité de l'outillage aux spécifications attendues.

L'Ajusteur-Monteur d'Outillages de Production assure le suivi rigoureux du parc outillages et pièces de rechange (carnets de suivi, GMAO, GPAO, fiches suiveuses, rapports de production et d'intervention...) et participe selon les modalités et procédures en vigueur dans l'entreprise à des actions de progrès.

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire peuvent porter à titre d'exemples sur :

- **La préparation, le montage et l'ajustage d'un outillage de production :**

Cette activité consiste à identifier, vérifier, comprendre et analyser l'ensemble de la documentation technique nécessaires à la réalisation du montage/démontage et de l'ajustage/réglage des outillages de production afin que la chronologie et l'enchaînement des opérations puissent être réalisées méthodiquement et en conformité avec les exigences de qualité et de production.

Cette activité consiste à préparer son intervention en termes de moyens : outils, machines, équipements, consommables, moyens de levage, outils électroportatifs, pièces standards, équipements de protection individuels et collectifs (balisage, barrières laser anti-intrusion...) adaptés.

Cette activité consiste à effectuer toutes les opérations de montage/démontage et d'ajustage/réglage d'un outillage de production, conformément aux exigences des données techniques, tolérances et instructions. Les opérations tiennent compte des objectifs SQCD (Sécurité, Qualité, Coût et Délai).

- **Le contrôle et le suivi d'un outillage de production :**

Cette activité consiste à réaliser différents contrôles qualité, d'aspect, dimensionnel et fonctionnel sur un outillage de production pour comparer le résultat obtenu aux données techniques, tolérances et instructions définies. Cela permet de vérifier la conformité de l'outillage de production. Ces contrôles sont réalisés à l'aide de différents appareils de mesure (pied à coulisse, rugosimètre, micromètre, cales étalon, cales d'épaisseur...) et/ou d'essais de fonctionnement (bancs d'essais, manipulations manuelles, pièces test...). Les non-conformités repérées permettent de procéder à de nouvelles opérations de montage/démontage et/ou réglage/ajustage sur les outillages de production.

Cette activité a pour finalité de garantir un suivi des outillages de production. Toutes les informations afférentes à la vie de l'outillage sont renseignées et consignées dans un document ou un logiciel selon les procédures en vigueur dans l'entreprise (PV de pièce/outillage conforme, fiche suiveuse, carnet d'entretien, carnet de production, GMAO, plans...).

- **La contribution à l'amélioration continue :**

L'activité consiste à identifier les dysfonctionnements techniques ou organisationnels et à les analyser en utilisant les méthodes et outils d'analyse les plus adaptés afin de proposer une ou plusieurs solutions d'amélioration.

L'activité consiste également à conduire une ou plusieurs actions correctives dans le cadre d'un projet industriel, à travers un travail d'équipe. Les actions mises en place, répondent aux exigences de l'entreprise en termes de méthode, planification, supports et outils. La conduite des actions correctives est faite méthodiquement et répond à des choix argumentés et communiqué au hiérarchique et à l'équipe projet.

Cette activité a pour finalité d'identifier les dysfonctionnements, de proposer des solutions, et de conduire méthodiquement une ou plusieurs actions correctives.

1.2. Environnement de travail

Les principaux secteurs concernés sont : la métallurgie, l'automobile, l'aéronautique, mais aussi l'agro-alimentaire, le médical, l'imprimerie, le textile...

L'Ajusteur-Monteur d'Outillages de Production exerce ses activités généralement dans des usines de production, il intervient dans l'atelier d'outillage ou de maintenance pour le montage/démontage des outillages de production, mais également directement en production (atelier, salle blanche, etc...) sur les machines ou moyens de production pour des interventions correctives ou des changements de produits ou de configurations dans les différents services de l'entreprise qui utilisent des outillages de production ou de contrôle. Pour la réalisation de l'ajustage et de l'assemblage des outillages de production, il est amené à utiliser des moyens spécifiques (perceuse, tour, fraiseuse, poste de soudage, presse, etc...) et outils de contrôle (pied à coulisse, rugosimètre, micromètre...).

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

L'Ajusteur-Monteur d'Outillages de Production travaille sous la supervision d'un chef d'équipe et à partir d'instructions de travail ou d'ordres d'intervention. En cours d'intervention il peut être amené à faire appel à son responsable ou, en fonction de l'organisation de l'entreprise, aux services support (qualité, maintenance, contrôle...). En cas d'organisation en équipes successives alternantes, il transmet en fin de poste, aux opérateurs de la contre-équipe, à l'animateur d'équipe ou à son responsable, toutes consignes et informations nécessaires à la continuité de l'activité.

Il fait preuve d'autonomie, notamment lors des activités de préparation, montage/démontage, en fixant lui-même la chronologie des opérations à mener.

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
BDC UC00452 La préparation, le montage et l'ajustage d'un outillage de production	1.Préparer la zone et les équipements de travail	<ul style="list-style-type: none"> • Les règles de sécurité et d'ergonomie au poste de travail. • Les différents outils spécifiques nécessaires au montage/démontage et ajustage d'un outillage. • La lecture de plans, analyse fonctionnelle. • Les tolérances, états de surface et ajustements. • Les différentes méthodes de montage, démontage, ajustage, réglage.
	2.Monter et démonter un outillage de production	
	3.Ajuster et régler les éléments d'un outillage de production	
BDC UC00453 Le contrôle et le suivi d'un outillage de production	1.Contrôler la conformité d'un outillage de production	<ul style="list-style-type: none"> • La métrologie et les moyens de mesures ou de contrôle. • Les méthodologies de diagnostic de panne et de maintenance. • Les outils numériques. (GMAO/GPAO...) • La transmission écrite et orale d'informations techniques.
	2.Effectuer le suivi d'un outillage de production	
BDC UC00454 La contribution à l'amélioration continue	1.Collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité	<ul style="list-style-type: none"> • Les outils d'aide à la décision et méthodes de résolution de problèmes. • Les bases de la communication professionnelle. • Les outils numériques.
	2.Analyser les informations et participer à une action de progrès	

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>1. Préparer la zone et les équipements de travail.</p>	<p>Le travail est réalisé en atelier d'outillage ou sur un équipement de production. A partir d'un ordre d'intervention ou de travail. A partir de dossier technique de l'outillage comprenant les plans pièces, les plans d'ensembles et les schémas d'interconnexion et de raccordement, des documents de production (fiches suiveuses, bordereau de production, ...), des relevés de stocks de pièces disponibles. A partir de la documentation technique de l'installation</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> L'aménagement du poste ou de la zone de travail est approprié à la nature de l'intervention. L'ensemble des opérations nécessaires est prévu de manière méthodique selon un ordre logique d'intervention. Les documents d'intervention propres à l'entreprise sont pris en compte. Les exigences de qualité, de sécurité et de productivité de l'ensemble des modes opératoires prévus sont respectées tant en ce qui concerne la nature des opérations à réaliser que les matériaux, outillages et pièces nécessaires.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> L'ordre d'intervention et le dossier technique de l'outillage comprenant les plans pièces, les plans d'ensembles et les schémas d'interconnexion et de raccordement sont identifiés et pris en compte. L'ensemble des éléments préparés sont adaptés aux opérations à réaliser et conformes aux exigences techniques (plans, documents techniques et ordres d'intervention ...). Les pièces sont comparées et identifiées conformément au plan ou à la notice du constructeur.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Tout manque ou problème constaté est rapporté à la hiérarchie dans un vocabulaire technique adapté selon les procédures mises en place.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les dispositifs et instructions de sécurité, d'hygiène et d'environnement liés à l'activité sont identifiés et appliqués, par exemple : - Equipements de protection individuelle appropriés aux situations, - Equipements de protection collective selon les zones identifiées, - Tri et stockage des déchets, - Moyens de levage et de manutention. - Outillages spécifiques.</p>	<p>L'organisation du poste de travail est adaptée au contexte de mise en œuvre. La zone de travail est aménagée en fonction de l'ordre d'intervention, des contraintes du lieu et du travail à réaliser en conformité avec les règles de sécurité (atelier d'outillage ou de production).</p> <p>Les équipements, outils et/ou composants nécessaires aux opérations de montage/démontage/ajustage/réglage sont identifiés, inventoriés et approvisionnés sur le poste de travail.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>2. Monter et démonter un outillage de production.</p>	<p>À partir de consignes, d'instructions, de documents de travail au poste (ex : plans d'ensemble ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plans de détails associés...).</p> <p>À l'aide des moyens préparés et disponibles : moyen de soudage, moyen mécaniques, moyen de manutention, moyen de positionnement, outils, pièces de rechanges, pièces standards.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : L'analyse du dossier technique a permis d'identifier les différents constituants de l'outillage et les étapes de montage/démontage de l'outillage de production.</p> <p>L'ordonnancement des opérations est adapté et permet un montage/assemblage conforme aux exigences du dossier technique.</p> <p>Les raccordements nécessaires des composants électriques, pneumatiques et/ou hydrauliques sont réalisés et contrôlés en référence aux conditions fonctionnelles de l'outillage.</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les plans et schémas sont correctement interprétés et exploités.</p> <p>Les outillages standards ou spécifiques lors de l'assemblage des différents éléments constituant l'ensemble et/ou le sous-ensemble sont correctement utilisés et appropriés.</p> <p>Les moyens de levage ou de manutention sont appropriés aux différentes actions de montages/démontages.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les anomalies ainsi que l'avancement des opérations de montage et d'ajustages sont transmis au responsable hiérarchique ou chef d'atelier dans le respect de procédures en vigueur de l'entreprise.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les EPI et les moyens de manutention nécessaires pour l'assemblage sont correctement utilisés. Les procédures et règles de sécurité sont respectées. (HSE)</p>	<p>L'outillage de production est monté ou démonté conformément aux exigences définies dans le dossier technique.</p> <p>Les cotes et tolérances de montage sont conformes aux plans.</p> <p>Les temps d'intervention sont respectés. Le choix des outils et les méthodologies de montage/démontage, d'assemblage et d'interconnexion sont pertinents.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>3. Ajuster et régler les éléments d'un outillage de production.</p>	<p>A partir du dossier de fabrication, du dossier technique, (plans, fiches d'instructions, fiche de relevé, documents qualité, ...). A partir des équipements, des outils et machines-outils, moyens de contrôle à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les techniques d'ajustage d'éléments ou de pièces mécaniques à l'aide d'outils à main sont maîtrisées (limage, pierrage, ponçage, perçage, ébavurage, alésage, etc...). Les techniques d'usinage simples à l'aide de machines-outils conventionnelles sont maîtrisées (petite opération de fraisage, tournage...).</p> <p>Les retouches des pièces mécaniques indispensable à leur bon ajustement sont réalisées dans le respect des contraintes fonctionnelles (tolérances, états de surfaces, jeux fonctionnels, ...).</p> <p>Les opérations de réglage sont réalisées en utilisant les techniques appropriées jusqu'à obtention de la valeur de réglage optimum ou de référence et portent sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la conformité du montage (état d'ensemble, état fonctionnel du mécanisme, orientation des pièces) ; - la conformité de l'ensemble des réglages (jeux fonctionnels, montage avec ajustement, efforts de serrage, rotation, translation, encastrement, etc...). <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les zones d'ajustement ou de montage sensibles sont repérées au moyen des plans et schémas.</p> <p>Les outils de retouche de formes et d'états de surface sont utilisés : outils à main, consommables et moyens de contrôle (pied à coulisse, banc de test, machine à mesurer...).</p> <p>Les opérations d'usinage nécessaires en cas de défauts ou d'ajustement de pièces sont réalisées avec les moyens ou machines adaptés.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les anomalies constatées sont signalées aux personnes concernées.</p> <p>Les opérations d'ajustages/réglages nécessitant l'utilisation de machines autres que celles mises à disposition au poste de travail sont réalisées après validation du responsable hiérarchique ou du chef d'atelier dans le respect de procédures en vigueur dans l'entreprise.</p> <p>Le réglage de l'outillage et de l'équipement sur lequel il est implanté, est réalisé en coordination avec les équipes de production.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les dispositifs et instructions de sécurité hygiène et environnement liés à l'activité sont identifiées et appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés ; - le tri et stockage des déchets (outils usés, abrasifs, etc...) est effectué ; - les interventions sur les équipements sont réalisées dans les conditions de sécurité requises qu'impose le poste de travail. 	<p>L'ajustage et le réglage des éléments de l'outillage de production effectués sont conformes au dossier technique.</p> <p>Les pièces présentant des défauts de forme ou d'ajustement sont modifiées ou façonnées dans la limite des tolérances fixées par les plans afin d'assurer la fonctionnalité voulue.</p> <p>A l'issue des opérations, les fonctionnalités de l'outillage sont assurées</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>4. Contrôler la conformité d'un outillage de production</p>	<p>A partir de plans, de documents techniques et/ou des instructions disponibles au poste de travail, des documents qualité, des procédures de contrôle, pièce témoin, etc... Avec les moyens de contrôle et outils mis à disposition. Dans le respect des règles d'hygiène, sécurité, environnement.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : L'outillages de production est installé conformément aux procédures sur un équipement de production afin d'en contrôler la conformité. Les méthodes, mesures et tests de contrôle sont exécutés et définis selon les procédures afin d'assurer la conformité et la fonctionnalité opérationnelle de l'outillage de production :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Actionnement de mouvements/déplacements, - Exécution de pièces test - Lancement de cycles type - Essais de préhension - Essai de meures <p>...</p>	<p>L'outillage de production monté/ajusté est contrôlé. Les résultats obtenus sont comparés à des données de référence pour être catégorisés conformes / non-conformes.</p> <p>Les résultats sont en adéquation avec les normes en vigueur et le cahier des charges du client.</p> <p>Tous les résultats sont édités et consignés pour être archivés conformément aux exigences fixées.</p>
		<p>En matière de moyens utilisés : Les outils, équipements, et moyens de contrôle mis à disposition sont identifiés pour une utilisation adéquate afin d'effectuer les opérations de tests et contrôles de fonctionnalité.</p> <p>Les contrôles nécessaires définis dans le dossier qualité et des procédures de contrôle sont effectués à l'aide des moyens adaptés à chaque opérations (mesures, niveau précision, valeur de référence, etc....).</p>	
		<p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les premières réalisations de pièces de production sont supervisées en lien avec les opérateurs de production.</p> <p>Toutes problématiques ou anomalies relevées lors du contrôle et des tests de fonctionnement sont signalés auprès de l'interlocuteur approprié (réfèrent technique, responsable hiérarchique, chef d'atelier...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Si le contrôle (équipements spécifiques) ou l'anomalie relevée dépasse le cadre de ces instructions, il fait appel aux services concernés ou intervenants extérieurs.</p> <p>Les documents qualité sont renseignés de manière conformes aux procédures en vigueur dans l'entreprise.</p>	
		<p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Toute opération nécessitant une intervention sur un équipement fait l'objet de respect strict des conditions de sécurité requises. Le poste de travail ou lieu d'intervention sont maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>5. Effectuer le suivi d'un outillage de production</p>	<p>A partir du dossier de fabrication, de la GPAO/GMAO, du dossier technique de l'outillage, (plans, fiches/carnet d'entretien, fiche suiveuse, ...).</p> <p>En fonction des prévisions de changement de fabrication. A partir des outils et équipements à disposition. Avec les relevés de stocks de pièces disponibles. Dans le respect des conditions de sécurité en vigueur.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : Les documents de suivi et d'entretien de l'outillage de production sont mis à jour et permettent d'organiser des tâches à réaliser (graissage, nettoyage, changement de pièces d'usures ou d'éléments standards périodique, stockage, etc...).</p> <p>Les procédures ou consignes de sauvegarde et de suivi des informations sont appliquées.</p> <p>L'outillage est nettoyé, graissé et conditionné pour son stockage dans une zone appropriée (RAC, parc outillages, etc...) en vue d'une prochaine utilisation ou d'un retour en production.</p>	<p>L'ensemble des données de suivi et d'entretien de l'outillage de production sont relevées et consignées dans les outils de suivi appropriés, ils sont exploitables et contribuent à assurer une traçabilité des données.</p> <p>Les stocks pièces sont mis à jour afin d'assurer un stock minimal fonctionnel.</p>
		<p>En matière de moyens utilisés : Les outils de gestion et de suivi des outillages sont consultés (fiche de vie de l'outillage, cahier d'entretien, fiche suiveuse, suivis d'indicateurs, tableau de relevés, rapports d'interventions, numérique GMAO/GPAO ou version papier...).</p> <p>Les différents produits destinés maintien en bon état et au stockage de l'outillage (anti-corrosions/hydrofuge, etc) sont connus et appliqués.</p> <p>Les moyens, outils, équipements, consommable sont préparés.</p> <p>Les pièces d'usures ou éléments standards destinés à des changements périodiques sont préparés et vérifiés.</p>	
		<p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les informations d'avancement du suivi et d'entretien de l'outillage sont correctement mises à jour, transmises et archivées (carnets, GMAO, fiches suiveuses).</p> <p>Les informations avec les différents services intervenants sont transmises suivant les procédures de l'entreprise (production, achats, etc...)</p> <p>Les remarques et actions à prévoir sont transmises au responsable en vue d'une action ultérieure.</p>	
		<p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les conditions et lieux de stockage de l'outillage sont respectées.</p> <p>Les conditions de sécurité sont respectées, les instructions sont prises en compte au niveau qualité d'exécution des actions d'entretien, du suivi, de la conduite à tenir dans le domaine du tri des déchets et repli de chantier.</p> <p>Les produits dangereux ou polluants sont utilisés en respectant les règles de sécurité et de l'environnement en vigueur (ISO 26000, ISO 14000)</p> <p>Les EPI et les moyens de manutention nécessaires pour intervenir sont correctement utilisés.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
6. Collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité.	A partir des ressources disponibles.	<p>En matière de méthodes utilisées : Le vocabulaire et les références techniques nécessaires sont utilisés et appropriés.</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les indicateurs et données consolidés sont sélectionnés (suivis d'indicateurs, tableau de relevés, rapports d'interventions, observation de situations de travail...).</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les personnes pouvant contribuer à enrichir les informations à capitaliser sont identifiées et sollicitées.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les informations collectées sont synthétisées de manière manuelle ou informatique.</p>	<p>Les données d'intervention sont synthétisées d'une mise en historique et permettent d'en faire une analyse économique et technique.</p> <p>dans le cadre de la :</p> <ul style="list-style-type: none"> - production et/ou maintenance : pannes, dysfonctionnements... ou - qualité : non-conformité, rebuts, défauts, manque... ou - sécurité : dangers en situation de travail, accidents, premiers soins...
7. Analyser les informations et participer à une action de progrès.	A partir des informations capitalisées.	<p>En matière de méthodes utilisées : La recherche effective d'actions de progrès pour diminuer les incidents (de production, qualité ou sécurité) s'appuie sur une connaissance technique du processus. Les méthodes de résolution de problème sont utilisées (par exemple : 5M, 5 pourquoi, QQOQCP, Pareto...).</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les propositions sont formulées dans le cadre d'un groupe de travail (Chantier, Cercle de Qualité...), le cas échéant les supports prévus dans l'entreprise sont renseignés (par exemple : A3 ou A0 de résolution de problème...).</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les informations sont communiquées aux personnes concernées (participants à l'action, responsable, ...). La communication est adaptée en fonction des interlocuteurs (termes techniques appropriés et explications compréhensibles) et leurs avis sont pris en compte.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les actions proposées tiennent compte des contraintes techniques, environnementales et de sécurité. Les délais de réalisation sont suivis, en cas d'écart, l'alerte est donnée.</p>	<p>Les informations capitalisées sont exploitées. La pertinence de l'action de progrès permet d'améliorer au moins un indicateur (la fiabilité, la qualité, la sécurité, les coûts d'arrêt ou d'intervention...). L'efficacité du résultat obtenu à l'issue de l'action de progrès est démontrée.</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 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</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>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>
---	-------------------

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.