

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : **Peintre industriel**

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

Le peintre industriel est en charge de la préparation des surfaces sur lesquelles il doit intervenir, il s'occupe également de la préparation puis de l'application des couches de revêtement ou de protection (peinture, vernis, laque, poudre, antirouille, ...) sur des pièces et des produits industriels en respectant les impératifs de réalisation¹ (coûts, délais, qualité, sécurité...), de même, il doit être en capacité d'identifier les non-conformités en vue de réaliser des retouches afin de se conformer aux exigences du produit fini telles qu'exprimées dans les consignes de production.

L'application de ces revêtements par le peintre industriel contribue à protéger les différents types de supports des agressions auxquelles ils sont soumis, qu'elles soient d'origines physiques ou chimiques, et/ou à conférer à la pièce ou l'ensemble peint un meilleur aspect esthétique.

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

- **BDC 1 : La préparation des surfaces à peindre ;**

Cette activité consiste à effectuer différentes tâches de vérification et de préparation avant toute application de peinture, conformément aux documents techniques (gamme opératoire, fiches techniques des produits, fiche d'instruction, fiche suiveuse, dossier de production...)

À partir d'une fiche d'instructions ou d'un dossier de production fournis par son responsable et munis des EPI adaptés, le peintre aéronautique identifie et réunit le matériel et les outils adéquats à l'opération demandée (servante composée de ponceuse, pistolet, godet, ruban à mètre...). Il s'assure de la validité des produits mis à disposition et évalue les moyens de manutention/accès en fonction des surfaces à peindre.

- **BDC 2 : La réalisation des opérations de peinture ;**

Cette activité consiste à doser les différents composants puis les mélanger afin d'obtenir une matière conforme aux instructions. Cette matière ainsi obtenue doit être appliquée en tenant compte des conditions d'application, des critères et des exigences techniques de recouvrement selon les termes de la documentation technique et des procédures. Sont également réalisés des contrôles qualité en lien avec les instructions définies par l'entreprise.

L'activité comprend également la retouche de peinture, il s'agit de réaliser une reprise sur une zone définie, en l'occurrence, appliquer de nouvelles couches de peinture locales afin de se conformer aux exigences qualité du produit fini.

¹ La mise en œuvre de cette qualification peut nécessiter des habilitations spécifiques.

1.2. Environnement de travail

Selon le secteur (aéronautique, automobile, naval, ...), l'organisation de l'entreprise, le type d'équipements (cabines de peinture, chaîne de production, ...) et le type de produits, le peintre industriel peut être amené à travailler en îlots, en atelier, sur lignes de production ou sur chantier. Le type de produits à peindre (petites ou grandes surfaces, petites ou moyennes séries, surface plane, géométrie complexe, ...) est également hétéroclite selon le secteur d'activité.

Son poste de travail doit rester propre et non encombré. Ses outils, notamment pistolet, godet, pinceaux sont régulièrement nettoyés conformément aux procédures et aux normes QHSE. Le peintre industriel doit participer à la réduction des émissions de composés organiques volatiles (COV), il doit gérer ses déchets selon le tri sélectif mis en place dans l'atelier.

Le peintre industriel est amené à manipuler des produits chimiques (solvants, produits chimiques...) qui nécessitent l'utilisation d'équipements de protection individuels (EPI) adaptés.

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

Le peintre industriel exerce ses activités sous la responsabilité d'un hiérarchique (chef d'équipe, chef d'atelier,...) il est en relation avec divers services comme la maintenance, les méthodes et la qualité.

La communication avec les autres services de son entreprise doit contribuer au respect de la qualité et des exigences de production. Il peut être amené à travailler au sein d'une équipe, il doit également se conformer à la réglementation et aux normes relatives à son secteur d'activité et respecter les règles QHSE. Il peut être amené à travailler en co-activité.

2. REFERENTIEL DE COMPETENCES

Compétences et connaissances afférentes au CQPM visé :

Pour cela, il doit être capable de :

Blocs de compétences	Compétences professionnelles	Connaissances associées
BDC + Code Bloc BDC 1 : La préparation des surfaces à peindre	1. Identifier les éléments préparatoires nécessaires et organiser son activité	<p>Les documentations techniques (document de production, fiche d'instruction, plan de peinture...),</p> <p>Les caractéristiques des peintures, compositions chimiques des peintures, leurs rôles, ...</p> <p>Les matériaux utilisés,</p> <p>Les différents traitements de surface,</p> <p>Les connaissances de base en calculs et en géométrie,</p>
	2. Préparer la surface à peindre	<p>Les techniques de préparation de surface,</p> <p>Les règles QHSE et les risques liés à l'activité,</p> <p>La maintenance de premier niveau,</p> <p>Les connaissances de base en informatique et numérique</p>
BDC + Code Bloc BDC 2 : La réalisation des opérations de peinture	1. Préparer la peinture	<p>Les documentations techniques (document de production, fiche d'instruction, plan de peinture, ...),</p>
	2. Appliquer la peinture	<p>Les caractéristiques des peintures,</p> <p>Lecture de plan,</p> <p>Les différents traitements de surface,</p>
	3. Contrôler la qualité de la peinture	<p>Les connaissances de base en calculs et en géométrie,</p> <p>Les techniques de préparation de surface,</p>
	4. Effectuer des retouches de peinture	<p>Les conditions d'application des revêtements (hygrométrie, température, point de rosée, épaisseur, temps de durcissement, ...),</p> <p>Les règles QHSE et les risques liés à l'activité,</p> <p>La maintenance de premier niveau.</p>

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. Identifier les éléments préparatoires nécessaires et organiser son activité</p>	<p>A partir : Des consignes, Des procédures ou documentations techniques existantes et mises à disposition (fiche d'instruction, dossier de production, plan de peinture, fiches techniques des produits...) Des guides d'utilisation Des instructions, plans, schémas, nomenclature, réglementations en vigueur.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : La conformité du matériel (outillages et outils) est vérifiée méthodiquement. Les consignes de l'équipe précédente sont prises en compte. La conformité des différentes zones d'activités sont vérifiées et opérationnelles (étuve, nacelle élévatrice, ventilation et aspiration dans les cabines de peinture, dans les cabines de ponçage, luminosité, propreté...) Les pots de peinture (base, diluant, solvant...) sont vérifiés (concordance des données de la fiche d'instruction et des indications techniques et chimiques de la peinture, délai de péremption, référence, nom du fournisseur, couleur...) ils sont conformes à la fiche d'instruction. Les différentes vérifications sont notées sur les documents de traçabilité.</p>	<p>Les exigences du dossier de production sont identifiées et appliquées.</p>
	<p>Avec les outillages, matériels, moyens de manutention, de levage, matériels spécifiques.</p>	<p>En matière de moyens utilisés : La servante du peintre est complète (pistolet, godet, ruban à mètre, pinceaux,...) et tout outil ou outillage absent est signalé au responsable et tracé dans fiche suiveuse et réapprovisionné et gravé au numéro du peintre.</p>	<p>Les documents de traçabilité et d'avancement de l'activité sont renseignés de façon exhaustive : avancement du travail, traçabilité, qualité, autocontrôle, anomalies détectées et rencontrées (par exemple : manquants, outillage,...).</p>
	<p>Avec les Equipements de Protection Individuelle (EPI) et les Equipements de Protection Collective (EPC).</p>	<p>En matière de liens professionnels / relationnels : L'échange et le recueil des consignes sont réalisés en fonction des procédures en place lors de la prise de poste, dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit), avec les collaborateurs, le chef d'équipe, ... Toute anomalie est identifiée et signalée au responsable.</p>	<p>La zone de peinture est approvisionnée et organisée conformément aux instructions et aux procédures.</p>
	<p>Dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité.</p> <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur et des habilitations nécessaires.</p>	<p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les consignes de sécurité sont respectées. Les EPI adaptés aux situations sont identifiés et portés tout au long des opérations. Les règles QHSE et tri des déchets sont prises en compte.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>2. Préparer la surface à peindre</p>	<p>A partir :</p> <p>Des consignes, Des procédures ou documentations techniques existantes et mises à disposition (fiche d'instruction, dossier de production, plan de peinture, fiches techniques des produits...)</p> <p>Des guides d'utilisation Des instructions, plans, schémas, nomenclature, réglementations en vigueur.</p> <p>Avec les outillages, matériels, moyens de manutention, de levage, matériels spécifiques.</p> <p>Avec les Equipements de Protection Individuelle (EPI) et les Equipements de Protection Collective (EPC).</p> <p>Dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité.</p> <p>Avec les moyens de manutention et de levage mis à disposition A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur et des habilitations nécessaires.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les surfaces qui ne doivent pas être peintes ou pouvant prendre la poussière sont masquées ou épargnées. Le procédé de préparation de surface est choisi en fonction des supports et exigences techniques (poncer, décaper, dégraisser, dépolir, nettoyer...). Si nécessaire, certaines pièces sont démontées.</p>	<p>Les surfaces à peindre sont contrôlées (visuel, toucher).</p> <p>Le masquage des parties à ne pas peindre ou à protéger de la poussière a été réalisé.</p> <p>La surface à peindre est préparée et prête à être peinte conformément à la fiche d'instruction et aux procédures.</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Le papier Craft ou les bâches en plastique utilisés pour le masquage sont positionnés et collés au ruban adhésif. Le contrôle de la surface est effectué (visuel, toucher). Le matériel et les produits pour poncer, décaper, dégraisser, dépolir, nettoyer,... sont choisis et utilisés (ponceuse, papier abrasif, produits décapants, chiffons blancs en coton ou lingettes pré imprégnées, tampon égrainage, tampon anti-poussières...).</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Toute anomalie est identifiée et signalée au responsable. L'échange et le recueil des consignes sont réalisés en fonction des procédures en place. Les conditions opératoires sont respectées et contrôlées par un contrôleur ou un qualitatifien.</p>	
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les EPI spécifiques de ponçage sont portés (Casque intégral avec adduction d'air, ou masque filtrant, combinaison en papier jetable, gants, casquette coquée, bouchons d'oreilles...) et certains EPI spécifiques sont jetés conformément aux règles QHSE. Les cabines de ponçage avec aspiration des poussières ou à filtration sont utilisées. Le matériel de manutention et levage est adapté (pont roulant, potence, chariot élévateur...).</p> <p>Le harnais est porté pour le travail en hauteur sur la nacelle élévatrice. Les règles QHSE et tri des déchets sont prises en compte.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>3. Préparer la peinture</p>	<p>A partir :</p> <p>Des consignes, Des procédures ou documentations techniques existantes et mises à disposition (fiche d'instruction, dossier de production, plan de peinture, fiches techniques des produits...) Des guides d'utilisation Des instructions, plans, schémas, nomenclature, réglementations en vigueur.</p> <p>Avec les Equipements de Protection Individuelle (EPI). A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur selon le secteur d'activité.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les mesures de température et d'hygrométrie sont réalisées et respectent les tolérances données et le point de rosée. La température et l'hygrométrie sont régulées en fonction des résultats des mesures Les données de la fiche d'instruction sont identifiées et appliquées pour réaliser le mélange (produits à utiliser, proportion, quantité, poids, tolérances en température et hygrométrie, point de rosée, temps de mise en température, données de stockage, viscosité, durée de vie du mélange). Le mélange des produits est réalisé (base, diluant, solvant,...). Le temps de murissement de la préparation est respecté. La date d'ouverture du produit et la nouvelle date de péremption est notée sur les pots. La mesure de la viscosité/coupe viscosimétrique est effectuée et des rectifications peuvent être apportées au mélange pour avoir la consistance demandée (mesure du temps écoulé, de la quantité, ajout de diluant, ...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Le matériel nécessaire pour mélanger les produits est utilisé (règle, turbo mix, cuve auto-mélangeuse,...). Les coupes de viscosité ou consistométrique étalonnées et un chronomètre étalonné sont utilisés pour mesurer la viscosité du mélange. Les matériels pouvant réguler la température ou l'hygrométrie de la zone de travail sont utilisés (buses d'eau, chauffage, climatisation...). Les conditions opératoires sont respectées et contrôlées par un contrôleur ou un qualitatifien. Les documents de traçabilité sont renseignés.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Toute anomalie est identifiée et signalée au responsable. L'échange et le recueil des consignes sont réalisés en fonction des procédures en place. Les opérations de régulation se font sous la supervision d'un responsable (augmenter le chauffage, augmenter le taux d'humidité,...).</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les consignes de sécurité sont respectées. Les EPI adaptés au situation sont identifiés et portés tout au long des opérations. Les règles QHSE et le tri des déchets sont prises en compte. Le tri des matières dangereuses et le stockage des déchets sont réalisés selon les consignes.</p>	<p>La mesure de la viscosité du mélange et les rectifications sont conformes aux instructions.</p> <p>Le dosage des composants et le mélange de peinture est conforme aux consignes et procédures.</p> <p>La peinture est préparée en respectant les quantités et les proportions de mélanges exigées par les instructions.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>4. Appliquer la peinture</p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> De la peinture précédemment préparée et prête à être utilisée Des consignes, Des procédures ou documentations techniques existantes et mises à disposition (fiche d'instruction, dossier de production, plan de peinture, fiches techniques des produits...) Des guides d'utilisation, Des instructions, plans, schémas, nomenclature, réglementations en vigueur Des aides aux rayons laser, Des pochoirs, patrons. <p>Avec les Equipements de Protection Individuelle (EPI) et les Equipements de Protection Collective (EPC).</p> <p>Dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité.</p> <p>Avec les moyens de manutention et de levage mis à disposition.</p> <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur et AFNOR.</p> <p>Avec l'autorisation de travail ou la certification à peindre obtenue.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La gestuelle est adaptée à la technologie et à la forme des pièces à peindre, celle-ci est reproduite de façon constante et optimisée en vitesse et en cadence.</p> <p>Le réglage du pistolet est effectué (débit, pression, choix de la buse, diamètre de la buse, ...)</p> <p>Les techniques de peinture et de recouvrement sont adaptées et les conditions d'application sont respectées (gestuelle pour des couches croisées, simples, voiles, nombre de couches, ordre des teintes, épaisseur, temps d'attente inter couches, durée de vie du mélange, position d'application, hauteur du praticable, ...).</p> <p>Les critères d'épaisseur et d'aspect (couleurs, manques, peau d'orange, cratères, ...) sont vérifiés.</p> <p>La gamme de peintures et la gestion des temps entre les couches sont respectées.</p> <p>L'accrochage des pièces est conforme aux procédures ou documentations et permet d'assurer la qualité d'application de la peinture lors de la production sur une chaîne automatique, semi-automatique, ou manuelle.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>La peinture est appliquée en utilisant le système d'application utilisé par l'entreprise.</p> <p>Le choix du matériel (pistolets, alimentation peinture...), le réglage du matériel (buse, débit, pression, ...) sont adaptés à la technologie utilisée, à la géométrie et à la surface du lot à peindre.</p> <p>Le contrôle visuel des pièces et/ou des surfaces est systématiquement effectué (référence, matière, traitement de surface, masquage, intégrité géométrique, ...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les éventuels défauts sont identifiés et corrigés. La communication verbale ou une note écrite est rédigée et transmise au service concerné (chef d'équipe,...).</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les EPI spécifiques sont portés</p> <p>Le harnais est porté pour le travail en hauteur sur la nacelle élévatrice.</p> <p>Les règles QHSE et tri des déchets sont pris en compte.</p> <p>Le matériel de peinture est nettoyé après utilisation en respectant les normes QHSE.</p>	<p>L'application de la peinture et les techniques de recouvrement sont conformes à la documentation technique et aux procédures (nombre et types de couches, épaisseur, itération des étapes,...).</p> <p>Les conditions opératoires et les cycles de séchage/cuisson entre couches sont conformes aux consignes.</p> <p>Les conditions d'application sont respectées (température, hygrométrie et point de rosée, gestuelle pour des couches croisées, simples, voiles, nombre de couches, ordre des teintes, épaisseur, temps d'attente inter couches, durée de vie du mélange...).</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>5. Contrôler la qualité de la peinture</p>	<p>A partir : Des consignes, Des procédures ou documentations techniques existantes et mises à disposition (fiche d'instruction, dossier de production, plan de peinture, fiches techniques des produits...) Des guides d'utilisation Des instructions, plans, schémas, nomenclature, réglementations en vigueur.</p> <p>Avec les Equipements de Protection Individuelle (EPI) et les Equipements de Protection Collective (EPC). Dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité. Avec les moyens de manutention et de levage mis à disposition. A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur et AFNOR. Avec l'autorisation de travail ou la certification à peindre obtenue.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les contrôles relatifs à la conformité de la commande, à celle de la peinture et à la qualité de l'application sont effectués (contrôle à chaud et à froid). Les résultats des contrôles sont comparés aux critères d'acceptation et des exigences client (épaisseur, aspect, rugosité, peau d'orange, ...) définis dans les instructions qualité.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les contrôles du produit sont réalisés à l'aide d'instruments de contrôle - qualité appropriés (peigne sur feuil humide, appareil électro magnétique de mesure de feuil de peinture sec, appareil de mesure de test d'adhérence sur feuil sec, mesure de brillance ...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les anomalies sont détectées et signalées aux personnes concernées. Le mode de communication est adapté aux personnes et respecte les consignes de l'entreprise</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les EPI spécifiques sont portés. Les règles QHSE et le tri des déchets sont pris en compte. Le matériel de peinture est nettoyé après utilisation en respectant les normes QHSE. La nature des déchets à trier est identifiée et les déchets sont déposés dans les containers prévus. En cas d'absence de container, les déchets sont triés suivant les consignes de l'atelier.</p>	<p>Les contrôles qualités sont réalisés selon les instructions définies par l'entreprise.</p> <p>Les résultats des contrôles sont consignés.</p> <p>Le cas échéant, les pièces non conformes sont isolées dans une zone dédiée.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>6. Effectuer des retouches de peinture</p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> Des consignes, Des procédures ou documentations techniques existantes et mises à disposition (fiche d'instruction, dossier de production, plan de peinture, fiches techniques des produits...) Des guides d'utilisation Des instructions, plans, schémas, nomenclature, réglementations en vigueur. D'un défaut identifié. <p>Avec les Equipements de Protection Individuelle (EPI) et les Equipements de Protection Collective (EPC).</p> <p>Dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité.</p> <p>Avec les moyens de manutention et de levage mis à disposition.</p> <p>A partir de l'application des normes QHSE (qualité / hygiène / sécurité / environnement) en vigueur et AFNOR.</p> <p>Avec l'autorisation de travail ou la certification à peindre obtenue.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les conditions de suppression locale (totale ou partielle) des couches de peinture présentes et les conditions de préparation de surface locale (dégraissage, décapage, ponçage, soufflage, égrenage, lavage, ...) sont définies avant la réalisation de la retouche et respecte les instructions qualité.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les matériels outils et accessoires nécessaires aux opérations de retouches sont sélectionnés et utilisés selon les exigences qualité du produit fini.</p> <p>Des contrôles visuels sont réalisés afin de se conformer aux exigences du dossier de production.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les applications de peinture qui ne correspondent pas aux spécifications (couleurs, inclusions, peau d'orange, bavures, ...) sont identifiées visuellement et transmises au service concerné.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Les EPI spécifiques sont portés. Les règles QHSE et le tri des déchets sont pris en compte. Le matériel de peinture est nettoyé après utilisation en respectant les normes QHSE. <p>La nature des déchets à trier est identifiée et les déchets sont déposés dans les containers prévus. En cas d'absence de container, les déchets sont triés suivant les consignes de l'atelier.</p>	<p>Les nouvelles couches de peinture locales (voiles, retouches pinceau...) sont appliquées conformément aux critères d'acceptation.</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</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>

ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL.

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

4. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux 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.