

## REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : Assembleur monteur pour l'aménagement de véhicules de transport

### 1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

L'assembleur monteur pour l'aménagement de véhicules de transport qu'ils soient terrestres (ferroviaires ou automobiles), marins ou aériens effectue toutes les opérations de positionnement, de montage, de réglage et de fixation d'éléments à l'intérieur ou à l'extérieur des véhicules. Les éléments sont des composants, équipements, ensembles ou sous-ensembles fournis par les constructeurs ou des sous-traitants venant habiller notamment :

- le chaudron d'un train, d'un tramway ou d'un métro. Il agit alors en tant que « garnisseur ferroviaire »,
- la caisse d'un véhicule utilitaire, de loisirs (van, camping-car...), de street-food, d'un autobus ou d'un autocar,
- la cabine d'un camion, d'un poids lourd,
- la cabine d'un bateau, d'un navire ou d'un avion, ...

L'assembleur monteur pour l'aménagement de véhicules est amené à effectuer différentes tâches de préparation (actions de poser, percer, visser, riveter, coller...) et de finition (contrôle d'aspect, de jeu ou d'affleurement...). Il assure les opérations d'aménagement et de finition des véhicules avant la présentation au client et contribue donc à donner l'aspect final de ce véhicule selon le cahier des charges du client. Il apporte donc un soin particulier à l'esthétique du travail réalisé (alignement, régularité des joints, absence de débordement de colle ou de mastic, absence de griffes...).

Les composants montés au fur et à mesure peuvent être par exemple :

A l'intérieur des véhicules : des planchers ou revêtement de sol, plafonds, seuils, luminaires ou systèmes d'éclairage, cloisons, sièges, bâtis de siège, éléments de mobilier ou ameublement, barres de maintien, afficheurs ou écrans, voussoirs équipés, boîtes à déchets, cases à bagages, sanitaires, éléments de précâblage...

A l'extérieur des véhicules : des baies vitrées, hublots, portes, éléments de climatisation, de tuyauterie, de lestage, des piges de centrage, acrotères, pantographes...

Ses missions ou activités portent sur :

- **La préparation des éléments d'aménagement de véhicules de transport :**

Cette activité consiste à examiner et comprendre toutes les informations contenues dans la documentation technique mise à disposition de manière à identifier les composants (références, quantité...), les consommables (visserie, colle...), les outils/outillages (clé, visseuse...), le temps et les ordres des opérations, ainsi que les spécifications techniques (couple de serrage, jeu...). L'enchaînement des opérations est interprété et mémorisé de manière logique.

A partir de là, l'ensemble des composants et consommables (visserie, collier de serrage, scotch, colle, mastic, graisse...), les outils / outillages identifiés peuvent être prélevés, vérifiés et placés dans un emplacement dédié. Les non-conformités sont repérées, isolées et/ou traitées.

Cette activité consiste également à organiser la zone d'intervention, notamment pour permettre d'assurer la sécurité (plateforme, gazelle, garde-corps, platelage, caillebotis...) et l'ergonomie (tapis, marchepieds, exosquelette...) lors des

différentes opérations, ainsi que la qualité de l'assemblage (gabarits, protection, guides...). Toute anomalie est repérée ou traitée selon les procédures et fait l'objet d'une alerte.

- **L'assemblage d'un sous-ensemble de véhicules de transport :**

Cette activité consiste à monter/démonter des éléments dans le respect des règles fixées par le constructeur, des procédures et/ou plans, des consignes en vigueur et/ou des spécifications techniques (couple, ordre de serrage, jeu, planéité, affleurement...), dans le respect du temps alloué ou pas de travail défini (plusieurs minutes ou plusieurs jours). L'intégrité du sous-ensemble assemblé et de son environnement sont garantis. En cas d'anomalie, l'alerte est donnée.

Au fur et à mesure des différentes opérations d'assemblage, l'auto-contrôle est assuré (visuel, tactile, prise de mesure...). Le cas échéant, les informations propres aux spécifications techniques (date de validité, clé à couple, jeux, température, références de pièces, indicateurs, indices...) sont renseignées et consignées. Les non-conformités sont repérées, isolées ou traitées selon les procédures et font l'objet d'une alerte.

A l'issue des opérations d'assemblage, le débarrasage, nettoyage et rangement de la zone d'intervention est assuré conformément aux standards de l'entreprise. Des axes d'amélioration afférents à l'activité sont proposés et exploitables dans le périmètre de responsabilité et permettent de contribuer à l'amélioration d'au moins un indicateur concernant la qualité, la sécurité ou la productivité.

## 1.2. Environnement de travail

L'assembleur monteur pour l'aménagement de véhicules de transport exerce son activité au sein d'un atelier ou un hall d'assemblage/montage, sur des postes de montage (PM) ou de rétrofit/rénovation. Dans des secteurs d'activité de l'industrie ferroviaire (opération de garnissage), des véhicules de loisirs (camping-car, van, combi), des véhicules utilitaires avec extension de gamme ou personnalisation (aménagement intérieur en métal ou habillage bois, galerie...), des véhicules militaires, de l'industrie navale (bateau, yacht, péniche) ou de l'industrie aéronautique.

Une capacité d'autonomie et d'adaptation est requise avec des conditions de travail parfois contraignantes (exigüité d'intervention, travail sous châssis...) où le respect de la sécurité est essentiel. Le port des équipements de protection individuelle est obligatoire. Il est amené à intervenir en co-activité (personnes de son équipe ou d'entreprises sous-traitantes) dans le respect des spécifications définies par le client.

Certains constructeurs (notamment ferroviaires) peuvent conditionner les activités par une aptitude délivrée à l'issue d'une formation réglementaire de type serrage au couple, collage/masticage, contrôle d'aspect, sécurité-produit... L'assembleur monteur pour l'aménagement de véhicules de transport doit faire appel à sa mémoire visuelle le plus possible dans la mesure où les instructions de travail mises à disposition ne sont pas toujours sur le poste de montage.

L'assembleur monteur pour l'aménagement de véhicules de transport peut conduire des moyens de levage ou de manutention (préhenseur, pont roulant, nacelle...) pouvant nécessiter l'obtention d'une autorisation interne (sécurité, outillage...) ou d'une habilitation externe (Certificat d'Aptitude à la Conduite en Sécurité - CACES) conditionné par une aptitude médicale à renouveler périodiquement. Selon ses activités, il peut également être titulaire d'une habilitation électrique.

Compte tenu de l'aspect visuel fort des éléments assemblés par la clientèle et de l'aspect sécuritaire constant, il doit assurer la traçabilité avec une maîtrise constante de la qualité. Il doit être conscient de la valeur des véhicules et des répercussions engendrées par une non-conformité.

## **Interactions dans l'environnement de travail**

*L'assembleur monteur pour l'aménagement de véhicules de transport travaille le plus souvent en binôme ou en équipe, au contact des différents corps de métiers (tuyauteur, câbleur, mécanicien...). La coactivité est prédominante et implique donc un respect strict des règles et consignes de sécurité.*

*Il est généralement placé sous la responsabilité d'un agent de maîtrise, chef d'équipe ou responsable (appelé technicien d'atelier, superviseur, responsable d'équipe, gap leader,...) avec le soutien d'un animateur d'équipe autonome de production (appelé team leader, technicien...) qui lui demanderont de travailler dans le respect des procédures et instructions établies.*

*Leur manière d'agir doit toujours être orientée "satisfaction client" dans la mesure où ils mettent en place des éléments de "design" directement sélectionnés par le client et visibles par les utilisateurs/voyageurs, les exigences esthétiques sont prégnantes.*

*Ils peuvent être en relation avec les contrôleurs du service qualité (pour la vérification de la conformité des pièces, des montages, des reprises/retouches...) et le service méthodes (pour analyser les problèmes rencontrés).*

## 2. REFERENTIEL DE COMPETENCES

### Compétences et connaissances afférentes au CQPM visé :

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

| Blocs de compétences   | Compétences professionnelles  | Connaissances associées  |
|--|---|--|
| <b>BDC</b><br><b>La préparation des éléments d'aménagement de véhicules de transport</b> | 1. Lire et interpréter la documentation technique                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les bases de la lecture de plan, schéma, dessin, gammes</li> <li>- Le langage technique du secteur</li> <li>- Les bases de la technologie et de la métallurgie</li> <li>- Les bases de l'utilisation informatique</li> <li>- La désignation technique des outils, outillages et éléments de fixation</li> <li>- Les calculs professionnels et les unités de mesure</li> <li>- Les méthodes de préparation (kitting, kanban...)</li> <li>- Les règles de sécurité</li> </ul>   |
|  | 2. Vérifier les éléments nécessaires à l'assemblage du véhicule de transport          |  |
|  | 3. Organiser la zone d'intervention   |  |
| <b>BDC</b><br><b>L'assemblage d'un sous-ensemble de véhicules de transport</b>           | 1. Positionner, monter/démonter, régler et fixer un élément de véhicules de transport | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le serrage au couple</li> <li>- Les techniques de montage mécanique (épinglage, vissage, serrage, rivetage...)</li> <li>- Les techniques de retouches / reprises (perçage, taraudage, fraisage...)</li> <li>- Les techniques de collage / masticage (hygrométrie, types de colle, séchage...)</li> <li>- Les unités de mesures, leurs tolérances et conversions</li> <li>- Les moyens d'auto-contrôle</li> <li>- Les outils de contrôle et de mesure</li> <li>- La communication au sein d'une équipe</li> <li>- Les outils d'amélioration continue (5S, MRP, 5P, Kaizen...)</li> </ul> |
|  | 2. Assurer l'auto-contrôle de son assemblage  |  |
|  | 3. Contribuer au maintien et à l'amélioration du poste                                |  |

### 3. REFERENTIEL D'EVALUATIONS

#### 3.1. Conditions de réalisation et d'évaluation des compétences professionnelles selon les critères mesurables, observables et les résultats attendus

| Compétences professionnelles                                   | Conditions de réalisation  | Critères mesurables et observables  | Résultats attendus   |
|--|--|---|--|
| <p><b>1 Lire et interpréter la documentation technique</b></p> | <p>Dans un atelier avec des éléments d'aménagement de véhicules de transport (terrestres, marins ou aériens, ...).</p> <p>Dans le cadre de l'activité quotidienne, à partir des instructions données (consignes, briefing, ordre de travail...).</p> <p>A partir de :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La documentation technique (plan, nomenclature...), les procédures de l'entreprise (cahier de montage, fiche d'instruction, gammes, standards...),</li> <li>- Les ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais...),</li> <li>- Les documents de suivi production (check-list, cahier de consignes, tableau d'indicateurs de production...).</li> </ul> | <p><b>En matière de méthodes utilisées :</b><br/>Le vocabulaire technique spécifique au secteur d'activité permet de comprendre la nomenclature des pièces.</p> <p>Le plan d'un ensemble ou sous-ensemble est interprété (repérage des vues de face, de dessus et de côté, visualisation dans l'espace, nomenclature...).</p> <p>Les informations contenues dans la documentation tels que les pictogrammes, les valeurs de couple de serrage ou de tolérance, les références et leur quantité, le temps alloué (...) sont repérées et comprises.</p> <p>L'interprétation de la documentation permet de repérer les opérations à effectuer dans le véhicule.</p> <p>Le cas échéant, les informations complémentaires données lors des réunions de briefing ou passages de consignes de l'équipe (changement d'indices, révisions, préventifs qualité, points de contrôles...) sont appliquées.</p> <p><b>En matière de moyens utilisés :</b><br/>Le plan d'un ensemble/sous-ensemble, le cahier de montage, la fiche d'instruction, le standard et/ou la gamme sont disponibles (classeur ou numérique).</p> <p>Les ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais, pas de travail...) sont connus.</p> <p>Les documents de suivi production (check-list, cahier de consignes, tableau d'indicateurs de production...) sont consultés.</p> <p><b>En matière de liens professionnels / relationnels :</b><br/>Les instructions données par le responsable ou l'animateur sont appliquées.</p> <p>Les échanges sont effectués avec les co-équipiers et autres corps de métiers si nécessaire.</p> <p>Toute anomalie, écart, dérive ou danger détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise.</p> <p><b>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</b><br/>Le vocabulaire utilisé est adapté au métier et/ou au secteur de l'entreprise. La coactivité est prise en compte.</p> | <p>La documentation technique mise à disposition est examinée et comprise.</p> <p>Elle permet d'identifier les :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Composants (références, quantité...)</li> <li>- Consommables (visserie, colle...)</li> <li>- Outils/outillages (clé, visseuse...)</li> <li>- Temps et ordres des opérations</li> <li>- Spécifications techniques (couple de serrage, jeu...).</li> </ul> |

| Compétences professionnelles   | Conditions de réalisation  | Critères mesurables et observables   | Résultats attendus  |
|--|--|--|---|
| <p><b>2 Vérifier les éléments nécessaires à l'assemblage du véhicule transport</b></p> | <p>Dans un atelier avec des éléments d'aménagement de véhicules de transport (terrestres, marins ou aériens,...)<br/>Le repérage dans la zone est connu.</p> <p>Avec les composants, consommables, outils / outillages mis à disposition.</p> <p>Dans le cadre de l'activité quotidienne, à partir des instructions données (consignes, briefing, ordre de travail...).</p> <p>À partir de la procédure de signalement des non-conformités.</p> <p>A partir de :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La documentation technique (plan, nomenclature...), les procédures de l'entreprise (cahier de montage, fiche d'instruction, standards, gammes),</li> <li>- Les ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais...),</li> <li>- Les documents de suivi production (check-list, cahier de consignes, tableau d'indicateurs de production...).</li> </ul> | <p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b><br/>Le mode opératoire défini ou consulté permet de :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- contrôler visuellement les composants, outil/outillages (aspect qualitatif, quantitatif, référence...).</li> <li>- repérer les spécifications techniques des consommables nécessaires (classe de vis, date de péremption, date d'ouverture...).</li> </ul> <p>Toute non-conformité détectée lors de la préparation est traitée selon les procédures.</p> <p>Le cas échéant, une demande de réapprovisionnement est enclenchée selon les méthodes de l'entreprise.</p> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b><br/>Les équipements sont vérifiés :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les composants : planchers, plafonds, seuils, luminaires ou systèmes d'éclairage, cloisons, siège/assises, voussoirs, barres de maintien, seuils, essieux, baies, afficheurs...</li> <li>- Les consommables : visserie, collier de serrage, scotch, mastic, graisse, pâte anti-grippage, frein filet doux ou fort, pâte d'étanchéité...</li> <li>- Les outils / outillages : visseuse, riveteuse...</li> </ul> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b><br/>Les instructions données par le responsable ou l'animateur sont appliquées.</p> <p>Les échanges sont effectués avec les coéquipiers et autres corps de métiers si nécessaire.</p> <p>Toute anomalie, écart, dérive ou danger détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise.</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b><br/>Le vocabulaire utilisé est adapté au métier et/ou au secteur de l'entreprise.</p> <p>La coactivité est prise en compte.</p> <p>Le cas échéant, les risques chimiques des consommables utilisés sont pris en compte (toxique, nocif, corrosif...) et les EPI adaptés sont portés.</p> | <p>L'ensemble des composants (planchers, plafonds, seuils, luminaires ou systèmes d'éclairage, cloisons, sièges, éléments de mobilier ou ameublement ...) et consommables (visserie, collier de serrage, scotch, colle, mastic, graisse...), les outils / outillages identifiés dans la documentation technique sont prélevés, vérifiés et placés dans un emplacement dédié.</p> <p>L'enchaînement des opérations est interprété et mémorisé de manière logique oralement ou par écrit.</p> <p>Les non-conformités sont repérées, isolées et/ou traitées.</p> |

| Compétences professionnelles                     | Conditions de réalisation  | Critères mesurables et observables  | Résultats attendus   |
|--|--|---|--|
| <p><b>3 Organiser la zone d'intervention</b></p> | <p>Sur un poste de montage de véhicules de transport (terrestres, marins ou aériens, ...)<br/>Le repérage dans la zone est connu.</p> <p>Avec les équipements mis à disposition :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour la qualité (gabarits, protection, guides...)</li> <li>- pour la sécurité (plateforme, garde-corps, caillebotis...)</li> <li>- pour l'ergonomie (tapis, marchepieds, exosquelette...).</li> </ul> <p>À partir de la procédure de signalement des anomalies.</p> <p>Avec les EPI (Équipements de protection individuelle) nécessaires et adaptés à la zone de travail.</p> | <p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b><br/>Le mode opératoire d'installation de l'équipement sécuritaire est respecté. L'état général des équipements nécessaires à garantir la qualité et l'ergonomie est contrôlé visuellement.</p> <p>Le cas échéant, les équipements sont conformes à la réglementation en vigueur (contrôle des organismes agréés, date de conformité...).</p> <p>Toute anomalie ou risque détectée lors de la préparation est traitée selon les procédures.</p> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b><br/>Les équipements sont installés :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- les plateformes, garde-corps, gazelles, platelages, caillebotis (...) nécessaires à la sécurité dans la zone,</li> <li>- les gabarits, protections, papier-bulles, guides (...) nécessaires à la qualité ou au positionnement du produit,</li> <li>- les tapis, marchepieds, exosquelettes (...) nécessaires à l'ergonomie.</li> </ul> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnel :</u></b><br/>Les instructions données par le responsable, l'animateur ou le service concerné (ergonomie, service sécurité...) sont appliquées.</p> <p>Les échanges sont effectués avec les co-équipiers et autres corps de métiers si nécessaire.</p> <p>Toute anomalie, écart, dérive ou danger détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise.</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b><br/>La coactivité est prise en compte.</p> <p>Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont appliquées et respectées.</p> <p>Le cas échéant, les équipements utilisés font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation.</p> | <p>L'ensemble des équipements nécessaires à garantir :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- la sécurité (plateforme, gazelle, garde-corps, platelage, caillebotis...)</li> <li>- la qualité (gabarits, protection, guides...)</li> <li>- l'ergonomie (tapis, marchepieds, exosquelette...)</li> </ul> <p>sont identifiés et installés.</p> <p>Les anomalies sont repérées et/ou traitées selon les procédures.</p> |

| Compétences professionnelles  | Conditions de réalisation   | Critères mesurables et observables  | Résultats attendus   |
|---|---|---|--|
| <p><b>4 Positionner, monter/démonter, régler et fixer un élément de véhicule de transport</b></p> | <p>Dans un atelier ou un hall d'assemblage et sur au moins 2 activités :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vissage, rivetage ou boulonnage,</li> <li>- Collage ou masticage,</li> <li>- Cheminement de faisceaux ou de tuyaux.</li> </ul> <p>Sur une opération de montage (avec des équipements garantis acheminés en amont), de rétrofit ou de retouche (suite à une non-conformité détectée par le contrôleur par exemple).</p> <p>Avec :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La documentation technique (plan, nomenclature...), les procédures de l'entreprise (cahier de montage, fiche d'instruction, standards, gammes),</li> <li>- Les ordres de fabrication (quantités à produire, ordonnancement, délais...),</li> <li>- Les documents de suivi production (check-list, cahier de consignes, tableau d'indicateurs de production...).</li> </ul> <p>A partir des consignes de sécurité et mise à disposition des EPI.</p> | <p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b><br/> Les opérations d'assemblage de rétrofit ou de retouche sont effectuées méthodiquement dans le respect de l'enchaînement des opérations, des positions et dans le respect des spécifications techniques de l'ensemble ou du sous-ensemble.</p> <p>Selon la configuration du montage à réaliser les techniques d'assemblage, de montage/démontage d'éléments relatives aux instructions de fabrication sont maîtrisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- par vissage, rivetage ou boulonnage (boulons, vis, écrous, goupille, contre-écrou...).</li> <li>- par collage ou masticage (étanchéité, freinage de vis...).</li> </ul> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les composants vérifiés et préparés sont fixés : planchers, plafonds, seuils, luminaires ou systèmes d'éclairage, cloisons, siège/assises, vousoirs, barres de maintien, seuils, essieux, baies, afficheurs...</li> <li>- Les consommables vérifiés et préparés sont utilisés : visserie, collier de serrage, scotch, mastic, graisse, pâte anti-grippage, frein filet doux ou fort, pâte d'étanchéité...</li> <li>- Les outils/outillages vérifiés et préparés sont utilisés : visseuse, riveteuse, spatule, pompe à mastic, ponceuse, perceuse...</li> <li>- Les moyens de traçabilité (classeur ou numérique, fiche de collage...) permettant de rendre compte, de tracer les aléas ou de décompter le temps des opérations sont utilisés.</li> </ul> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b><br/> Les instructions données par le responsable, l'animateur ou le service concerné (méthodes, qualité...) sont appliquées.</p> <p>Les échanges sont effectués avec les co-équipiers et autres corps de métiers si nécessaire.</p> <p>Toute anomalie, écart, dérive ou danger détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise.</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b><br/> Le cas échéant, la coactivité est prise en compte.</p> <p>Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont appliquées et respectées.</p> <p>Le cas échéant, les outils/outillages utilisés font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation (serrage au couple, collage, masticage).</p> | <p>Les éléments sont montés/démontés sur la structure du véhicule.<br/> La conformité de l'assemblage est garantie conformément aux :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Documentations techniques (règles de l'art) communiquées par le constructeur, procédures et/ou consignes en vigueur,</li> <li>- spécifications techniques et esthétique (couple, ordre de serrage, jeu, planéité, affleurement, régularité des joints, alignements...)</li> <li>- temps alloué et au pas/rythme de travail,</li> <li>- conditions de sécurité requises.</li> </ul> <p>L'intégrité du sous-ensemble et de son environnement sont garantis.</p> |



| Compétences professionnelles                              | Conditions de réalisation   | Critères mesurables et observables   | Résultats attendus  |
|---|---|--|---|
| <p><b>5 Assurer l'auto-contrôle de son assemblage</b></p> | <p>Dans un atelier ou un hall d'assemblage et sur au moins 2 activités :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vissage, rivetage ou boulonnage,</li> <li>- Collage ou masticage,</li> <li>- Cheminement de faisceaux ou de tuyaux.</li> </ul>  | <p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b><br/> Le mode opératoire en matière de contrôle de l'assemblage est appliqué (visuel, tactile ou mesure).<br/><br/> Le cas échéant, les documents qualité sont renseignés de manière conforme aux procédures en vigueur dans l'entreprise.</p>  | <p>L'auto-contrôle effectué (visuel, tactile, mesures...) permet de garantir la qualité et la conformité des différentes opérations d'assemblage.</p> <p>Le cas échéant, les informations propres aux spécifications techniques (date de validité, clé à couple, jeux, température, références de pièces, indicateurs, indices...) sont renseignées et consignées.</p> <p>Les non-conformités sont repérées, isolées et/ou traitées selon les procédures.</p> <p>Toute anomalie, écart, dérive ou danger détecté fait l'objet d'une alerte selon les consignes de l'entreprise.</p> |
|   | <p>Sur une opération de montage (avec des équipements garantis acheminés en amont), de rétrofit ou de retouche (suite à une non-conformité détectée par le contrôleur par exemple).</p> <p>Avec :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les documents de suivi qualité (check-list, classeur PV d'auto-contrôle, fiche de suivi du produit ...).</li> <li>- La documentation technique (plan, nomenclature...), les procédures de l'entreprise (chemin de contrôle, cahier de montage, fiche d'instruction, standards, gammes).</li> </ul> <p>Le cas échéant, les moyens de contrôle sont mis à disposition (jeux de cales et d'affleurement, réglet, pied à coulisse...).</p> | <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b><br/> Les moyens de contrôle sont utilisés : craie/feutre de contrôle, jeux de cales ou d'affleurement, réglet, pige, fil à plomb, pied à coulisse, laser, appareil de mesure 3D, relevés de température ou d'hygrométrie ... Le cas échéant, leur conformité est vérifiée.</p> <p>Les supports de traçabilité de l'auto-contrôle sont renseignés : check-list, classeur de procès-verbaux, fiche de suivi du produit, retour/rapport de non-conformité, formulaire de retour matière...</p> |   |
|   |   | <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b><br/> Les acteurs concernés par l'information sont identifiés (collègues, responsable, contrôleur qualité...) et la remontée d'information est assurée avec le vocabulaire adapté.</p>   |   |
|   |   | <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b><br/> La coactivité est prise en compte.<br/> Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont appliquées et respectées.<br/> Les procédures ou les règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p>  |   |

| Compétences professionnelles   | Conditions de réalisation  | Critères mesurables et observables   | Résultats attendus  |
|--|--|--|---|
| <p><b>6 Contribuer au maintien et à l'amélioration du poste de travail</b></p> | <p>A partir des activités quotidiennes, sur la base des règles et/ou procédures de transmission de l'information existantes.</p> <p>A partir d'une situation de travail rencontrée, avec les moyens mis à disposition.</p> | <p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b><br/> Les opérations de 5S respectent les standards et méthodes de l'entreprise.</p> <p>Un contrôle visuel de la zone et des moyens utilisés est effectué conformément aux instructions. Les moyens utilisés sont rangés méthodiquement à leurs emplacements dédiés.</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> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b><br/> Les opérations de 5S sont effectuées avec le matériel mis à disposition.</p> <p>Les moyens disponibles sont mobilisés selon les procédures ou usages au sein de l'entreprise, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Echanges d'informations (oral/écrit), d'expérience et de savoir-faire avec les autres équipiers</li> <li>• Boite à idées</li> <li>• Tableau visuel</li> <li>• Groupe d'échange, cercle, chantier...</li> </ul> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b><br/> L'interlocuteur concerné (animateur, team leader, responsable...) est tenu informé des propositions d'améliorations avec le vocabulaire adapté. Les procédures ou les règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b><br/> Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone et aux moyens utilisés sont connues et appliquées.</p> <p>Les propositions sont en cohérence avec les règles de sécurité et d'environnement liées à l'activité.</p> | <p>A l'issue des opérations, le débarrassage, nettoyage et rangement de la zone d'intervention est assuré conformément aux standards de l'entreprise.</p> <p>Les axes d'amélioration afférents à l'activité sont proposés et exploitables dans le périmètre de responsabilité.</p> <p>La proposition formulée permet de contribuer à l'amélioration d'au moins un indicateur concernant la qualité, la sécurité, la productivité.</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;"><b>COMMISSION D'EVALUATION</b></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;"><b>ENTREPRISE</b></p> <p style="text-align: center;">(hors VAE)</p>  |
| <p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p style="text-align: center;"><b>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.</b></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 style="text-align: center;"><b>AVIS DE L'ENTREPRISE.</b></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> |

|  |  |
|--|--|
| <p>1. une observation en situation de travail.</p> <p>2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.</p> <p><b>PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL.</b></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> |  |
|--|--|

## 4 CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats<sup>1</sup> 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.

---

<sup>1</sup> Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.