

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : **Technicien de fabrication d'instruments coupants**

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

Le technicien de fabrication d'instruments coupants réalise, à partir d'un projet ou d'un cahier des charges, l'étude de faisabilité d'un produit ou d'une ligne de produits en prenant en compte les contraintes techniques et économiques. A l'aide des applications et outils informatiques adéquats, il prépare les données nécessaires et met en œuvre des équipements de découpe pour la réalisation des pièces d'un instrument coupant. Il assure et/ou coordonne les différentes phases de préparation et de finition ; il peut faire appel à des prestataires extérieurs si nécessaire. Il s'assure de la conformité de la réalisation aux exigences du cahier des charges.

Les missions ou activités du titulaire portent sur :

- **La représentation d'un instrument coupant et/ou de ses pièces constitutives de manière normalisée**

L'activité consiste à réaliser une maquette qui permet de visualiser l'instrument coupant qui sera produit, dès cette étape, une étude de faisabilité est formalisée selon les termes du cahier des charges en intégrant la dimension économique du projet. Selon les solutions techniques sélectionnées, les dessins de représentation de l'article sont réalisés afin de visualiser concrètement le projet.

- **La fabrication d'un instrument coupant à partir d'un programme**

L'activité consiste à produire les pièces nécessaires à la fabrication des instruments coupants. Après la génération du programme de FAO, les différentes pièces sont découpées sur machine ; les opérations de finition sont réalisées.

Les différentes pièces sont contrôlées et retouchées si nécessaire, pour optimiser l'ensemble. Les éléments sont assemblés et la conformité du produit fini au cahier des charges est avérée.

- **L'animation technique d'une équipe de production**

L'activité consiste à coordonner les activités de production d'un secteur ou d'une unité de production afin d'avoir l'assurance d'une production en termes de qualité, quantité, délai et coût.

Ce qui implique la vérification de l'approvisionnement au poste du secteur des pièces ou matières premières nécessaires et la présence de tous les éléments et documents nécessaires à la production aux postes de travail avec les opérateurs. L'animateur technique de l'équipe de production se charge du lancement et/ou suivi de la production du secteur et s'assure de la bonne répartition des compétences en fonction des moyens, équipements et priorité de production, il réorganise également la production au quotidien en fonction des absences ou besoin en compétences. Cette animation de l'équipe est assurée quotidiennement au travers des réunions en utilisant les différents indicateurs et supports de communication de l'entreprise.

1.2. Environnement de travail

Le technicien de fabrication d'instruments coupants intervient dans les secteurs professionnels des arts de la table, de la coutellerie professionnelle, de loisirs ou des instruments de chirurgie.

Il intervient principalement dans un atelier de fabrication équipé de machines-outils, d'outillages, matériels de finition et de contrôle.

Il dispose d'un bureau avec les équipements informatiques et applications logicielles nécessaires à réalisation des plans en 3 D et à la mise en œuvre des machines de découpe.

L'utilisation des outils bureautiques (tableur, traitement de texte, ...), Progiciels (ERP) et logiciels de Conception et Dessin Assistés par Ordinateur (CAO/DAO), de Conception de Fabrication Assistée par Ordinateur (CFAO), de Fabrication Assistée par ordinateur (FAO), ou de Gestion de Production Assistée par Ordinateur (GPAO) est requise. Certains logiciels peuvent être spécifiques au secteur ou à l'entreprise.

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

Le technicien de fabrication d'instruments coupants agit sous la responsabilité directe du chef d'entreprise ou du responsable de fabrication. Il respecte les procédures, les règles d'hygiène et de sécurité.

Il interagit avec les personnels de production et les prestataires extérieurs pour ce qui est de la fabrication et des opérations de sous-traitance.

Il est en contact avec le donneur d'ordre (interne ou externe) pour rendre compte de l'évolution du projet et des éventuelles difficultés rencontrées.

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 La représentation d'un instrument coupant et/ou de ses pièces constitutives de manière normalisée	1. Réaliser l'étude de faisabilité de la production d'un instrument coupant	<ul style="list-style-type: none"> - L'utilisation d'un logiciel de CAO/DAO ; - Les normes ISO du dessin industriel ; - Les technologies de fabrication (équilibre, sollicitations mécaniques diverses) forge, découpage, usinage, polissage ... - Les éléments standards et leur fonction ; - L'architecture d'un cahier des charges fonctionnel ou technique
	2. Élaborer tout ou partie de la maquette numérique d'un instrument coupant	
	3. Réaliser le dessin d'ensemble et/ou des dessins de définition avec leurs cotations	
BDC La fabrication d'un instrument coupant à partir d'un programme	1. Générer un programme en FAO et exécuter la découpe d'un instrument coupant ou des ses éléments	<ul style="list-style-type: none"> - L'utilisation d'un logiciel de FAO - Technologie de la découpe laser - Les techniques de finition - Les défauts de conception et leur résolution - Connaissance technique et mécanique des instruments coupants
	2. Vérifier et retoucher les différentes pièces pour optimiser l'ensemble	
	3. Réaliser les finitions de l'instrument coupant et contrôler l'ensemble	
BDC L'animation technique d'une équipe de production	1. Ordonnancer et optimiser l'activité du secteur dans son périmètre de responsabilité	<ul style="list-style-type: none"> -Connaissances des postes et les technologies attachées à son secteur - Les processus industriels -Connaissances des compétences et technologies associées -Les process de production - Animation de réunion (type AIC) -Les techniques d'animation
	2. Affecter les ressources humaines de son secteur en fonction des nécessités de la production	
	3. Animer une équipe dans son périmètre	

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. Réaliser l'étude de faisabilité de la production d'un instrument coupant</p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> • D'un cahier des charges fonctionnel ou technique ; • Et/ou d'un dossier d'études existant • Et/ou de croquis ou de dessins d'ensemble ; • Et/ou de plans papiers réalisés sur table • Et/ou de plans numériques obsolètes • Et/ou de la documentation technique de composants et des bases de données permettant le choix d'une technique d'assemblage • Et/ou d'un modèle <p>De toutes informations techniques et économiques relatives au projet d'études, aux consignes et aux délais imposés.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> L'analyse d'un cahier des charges ou l'étude d'un modèle d'une pièce physique ou d'un modèle numérique en 3D détermine le choix des matériaux et le type de technologie liée à la production d'un instrument coupant. Les caractéristiques techniques des moyens de production d'un instrument coupant sont prises en compte.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Des logiciels de visualisation en 3D (solidworks, autocad, top solid ...) sont utilisés pour étudier les modélisations numériques. Des bases de données recensant les différents matériaux et les différents procédés de fabrication sont utilisées.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> L'étude est réalisée en concertation avec le donneur d'ordre, le service bureau d'études, le service méthodes.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail:</u> Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et pris en compte. Les contraintes économiques concernant l'étude de faisabilité sont identifiées et appliquées.</p>	<p>Le compte rendu de l'étude de faisabilité est réalisé conformément au cahier des charges.</p> <p>Les choix de la matière et de la technologie de production d'un instrument coupant sont argumentés du point de vue technique et économique.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>2. Élaborer tout ou partie de la maquette numérique d'un instrument coupant</p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> • D'un cahier des charges fonctionnel ou technique ; • Et/ou d'un dossier d'études existant ; • Et/ou de croquis ou de dessins d'ensemble ; • Et/ou de plans papiers réalisés sur table ; • Et/ou de plans numériques obsolètes ; • Et/ou de la documentation technique de composants et des bases de données permettant le choix d'une technique d'assemblage ; • De toutes informations techniques et économiques relatives au projet d'études, aux consignes et aux délais imposés. <p>Les moyens informatiques adaptés aux logiciels, et les solutions informatiques de D.A.O. et/ou de C.A.O., sont mis à disposition.</p> <p>Les documentations techniques clients ou fournisseurs relatives aux éléments ou composants imposés, sont à disposition par une bibliothèque de données.</p> <p>Les normes qualité, sécurité, environnement, de réglementation et de dessins techniques en vigueur sont mises à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les choix techniques de réalisation sont adaptés et pertinents au regard du cahier des charges du produit à élaborer. L'élaboration de la maquette intègre les contraintes économiques du projet.</p>	<p>Tout ou partie de la maquette numérique est réalisée en 3D et permet de visualiser et de caractériser le produit, l'ensemble ou le mécanisme.</p> <p>La modélisation 3D est claire et lisible par un tiers, elle respecte les documents sources.</p> <p>Les consignes et les délais sont respectés.</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u> La solution logicielle utilisée (solidworks, autocad, top solid ...) est adaptée à la technicité de la maquette numérique envisagée. Les normes ISO du dessin technique, et les normes associées au produit à réaliser sont respectées.</p>	
		<p><u>En matière de liens professionnels/relationnels :</u> L'élaboration de la maquette se fait en concertation avec le donneur d'ordre, ou l'équipe projet/chef de projet qui sont informés de l'état d'avancement du modèle numérique. Tout ou partie de la maquette numérique réalisée est soumise à une validation par le chef de projet.</p>	
<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail</u> Les choix et la stratégie de conception respectent les normes du dessin technique et permettent des modifications aisées. Les contraintes économiques concernant l'élaboration de la maquette sont identifiées et appliquées. Le cas échéant, le fonctionnement réel du mécanisme est pris en compte lors de la numérisation de l'assemblage.</p>			

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>3. Réaliser le dessin d'ensemble et/ou des dessins de définition avec leurs cotations</p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> • du cahier des charges fonctionnel ou technique ; • d'une maquette numérique ; • d'une étude comprenant les solutions technologiques retenues par le chef de projet ; et/ou • de schémas de principe ou de plans définissant les solutions technologiques. <p>Les outils matériels et logiciels de D.A.O. et/ou de C.A.O. sont mis à disposition.</p> <p>Les normes qualité, sécurité, environnement, de réglementation et de dessins techniques en vigueur sont mises à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les calculs simples sont réalisés et utilisés pour dimensionner les éléments détaillés en fonction de leurs usages. Les choix des vues, des coupes, et des sections respectent les normes. Les représentations prennent en compte les moyens techniques et les procédés de production qui seront utilisés.</p>	<p>La réalisation des dessins est en adéquation avec le cahier des charges.</p>
		<p><u>En matière de moyens utilisés :</u> La solution logicielle utilisée (solidworks, autocad, top solid...) est adaptée à la technicité de la maquette numérique envisagée. Les normes et conventions de dessins techniques sont respectées. La bibliothèque d'éléments ou sous-ensembles (organes d'assemblage, de guidage ou de transmission...) est utilisée pour faciliter la réalisation du dessin de définition.</p>	<p>L'ensemble de vue permet de se faire une représentation concrète de la pièce ou ensemble de pièces.</p> <p>Les normes de représentation des vues sont appliquées (cartouche, tolérances dimensionnels ou géométrique, matières, désignation...).</p>
		<p><u>En matière de liens professionnels/relationnels :</u> L'équipe projet et/ou le chef projet sont informés de l'état d'avancement de la réalisation. Les contraintes propres aux procédés de fabrication sont respectées et font l'objet d'une consultation des services méthode et/ou fabrication. Le fournisseur peut être contacté afin d'obtenir des caractéristiques techniques. Les représentations sont soumises à une validation par le chef de projet.</p>	<p>Les solutions techniques sont définies et détaillées, et les dessins de représentation sont prêts à être exécutés (vues, coupes, sections, indications spécifiques...).</p> <p>Toutes les pièces sont référencées. La nomenclature est réalisée et correctement renseignée.</p>
		<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail</u> Les normes ISO du dessin technique, et les normes associées au produit à réaliser sont respectées.</p> <p>Les exigences liées aux volumes de production et les contraintes de coût et qualité sont prises en compte.</p> <p>Les contraintes de délais sont prises en compte.</p>	<p>La cotation fonctionnelle est adaptée et les jeux et tolérances apparaissent lisiblement sur les représentations.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>4. Générer un programme en FAO et exécuter la découpe d'un instrument coupant ou des ses éléments</p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> • du dessin d'ensemble ou des dessins de définition ; • Des gammes de fabrication ou contrats de phase mis à disposition • Au moyen des outillages mis à disposition. • Avec les moyens de contrôle mis à disposition. • A partir de la matière première mis à disposition 	<p>En matière de méthodes utilisées : Le dessin d'ensemble (ou de définition) est converti (en DXF, ISO...) pour être transformé en programme FAO et transféré dans la machine de découpe (laser, plasma, gravure...).</p> <p>A l'aide de l'interface, les paramètres sont saisis dans la machine L'imbrication des pièces est optimisée. La découpe est exécutée en toute sécurité.</p>	<p>Le programme est vérifié et visualisé sur l'interface de la machine.</p> <p>Le choix et le réglage des outils et des origines sont conformes à la gamme de fabrication.</p> <p>Le nombre de pièce par tôle permet de répondre aux contraintes économiques du projet.</p>
	<p>Avec les EPI mis à disposition.</p>	<p>En matière de moyens utilisés : La solution logicielle (Top solid, Laser type 2D CAD/CAM PRO...) est adaptée et compatible avec la machine de découpe (laser, plasma, ...) Les caractéristiques (dimension, matière...) sont conformes aux indications de la gamme de fabrication.</p>	
	<p>De toutes informations techniques et économiques relatives au projet d'études, aux consignes et aux délais imposés.</p>	<p>En matière de liens professionnels / relationnels : L'équipe projet et/ou le chef projet est informé de l'état d'avancement de la réalisation. Les contraintes propres aux procédés de fabrication sont respectées et font l'objet d'une consultation des services méthode et/ou fabrication.</p>	
		<p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées. La mise en œuvre de la machine est réalisée en respectant les règles de sécurité et de bon fonctionnement.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>5. Vérifier et retoucher les différentes pièces pour optimiser l'ensemble.</p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> • D'un cahier des charges fonctionnel ou technique ; • Et/ou d'un dossier d'études existant • Et/ou de croquis ; • Et/ou de plans papiers réalisés sur table ; 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> L'alignement et la forme des pièces est auto-contrôlé. Si nécessaire, l'origine des défauts de conception est recherchée et corrigée sur les dessins techniques. Le cas échéant, le « montage à blanc » des éléments est effectué pour le réglage des différentes pièces.</p>	<p>Les pièces sont préparées, les opérations de contrôle sont comprises et respectées. Les défauts identifiés sont listés.</p> <p>Les éventuels défauts sont corrigés. La ou les retouche(s) des pièces sont effectuées conformément aux instructions.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> • Et/ou de plans numériques obsolètes • Et/ou d'un dessin d'ensemble et sa nomenclature 	<p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les informations liées au contrôle sont obtenues par l'utilisation des instruments appropriés (axes de contrôle des perçages, ...) ou le cas échéant, par contrôle visuel et / ou tactile. S'ils existent, les documents de contrôle et de traçabilité sont renseignés.</p>	
	<p>A l'aide :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des pièces découpées • des outils matériels et logiciels de D.A.O, C.A.O, FAO mis à disposition si besoin. 	<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> L'équipe projet et/ou le chef projet est informés de l'état d'avancement de la réalisation. Le service qualité peut être sollicité.</p>	
	<p>Au moyen :</p> <ul style="list-style-type: none"> • du parc machines • des outillages et outils à main <p>Avec les EPI mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les contraintes propres aux procédés de fabrication sont respectées. Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées,</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>6. Réaliser la finition de l'instrument coupant et contrôler l'ensemble</p>	<p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> • D'un cahier des charges fonctionnel ou technique ; • Et/ou d'un dossier d'études existant • Et/ou de croquis ; • Et/ou de plans papiers réalisés sur table ; • Et/ou de plans numériques obsolètes • Et/ou d'un dessin d'ensemble et sa nomenclature <p>A l'aide :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des pièces découpées • de la documentation technique des métaux et matériaux • des caractéristiques des matières (végétales, animales, synthétiques, composites ...) <p>Au moyen :</p> <ul style="list-style-type: none"> • du parc machines • des instruments de contrôle • des outillages et outils à main <p>Avec les EPI mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les opérations de reprise (perçage de précision, ébavurage ...) sont effectuées à la sortie de la découpe. Le cas échéant, les finitions spécifiques sont réalisées conformément au cahier des charges. Les pièces coupantes et fonctionnelles sont prêtes pour les traitements thermiques (en sous-traitance ou en interne).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les informations liées au contrôle sont obtenues par l'utilisation des instruments appropriés (rugotest, ...) ou le cas échéant, par contrôle visuel et / ou tactile. L'essai de dureté HRC est réalisé avec une machine Rockwell.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> L'équipe projet et/ou le chef projet est informé de l'état d'avancement de la réalisation. Les fournisseurs externes sont sélectionnés. L'instrument coupant est présenté au client (interne ou externe).</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les contraintes propres aux procédés de fabrication sont respectées. Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, Les EPI adaptés sont portés.</p>	<p>Les opérations de finition correspondent au niveau d'exigence du cahier des charges.</p> <p>Le résultat des tests correspond aux observations de la documentation technique.</p> <p>Le produit fini est conforme au cahier des charges.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>7. Ordonnancer et optimiser l'activité du secteur dans son périmètre de responsabilité</p>	<p>En adéquation avec les objectifs de production.</p> <p>A partir de l'organisation de l'entreprise.</p> <p>A partir de l'ensemble des documents de production et procédures mis à sa disposition.</p> <p>A partir des procédures propres à un secteur déterminé, une unité autonome de production, un périmètre de production.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : Les sous-plannings de production du secteur sont identifiés, vérifiés, organisés et gérés de manière pertinente : - Priorités prises en compte et organisées, - Vérification des ressources de production, - Vérification de la disponibilité des équipements et outillages du secteur, - Vérification des approvisionnements, ajustement charge capacité...)</p> <p>Les consignes (briefing, communication, résultats...) auprès du responsable ou de l'animateur de la contre-équipe sont prises en compte pour le lancement ou la continuité de la production. Les objectifs de production de l'équipe sont identifiés, vérifiés et transmis avant le démarrage de l'équipe.</p> <p>En matière de moyens utilisés : L'ensemble des éléments nécessaires (Ordres de fabrication, gammes, modes opératoires...) à l'ordonnancement et l'optimisation de l'activité sont identifiés, vérifiés et partagés pour permettre une production optimale par tous (équipe, module, unité...).</p> <p>Les ordres de fabrication ou tout document nécessaire au lancement ou à la continuité de la fabrication sont vérifiés pour être correctement mis en œuvre par tous (équipe, module, unité...).</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : L'ordonnancement et l'optimisation du secteur sont effectués auprès d'une équipe dédiée d'opérateurs tout en garantissant la production impartie.</p> <p>Toute difficulté ou anomalie relevée est signalée auprès de l'interlocuteur appropriés (responsable hiérarchique) avec le vocabulaire adapté. Si cela dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel aux interlocuteurs appropriés (RH, responsable qualité, support, maintenance...).</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les dispositifs et instructions de sécurité hygiène et environnement liés à l'activité du secteur sont connus et les consignes dans ce domaine sont transmises clairement aux membres de l'équipe, par exemple : <ul style="list-style-type: none"> • Rappel des zones à risques • Rappel et vérification du port des équipements de protection individuelle appropriés aux situations • Rappel et vérification de l'application des consignes relatives à l'environnement au tri et stockage des déchets L'application par les opérateurs de toutes les procédures est vérifiée, le cas échéant, les besoins en formation sont remontés. La garantie du maintien des postes de travail dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions est assurée. Le rappel des règles de sécurité, qualité et environnement est assuré.</p>	<p>La mise à dispositions des équipements et outillages du secteur est garantie.</p> <p>La mise à disposition de l'ensemble des supports qui permettent de lancer, organiser, suivre, la traçabilité de la production est garantie.</p> <p>Les objectifs journaliers sont tenus.</p>

<p>8. Affecter les ressources humaines de son secteur en fonction des nécessités de la production</p>	<p>A partir des données de fonctionnement de l'équipe autonome de production, relatives aux compétences et à l'absentéisme.</p> <p>A partir des documents, outils mis à disposition et des procédures propres à un secteur déterminé, une unité autonome de production, un périmètre de production.</p> <p>Sous la responsabilité d'un chef d'équipe.</p> <p>A partir de l'organisation de l'entreprise.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : L'effectif est réparti sur les postes de travail, et/ou machines-outils, et/ou lignes de production du secteur de manière pertinente en tenant compte des nécessités de production et de l'organisation de l'entreprise :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cohérence entre les compétences détenues par les opérateurs et les postes de travail / équipements de travail. - Cohérence entre les priorités de production et demande de ressources (changements de série, urgences de production, aléas machines...) <p>La traçabilité de la répartition des ressources est assurée selon l'organisation de l'entreprise.</p> <p>Si nécessaire, en cas d'augmentation de charge, manque d'effectif ou d'incidents, une demande de ressources (interne et/ou externe) est effectuée en respectant le protocole de l'entreprise et en utilisant les outils internes.</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les supports de l'entreprise déployés sur le secteur sont utilisés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tableau et grilles de compétences, - Fiche de liaison, - Tableau des spécificités machines, - Planification de la production, - Priorités de fabrication... <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Toute difficulté ou incident relevé est signalé auprès de l'interlocuteur approprié (responsable hiérarchique) avec le vocabulaire adapté. Si cela dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel aux interlocuteurs appropriés (RH, responsable qualité, support, maintenance...).</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les dispositifs et instructions de sécurité hygiène et environnement liés à l'activité du secteur sont connus et les consignes dans ce domaine sont transmises clairement aux membres de l'équipe, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rappel des zones à risques • Rappel et vérification du port des équipements de protection individuelle appropriés aux situations • Rappel et vérification de l'application des consignes relatives à l'environnement au tri et stockage des déchets <p>L'application par les opérateurs de toutes les procédures est vérifiée, le cas échéant, les besoins en formation sont remontés. La garantie du maintien des postes de travail dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions est assurée. Le rappel des règles de sécurité, qualité et environnement est assuré.</p>	<p>Les compétences des membres de l'équipe sont connues et prises en compte.</p> <p>L'effectif présent est affecté aux postes en tenant compte des compétences, des choix de production des priorités, et des exigences de production.</p> <p>Le suivi quotidien de l'absentéisme de l'équipe est assuré.</p>
--	--	--	---

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>9. Animer une équipe dans son périmètre</p>	<p>Sous la responsabilité d'un chef d'équipe.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : Une information claire et précise concernant les objectifs, toute nouvelle information et changements pour l'équipe est communiquée lors des temps dédiés et concerne :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La fabrication de nouveaux produits, séries, - La performance et son suivi, - L'arrivée de nouveaux embauchés ou collaborateurs de l'équipe, - L'évolution de la répartition « compétences / moyens », - Le rôle de chacun, - Les tableaux de bord concernant l'équipe et la production, - L'évolution des indicateurs concernant l'équipe - Le suivi des objectifs Qualité Sécurité Environnement... <p>L'application par les opérateurs de toutes les procédures pour le secteur est vérifiée, le cas échéant, les besoins en formation sont remontés.</p>	
	<p>A partir de l'organisation de l'entreprise.</p> <p>Lors d'une réunion d'équipe, point info et au quotidien.</p>	<p>En matière de moyens utilisés : La transmission de l'ensemble des informations relatives à la gestion du secteur est assurée avec les outils appropriés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Grille de répartition de l'effectif, - Planification moyen / ressources, - Grilles de compétences, - Indicateurs RH, - Indicateurs de performance, 	<p>Les réunions d'équipes du périmètre, temps d'information prévus sont animés en tout ou partie.</p> <p>Les tableaux de bords sont renseignés et commentés pédagogiquement auprès des membres de l'équipe, ceux –ci sont informés des modifications organisationnelles concernant l'équipe.</p>
	<p>A partir des documents, outils mis à disposition et des procédures propres à un secteur déterminé, une unité autonome de production, un périmètre de production.</p> <p>Les règles en matière d'environnement qualité et sécurité sont connues appliquées et transmises.</p>	<p>En matière de liens professionnels / relationnels : Toute information spécifique relative à la gestion organisationnelle du secteur est partagée et animée auprès des collaborateurs du secteur individuellement ou collectivement. Toute difficulté anomalie ou incident relevé est signalé auprès de l'interlocuteur appropriés (responsable hiérarchique) avec le vocabulaire adapté. Si cela dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel aux interlocuteurs appropriés (RH, responsable qualité, support, maintenance...).</p>	<p>Les indicateurs sont expliqués et traduit auprès des membres de l'équipe.</p>
		<p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les dispositifs et instructions de sécurité hygiène et environnement liés à l'activité du secteur sont connus et les consignes dans ce domaine sont transmises clairement aux membres de l'équipe, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rappel des zones à risques • Rappel et vérification du port des équipements de protection individuelle appropriés aux situations • Rappel et vérification de l'application des consignes relatives à l'environnement au tri et stockage des déchets <p>L'application par les opérateurs de toutes les procédures est vérifiée, le cas échéant, les besoins en formation sont remontés. La garantie du maintien des postes de travail dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions est assurée. Le rappel des règles de sécurité, qualité et environnement est assuré.</p>	

3.2. MODALITES D'EVALUATION

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

- L'accès au 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>

<p>ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none">1. une observation en situation de travail.2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat. <p>PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL.</p> <p>Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.</p> <p>La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.</p>	
--	--

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.