

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : **Opérateur matériaux composites Hautes Performances**

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

L'opérateur matériaux composites hautes performances réalise des pièces de dimensions variables utilisant les techniques de moulage par stratification de tissus pré imprégnés, par stratification de tissus secs avec imprégnation de résine, et par injection ou infusion de résines (matériaux composites hautes performances de type fibre de verre, de carbone, aramide, résines spéciales...).

Il assure la fabrication de pièces en matériaux composites à partir de moule ou outillage et réalise dans ou sur ceux-ci des pièces simples ou complexes (monolithique ou sandwich) en stratification ou drapage ou injection ou infusion ou par collage. Il réalise également des opérations de réparation de pièces ou d'ensembles en matériaux composites de structure monolithique ou sandwich en utilisant éventuellement des outillages et des moyens de polymérisation spécifiques.

Il assure la traçabilité à toutes les étapes de la fabrication.

Il est garant de la protection des pièces produites sur son poste de travail, en vue de leur stockage et/ou de leur transport.

Il est associé au tri et à l'évacuation des déchets et à la maîtrise de l'énergie dans le respect de l'environnement et des process définis par l'entreprise.

Il réalise les opérations de maintenance préventive de premier niveau sur les machines qu'il utilise selon les procédures et consignes de sa hiérarchie.

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

- **La réalisation ou la réparation d'une pièce en matériaux composites hautes performances simple, critique et ou vitale.**

La réalisation ou la réparation d'une pièce en matériaux composites consiste à procéder à :

- la préparation des éléments nécessaires à la fabrication (préparation du poste et vérification des éléments de travail à partir du dossier de fabrication, de l'identification du procédé et des composants et produits...),
- la réalisation d'opérations de préparation d'outillage ou de pièces, de stratification, de drapage, d'infusion ou d'injection, dans le respect des normes Qualité, Sécurité et Environnement et des contraintes industrielles (organisation, délai d'exécution, ...)
- la réalisation d'opérations de polymérisation.

- **La finition d'une pièce en matériaux composites hautes performances**

La finition d'une pièce en matériaux composites consiste à assurer le démoulage de la pièce, à effectuer l'ébavurage, les opérations d'usinage manuelles ou mécaniques, l'assemblage de diverses parties par collage, l'intégration d'équipements (inserts, ...) et à contrôler sa qualité. Protégée, la pièce est transmise au poste suivant.

1.2. Environnement de travail

L'Opérateur Matériaux Composites Hautes Performances exerce ses activités au sein d'entreprises industrielles fabriquant ou réparant des pièces en matériaux composites.

Il agit dans le cadre de la réglementation et des normes relatives aux secteurs concernés de haute technologie (aéronautique, ferroviaire, nautisme, automobile, plasturgie, éolien, médical...), tout en respectant strictement les règles liées à l'environnement, à la sécurité et à la santé au travail.

En effet, il doit particulièrement veiller au port des EPI : lunettes de protection, gants de protection, masques respiratoires, protections auditives, etc... ainsi qu'à l'utilisation des équipements de protection collective tel que des extracteurs d'air, etc...

Il réalise le suivi de son activité (contrôle visuel, vérification, traçabilité des opérations, des outils et du matériel utilisé, délais, qualité, etc.) tout au long des opérations réalisées.

1.3 Interactions dans l'environnement de travail

Sous l'autorité d'un Responsable hiérarchique, l'Opérateur matériaux composites Hautes Performances respecte les spécifications d'un ordre de fabrication (plans, fiches d'instructions ou fiches techniques...), au sein d'un atelier, d'une salle grise ou d'une salle blanche adaptés aux exigences du secteur d'activité.

Il communique avec sa hiérarchie, son équipe de travail et les services supports

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
<p>BDC 1</p> <p>La réalisation ou réparation d'une pièce en matériaux composites hautes performances</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Préparer les éléments nécessaires à la fabrication ou la réparation de matériaux composites hautes performances 2. Réaliser les opérations de stratification ou de drapage ou d'infusion ou d'injection 3. Procéder aux opérations de polymérisation 	<p>Les propriétés des matériaux utilisés (tissu pré-imprégné ou tissu sec, grillage ou bandes de métallisation, résines, composites fibres, résine, mousse expansive, nida...)</p> <p>Les outils et outillages (outils de découpe, outillages de moulage, de démoulage, de ponçage, ...)</p> <p>Les techniques de moulage (contact, sous vide, infusion, injection...)</p> <p>L'utilisation des méthodes et des moyens de polymérisation (étuve, autoclave, presse chauffante, tapis chauffants...)</p> <p>L'exploitation des résultats des courbes de polymérisation</p> <p>La lecture de plans et de documents techniques (Fiche ou ordre de fabrication...)</p> <p>Les règles de sécurité spécifiques et les EPI associés</p> <p>Les normes Qualité, Environnement et Santé en vigueur</p> <p>Les techniques de communication écrite et orale</p> <p>Le vocabulaire technique associé au domaine d'activité et à la technologie des matériaux composites</p> <p>La documentation de production et qualité</p> <p>La réglementation technique, professionnelle, environnementale et de l'entreprise</p>
<p>BDC 2</p> <p>La finition d'une pièce en matériaux composites hautes performances</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Démouler la pièce 2. Assurer les finitions, les usinages, les assemblages, l'équipement et le contrôle de la pièce 	<p>Les techniques de parachèvement</p> <p>Les méthodes d'assemblage</p> <p>Les techniques de contrôle visuel, dimensionnel, santé,...</p>

3. REFERENTIEL D'EVALUATIONS

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

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et mesurables	Résultats attendus
<p>1 Préparer les éléments nécessaires à la fabrication de matériaux composites hautes performances</p>	<p>À partir du dossier de fabrication ou de réparation (gamme, nomenclature)</p> <p>À partir du procédé spécifié dans le dossier de fabrication (moulage au contact, projection simultanée, injection haute et basse pression, enroulement filamentaire, polymérisation en autoclave ou en étuve, drapage et mise sous vide, compression par presse chauffante...)</p> <p>À partir des éléments mis à sa disposition :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Matrice, renforts, charge et/ou kit le cas échéant • Consommables (ex. : agents de démoulage, mastic, tissus...) et spécifications d'utilisation associées • Composants (ex. : nida, mousse, inserts, ...) • Équipements associés au process de découpe (ex. : outils de découpe, outillages de moulage...) <p>À partir des consignes de sécurité au poste de travail et notamment les EPI mis à disposition spécifiques aux matériaux composites.</p> <p>À partir des règles spécifiques aux matériaux composites applicables :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Qualité • Protection environnementale 	<p><u>En termes de méthodes utilisées :</u> La méthode de préparation est adaptée et en lien avec le moyen de mise en œuvre : tissu sec ou imprégné, plis prédécoupés.</p> <p>En cas de réalisation de collage avec adhérence ou non, les phases de préparation de surfaces sont réalisées.</p> <p>Les découpes et la matière première non utilisée sont reconditionnées et stockées suivant les instructions.</p> <p>La préparation des outillages de moulage et/ou des pièces à réparer est conforme aux instructions prescrites.</p> <p><u>En termes de moyens utilisés :</u> Les moyens mis en œuvre dans le cadre de la préparation sont bien adaptés au procédé et au niveau de préparation de la matière d'œuvre. Dans le cas de la réalisation des découpes, les plis sont réalisés à l'aide des moyens : machines de découpe, outils et outillages adaptés (ex. : gabarits, outils de découpe...) conformément à l'ordre de fabrication (en nombre, en orientation, en déformation).</p> <p><u>En termes de liens professionnels / relationnel :</u> Tout écart constaté par rapport au dossier de fabrication (ex. : produits périmés, outillage endommagé, visserie absente, manque d'un élément dans un kit, pollution d'un produit...) est signalé au bon interlocuteur selon la procédure adéquate.</p> <p>Le cas échéant, des solutions d'améliorations sont proposées, elles sont transmises à la hiérarchie 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><u>Selon quelles contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées.</p> <p>Les EPI (Équipements de Protection Individuelle) sont portés selon les règles de sécurité et durant la totalité des opérations. Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, règles spécifiques en salle grise ou blanche...).</p>	<p>Les documents de suivi de production sont renseignés de façon exhaustive et lisible : avancement du travail, traçabilité des opérations réalisées, qualité, autocontrôle, anomalies détectées et rencontrées (ex. : manquants, outillage...).</p> <p>L'ensemble des éléments nécessaires à la fabrication sont inventoriés et vérifiés selon le procédé mis en œuvre, conformément au dossier de fabrication (ou de réparation) associé, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'état du moule et de l'outillage ; • Les références des outillages ; • Les renforts et matrices (fiche de vie, date de péremption...) • La référence des composants (ex. : inserts) <p>Le moule est contrôlé visuellement (absence d'impacts, de chocs, de rayures, de salissures...) et préparé selon les instructions (par exemple : la technique d'application d'agent de démoulage est adaptée à la typologie du moule et à la pièce)</p> <p>La préparation de la résine est conforme au dossier de fabrication (dosage de la base, du durcisseur et de l'accélérateur, du catalyseur, et des adjuvants)</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et mesurables	Résultats attendus
<p>2 Réaliser les opérations de stratification de drapage ou d'infusion ou d'injection</p>	<p>À partir du dossier de fabrication ou de réparation (gamme, nomenclature, fiches d'instruction...)</p> <p>À partir du procédé spécifié dans le dossier de fabrication (moulage au contact, projection simultanée, injection haute et basse pression, enroulement filamentaire, drapage et mise sous vide, compression par presse chauffante...)</p> <p>À partir des éléments mis à sa disposition :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Matrice, renfort, charge et/ou kit le cas échéant • Consommables (ex. : agents de démoulage, mastic...) et spécifications d'utilisation associées • Composants (ex. : nida, mousse, inserts, ...) • Outils et outillages (ex. : outils de découpe, outillages de moulage, d'injection...) • Détecteur de fuite, manomètre <p>À partir des consignes de sécurité au poste de travail et notamment les EPI mis à disposition spécifiques aux matériaux composites.</p> <p>À partir des règles spécifiques aux matériaux composites applicables :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Qualité • Protection environnementale 	<p>En termes de méthodes utilisées : Les opérations de fabrication sont correctement réalisées selon l'ordre du mode opératoire lié au procédé : positionnement des plis, de composants (âme d'une pièce sandwich...), compactage des couches, puis habillage et mise sous vide dans le cas de l'utilisation de tissu pré-imprégné ou fermeture du moule et injection de la résine dans le cas de l'utilisation de tissu sec. Les conditions environnementales et climatiques sont vérifiées.</p> <p>En termes de moyens utilisés : Le procédé est spécifié dans le dossier de fabrication. Un contrôle visuel est effectué tout au long du processus de fabrication (absence de corps étranger, séparateur...).</p> <p>En termes de liens professionnels / relationnel : Toute anomalie détectée par rapport au dossier de fabrication (ex. : déformation, pollution, corps étranger...) est signalée au bon interlocuteur selon la procédure adéquate.</p> <p>Le cas échéant, des solutions d'améliorations sont proposées, elles sont transmises à la hiérarchie 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>La traçabilité est assurée et renseignée conformément aux exigences qualité</p> <p>Selon quelles contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées.</p> <p>Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, règles spécifiques en salle grise ou blanche...).</p>	<p>Les documents de suivi de production sont renseignés de façon exhaustive et lisible : avancement du travail, traçabilité des opérations réalisées, qualité, autocontrôle, anomalies détectées et rencontrées (ex. : manquants, outillage...).</p> <p>La pièce en cours de réalisation est conforme, à cette étape, au dossier de fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le sens de fibrage et le nombre de plis est respecté ; • La nature des plis est identifiée et vérifiée ; • Le compactage est conforme ; • L'absence de bulles, de corps étranger, de déformation et de pollution sur les plis est vérifiée. <p>La mise sous vide ou l'étanchéité du moule et/ou poche à vide sont vérifiés à l'aide des outils adaptés (détecteur de fuite, manomètre...) et est conforme aux exigences.</p> <p>Dans le cas de l'injection, de l'infusion, ou de la compression, la mise en œuvre des moyens est effectuée conformément aux instructions et en sécurité.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et mesurables	Résultats attendus
<p>3 Procéder aux opérations de polymérisation</p>	<p>À partir du dossier de fabrication ou de réparation (gamme, nomenclature, fiches d'instruction)</p> <p>À partir des moyens mis à disposition :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Outillage de polymérisation (poches à vide étanches, moulages étanches...) • Étuve, autoclave, tapis chauffants, ... <p>À partir des consignes À partir des consignes de sécurité au poste de travail et notamment les EPI mis à disposition spécifiques aux matériaux composites.</p> <p>À partir des règles spécifiques aux matériaux composites applicables :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Qualité • Protection environnementale 	<p><u>En termes de méthodes utilisées :</u> La méthode de polymérisation est identifiée, adaptée et conforme au dossier de fabrication. (choix du cycle, au besoin positionnement des thermocouples, de l'agencement du chargement...)</p>	<p>Les documents de suivi de production sont renseignés de façon exhaustive et lisible : avancement du travail, traçabilité des opérations réalisées, qualité, autocontrôle, anomalies détectées et rencontrées (ex. : manquants, outillage...).</p> <p>Les plans et documents de fabrication associés sont lus et compris.</p> <p>Les paramètres du cycle de polymérisation sont programmés correctement (Rampes de chauffe/refroidissement, temps de palier, pression, vide) par rapport au dossier de fabrication et validés au terme du cycle à partir du moyen d'enregistrement associé (Enregistreur Analogique ou Numérique).</p> <p>La remise en configuration et le nettoyage des équipements (étuve, autoclave) est assurée.</p>
		<p><u>En termes de moyens utilisés :</u> Le moyen de polymérisation est conforme au dossier de fabrication. Au besoin la présence des thermocouples est vérifiée Une éprouvette témoin est réalisée au besoin Un enregistreur des paramètres de polymérisation est utilisé si nécessaire.</p>	
		<p><u>En termes de liens professionnels / relationnel :</u> Toute anomalie détectée (ex. : coupure d'électricité, écarts sur les rampes de montées en température, durée de palier, etc....) est signalée au bon interlocuteur selon la procédure adéquate.</p> <p>Le cas échéant, des solutions d'améliorations sont proposées, elles sont transmises à la hiérarchie 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><u>Selon quelles contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées.</p> <p>Les EPI (Équipements de Protection Individuelle) sont portés selon les règles de sécurité et durant la totalité des opérations.</p> <p>Les consignes de sécurité spécifiques au procédé de polymérisation (ex. : mise en place de barrières de protection,) sont correctement appliquées.</p> <p>Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, règles spécifiques en salle grise ou blanche...).</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et mesurables	Résultats attendus
<p>4 Démouler la pièce</p>	<p>À partir du dossier de fabrication ou de réparation (gamme, nomenclature, fiches d'instruction...)</p> <p>À partir des moyens mis à sa disposition :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Outillage de démoulage (cale, air comprimé...) • Moule <p>À partir des consignes de sécurité au poste de travail et notamment les EPI mis à disposition spécifiques aux matériaux composites.</p> <p>À partir des règles spécifiques aux matériaux composites applicables :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Qualité Protection environnementale 	<p><u>En termes de méthodes utilisées :</u> La méthode de démoulage est appliquée dans le respect des instructions définies dans le dossier de fabrication (température, outillage de démoulage...) à l'aide des moyens appropriés (cale, air comprimé...).</p>	<p>Les documents de suivi de production sont renseignés de façon exhaustive et lisible : avancement du travail, traçabilité des opérations réalisées, qualité, autocontrôle, anomalies détectées et rencontrées (ex. : manquants, outillage...).</p> <p>L'intégrité de la pièce démoulée et du moule est assurée.</p> <p>Le moule est nettoyé, préparé (dépose d'agent démoulant...) et protégé pour une prochaine utilisation.</p> <p>Les outils et outillages de démoulage sont nettoyés, vérifiés et rangés.</p> <p>Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, règles spécifiques en salle grise ou blanche...).</p>
		<p><u>En termes de moyens utilisés :</u> Les moyens de démoulage sont identifiés, contrôlés et en lien avec le dossier de fabrication.</p>	
		<p><u>En termes de liens professionnels / relationnel :</u> Toute anomalie détectée (ex. : coupure d'électricité, défaut de pression d'air comprimé...) est signalée au bon interlocuteur selon la procédure adéquate.</p> <p>Le cas échéant, des solutions d'améliorations sont proposées, elles sont transmises à la hiérarchie 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><u>Selon quelles contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées.</p> <p>Les EPI (Équipements de Protection Individuelle) sont portés selon les règles de sécurité et durant la totalité des opérations</p> <p>Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, règles spécifiques en salle grise ou blanche...).</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et mesurables	Résultats attendus
<p>5 Assurer les finitions, les usinages, les assemblages, l'équipement et le contrôle de la pièce</p>	<p>À partir du dossier de fabrication ou de réparation (gamme, nomenclature, fiches d'instruction...)</p> <p>À partir des moyens mis à sa disposition :</p> <ul style="list-style-type: none"> •Outils (cutters Perceuse, ponceuses...) •Produits et ingrédients : (colles, solvants...) •Composants et équipements (inserts...) • Films et protections <p>À partir des moyens de contrôle mis à disposition (ex. : tap-test,...)</p> <p>À partir des consignes de sécurité au poste de travail et notamment les EPI mis à disposition spécifiques aux matériaux composites.</p> <p>À partir des règles spécifiques aux matériaux composites applicables :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Qualité Protection environnementale 	<p>En termes de méthodes utilisées : La méthode d'ébavurage est appliquée dans le respect des instructions définies dans le dossier de fabrication à l'aide des moyens appropriés (blocs à poncer, ponceuses...).</p> <p>Le parachèvement des pièces obtenues est réalisé conformément aux instructions en utilisant les moyens d'usinage manuels ou mécaniques dans les conditions de sécurité requises.</p> <p>Les équipements et/ou composants (inserts...) sont intégrés selon les méthodes définies.</p> <p>L'assemblage des pièces élémentaires (collage, vissage...) est effectué selon des méthodes indiquées.</p> <p>Les contrôles d'aspect, dimensionnels et de santé de la pièce (visuel et/ou tap-test) sont effectués afin de détecter les éventuelles non-conformités (porosité de surface, essorage...).</p> <p>Les méthodes de protection et de stockage de la pièce sont identifiées.</p> <p>En termes de moyens utilisés : Les moyens d'ébavurage, d'usinage, d'assemblage et contrôle utilisés sont adaptés et conformes au dossier de fabrication.</p> <p>En termes de liens professionnels / relationnel : Toute anomalie détectée par rapport au dossier de fabrication (ex. : rayure, choc, porosités de surface, délaminage, gonflement du profil...) est signalée au contrôleur qualité selon la procédure adéquate.</p> <p>Le cas échéant, des solutions d'améliorations sont proposées, elles sont transmises à la hiérarchie 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>Selon quelles contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées. Les EPI (Équipements de Protection Individuelle) sont portés selon les règles de sécurité et durant la totalité des opérations. Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, règles spécifiques en salle grise ou blanche...).</p>	<p>Les documents de suivi de production sont renseignés de façon exhaustive et lisible : avancement du travail, traçabilité des opérations réalisées, qualité, autocontrôle, anomalies détectées et rencontrées (ex. : manquants, outillage...).</p> <p>La conformité de la pièce est vérifiée (aspect esthétique, dimension, propriétés techniques...).</p> <p>La nature du défaut constaté est identifiée dans le processus de fabrication.</p> <p>La pièce est nettoyée, préparée, protégée et stockée et/ou dirigée au poste suivant.</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>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>ENTREPRISE</p> <p>(hors VAE)</p>
<p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.</p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation</p>	<p>AVIS DE L'ENTREPRISE.</p> <p>L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>

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

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.