

1.1. Environnement de travail

Le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper exerce ses activités au sein d'entreprises industrielles produisant des pièces embouties en petites, moyennes ou grandes séries soit sur des presses dont l'alimentation est manuelle, en continu ou avec des équipements transfert.

Le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper intervient sur son périmètre à partir d'instructions précises et/ou d'indicateurs (standards, gammes, modes opératoires,...).

1.2. Interactions dans l'environnement de travail

Le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper agit seul, en binôme ou au sein d'une équipe, sous l'autorité d'un responsable hiérarchique, dans le cadre de la réglementation et des normes relatives à l'industrie, en respectant strictement les règles liées à l'environnement et à la sécurité, il est également en capacité d'interagir sur des aspects de productivité, de qualité, de sécurité, de maintenance et de contribuer à faire évoluer son poste de travail et son environnement en proposant des améliorations.

REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	REFERENTIEL D'ÉVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Le montage et réglage des outils de presse à emboutir/à découper</p> <p>Le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper prépare la zone de travail et moyen nécessaires à l'activité. Il monte et démonte les outils sur la presse à emboutir / découper et doit également être en mesure de régler celle-ci.</p> <p>Il réalise également la maintenance de 1^{er} niveau du poste de travail.</p> <p>Pour se faire, le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper doit respecter les modes opératoires prévus et identifier, grâce aux documents techniques et plans, l'ensemble des caractéristiques liées à la fabrication à réaliser.</p> <p>Il doit maîtriser les outillages et les moyens de manutention.</p> <p>Il réalise le réglage des périphériques conformément aux gammes et utilise les outillages de presse selon les consignes.</p> <p>Il effectue les vérifications des matériels et les opérations d'auto-maintenance selon les instructions.</p>	<p>Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité</p> <p>Cette phase préparatoire permet d'aménager la zone de travail selon les contraintes des assemblages à réaliser, d'identifier les ordres de fabrication ainsi que les matériaux et éléments nécessaires à l'activité.</p> <p>La préparation se fait à partir des consignes, des instructions et/ou des documents de travail au poste (plan d'ensemble ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plan de détails etc...)</p> <p>A partir des équipements mis à disposition sur le poste.</p> <p>Avec les moyens de contrôle mis à disposition</p> <p>A partir de la matière première mise à disposition.</p> <p>Avec les équipements de protection individuelle mis à disposition dans une zone de travail définie.</p>	<p>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 d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale.</p> <p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes : ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : 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> <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>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les exigences de qualité, de sécurité et de productivité de l'ensemble des modes opératoires prévus sont respectées tant en ce qui concerne la nature des opérations à réaliser que les matériaux et outillages nécessaires.</p>
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>L'ensemble des caractéristiques liées à la fabrication à réaliser est identifié à l'aide des documents techniques et plans</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Tout écart constaté est rapporté à la hiérarchie dans un vocabulaire technique adapté selon les procédures mises en place</p>
			<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité, d'hygiène et d'environnement sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Equipements de protection individuelle appropriés aux situations, - Equipements de protection selon les zones identifiées, - Tri stockage des déchets, - ...
			<p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les ordres de fabrication sont identifiés. La zone de travail est aménagée en fonction des contraintes des assemblages à réaliser</p> <p>Les moyens nécessaires à l'activité sont disponibles et vérifiés</p> <p>Les matériaux et éléments nécessaires sont identifiés et leurs spécifications techniques sont conformes au cahier des charges fourni.</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>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	
	<p>Monter/démonter les outils sur la presse à emboutir /découper</p> <p>Le montage/démontage des outils sur la presse à emboutir/découper permet de s'assurer de la conformité de la référence des outils selon le dossier de fabrication, lors de cette phase, les brides de fixation sont mises en place selon les instructions.</p> <p>Le montage/ démontage d'outils sur la presse à emboutir/découper s'effectue à partir des documents de travail au poste :</p> <p>Dossier de fabrication (plans, instructions, procédures, gammes...)</p> <p>Procédures de montage/démontage, des consignes, ...</p> <p>à partir des moyens mis à disposition :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Outils d'emboutissage, • Outillages, • Equipements de Protection Individuelle • Moyens de manutention 	<p>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 d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale.</p> <p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : 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> <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>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Le montage/démontage des outils est conforme aux procédures de montage/démontage.</p> <p><i>Le stockage des outils est effectué selon les consignes.</i></p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les outillages et moyens de manutention appropriés sont maîtrisés.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les problèmes rencontrés lors de la phase de montage/démontage des outils d'emboutissage sont remontés aux personnes concernées.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les règles de sécurité et d'environnement spécifiques à la situation (fixation des outils, conformité des accessoires de levage, manutention des flans ou bobines, tri des déchets...) sont respectées et les Equipements de Protection Individuelle sont maîtrisés.</p> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les références des outils d'emboutissage (matrice, coulisseau, poinçon, serre flan, joncs...) sont identifiées et conformes au dossier de fabrication.</p> <p>Les outillages spécifiques au montage/démontage sont identifiés et préparés sur le poste de travail.</p>

		<p>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><i>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</i></p>	<p>Les outils sont montés sur la presse et prêts à être utilisés, sinon, démontés puis stockés.</p> <p>Les brides de fixation sont mises en place sur l'outil d'emboutissage selon les instructions.</p>
	<p>Régler et ajuster la presse à emboutir /découper</p> <p>Lors de cette phase les paramètres de réglage de la presse sont appliqués.</p> <p>Le contrôle visuel et dimensionnel d'une première pièce frappée permet de s'assurer de la conformité des réglages selon les consignes de production.</p> <p>Cette opération est réalisée A partir des documents de travail au poste : Gamme de réglage, consignes, ... Dossier de production,</p> <p>à partir des moyens mis à disposition : Outils Outillages Equipements de Protection Individuelle Moyens de manutention Moyens de contrôle ...</p>	<p>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 d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale.</p> <p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes : ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : 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> <ol style="list-style-type: none"> 1. une observation en situation de travail. 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Le réglage des périphériques est réalisé conformément aux gammes (redresseur de matière, cellules capteurs, pince de transfert, buses de lubrification,...) Un contrôle visuel et/ou tactile est réalisé.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les outillages de presse sont utilisés selon les consignes (hauteurs des cales de frappes et des compensateurs sur le coulisseau), L'usage des moyens de contrôle est maîtrisé (pied à coulisse, micromètre, colonne de mesure, posage, projecteur, poka yoke; 3D,...)</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les problèmes rencontrés lors de la phase de réglage de la machine à emboutir/découper sont remontés aux personnes concernées (casse ; poinçon).</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les règles de sécurité et d'environnement spécifiques à la situation sont respectées et les équipements de protection individuelle sont maîtrisés</p>

		<p>les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.</p> <p>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.</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>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	<p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Selon la configuration, le réglage d'un dérouleur ou d'un dépilleur de flans est réalisé.</p> <p>La mise en bande et/ou le positionnement des flans est réalisé sur la presse, l'alignement est vérifié et conforme aux gammes de réglages.</p> <p>Les paramètres de réglage de la presse à emboutir/découper sont appliqués :</p> <p>Sur la presse : réglage de serre flan, vitesse de transfert, brides de fixation de l'outil, pression hydraulique de la presse au niveau du redresseur ou sur l'outil.</p> <p>Sur l'outil, le réglage des manettes de poinçons et des blocs est réalisé conformément aux gammes de réglage.</p> <p>La frappe de la première pièce est contrôlée visuellement et/ou dimensionnellement pour être conforme aux consignes de production.</p>
	<p>Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail</p> <p>La réalisation de la maintenance de 1^{er} niveau du poste de travail permet de maintenir un état d'ordre et de propreté en fonction des exigences de l'entreprise.</p> <p>Cette maintenance est réalisée à partir des activités quotidiennes, conformément aux instructions et avec les moyens mis à disposition.</p>	<p>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 d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les vérifications des matériels et les opérations d'auto-maintenance sont effectuées selon les instructions établies (fréquences, aspects qualitatifs et/ou quantitatifs).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens mis en œuvre sont adaptés et en relation avec les opérations à réaliser, par exemple : matériels, outillages,...</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les instructions.</p>

	<p>Les équipements de protection individuelle sont mis à disposition. La zone de travail est définie</p>	<p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : 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> <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>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.</p> <p>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Equipements de protection individuelle appropriés aux situations - Equipements de protections selon les zones identifiées <p>Tri stockage des déchets</p> <hr/> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.</p> <p>Les opérations de maintenance de 1er niveau sont exécutées et répondent aux exigences des moyens et de l'entreprise (planification de certaines actions récurrentes, surveillance,...)</p>
--	--	---	---

REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	REFERENTIEL D'EVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>La réalisation d'une production</p> <p>Le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper réalise et contrôle une production. Il doit également contribuer à l'amélioration du poste de travail.</p> <p>Pour cela, il effectue les opérations selon l'ordre et la méthode prescrits, il contrôle et identifie les outils et les équipements mis à disposition pour être utilisés de façon adéquate.</p>	<p>Réaliser une production</p> <p>La production est réalisée conformément aux ordres de fabrication. Celle-ci est réalisée dans le respect des objectifs de quantité, qualité, coût et délai.</p> <p>La réalisation d'une production se fait dans le cadre des activités habituelles. A partir d'instructions précises (ordre de travail, documents de travail, procédures, modes opératoires, standard de fabrication,...)</p> <p>Les moyens afférents à l'activité sont mis à disposition (outils, EPI, ...)</p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement sont mises à disposition.</p>	<p>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 d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : 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> <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>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les opérations sont effectuées selon l'ordre et la méthode prescrits (standards, gammes, modes opératoires).</p>
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens mis en œuvre sont adaptés et en relation avec les opérations à réaliser, par exemple : matériels, outillages,...</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les procédures mises en place.</p>
			<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <p>Equipements de protections individuels appropriés aux situations</p> <p>Equipements de protections selon les zones identifiées</p> <p>Tri stockage des déchets</p> <p>Respect des normes en vigueur</p>
			<p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les opérations réalisées sont conformes à l'ordre de fabrication.</p> <p>Les objectifs en termes de quantité, qualité, coût et délai sont respectés.</p>

		<p>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>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	
	<p>Contrôler une production</p> <p>Le contrôle de la production permet de repérer ou d'isoler les non-conformités et de les traiter selon les procédures.</p> <p>Le contrôle d'une production se fait Dans le cadre de l'activité, les actions de contrôles sont réalisées visuellement ou avec les moyens mis à disposition et selon la procédure de fabrication.</p>	<p>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 d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale.</p> <p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes : ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : 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> <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>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les phases de contrôles et les fréquences sont respectées. Les résultats sont comparés aux valeurs ou données de référence.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les outils, équipements, moyens de contrôle mis à disposition sont identifiés et utilisés de façon adéquate pour effectuer les opérations de contrôle nécessaires. (contrôle visuel, tiré poussé, système anti-erreur...) Le cas échéant le système d'alerte est activé.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Toute problématique ou anomalie relative au contrôle est constatée et signalée auprès de l'interlocuteur approprié avec le vocabulaire adapté (animateur d'équipe, responsable hiérarchique, fonction support...)</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple : Equipements de protections individuels appropriés aux situations</p>

		<p>RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.</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>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	<p>Equipements de protections selon les zones identifiées Tri stockage des déchets</p> <hr/> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les non-conformités sont repérées ou isolées et traitées selon les procédures</p>
	<p>Contribuer à l'amélioration du poste de travail</p> <p>La proposition formulée permet de contribuer à l'amélioration d'au moins un indicateur concernant la qualité, la sécurité, la productivité.</p> <p>Cette contribution s'effectue à partir des activités quotidiennes, sur la base des règles et/ ou procédures de transmission de l'information existantes.</p> <p>À partir d'une situation de travail rencontrée, avec les moyens mis à disposition.</p>	<p>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 d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes : ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : 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><u>En matière de méthodes utilisées :</u></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> <hr/> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens disponibles sont mobilisés selon les procédures ou usages au sein de l'entreprise, par exemple : Echanges d'informations (oral/écrit), d'expérience et de savoir-faire avec les autres équipiers Boîte à idées Tableau visuel Groupe d'échange, cercle, chantier...</p> <hr/> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>L'interlocuteur concerné (animateur, team leader, pilote,) est tenu informé des propositions d'améliorations avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Les procédures ou les règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p>

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.

ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

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

ET AVIS DE L'ENTREPRISE :
L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :

Les propositions sont en cohérence avec les règles de sécurité et d'environnement liées à l'activité.

En matière de résultats

La proposition formulée permet de contribuer à l'amélioration d'au moins un indicateur concernant la qualité, la sécurité, la productivité.

Les axes d'amélioration afférents à l'activité sont proposés et exploitables dans le périmètre de responsabilité.

En matière de résultats

La proposition formulée permet de contribuer à l'amélioration d'au moins un indicateur concernant la qualité, la sécurité, la productivité.

Les axes d'amélioration afférents à l'activité sont proposés et exploitables dans le périmètre de responsabilité.