

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : **Intégrateur câbleur aéronautique**

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

L'intégrateur câbleur aéronautique intervient dans toutes les étapes liées aux opérations de montage et de câblage de matériel électrique embarqué dans un sous-ensemble ou un aéronef, en conformité avec les normes strictes du secteur aéronautique. Cela inclut la réalisation des installations de câbles, des connexions électriques et la mise en place de composants électroniques dans l'aéronef, en veillant à ce qu'ils soient correctement positionnés et fonctionnels. Il intervient également dans l'intégration de sous-ensembles, c'est-à-dire des composants ou groupes de composants qui doivent être assemblés avant d'être intégrés à l'ensemble de l'aéronef. Il agit pour le compte de constructeurs aéronautiques ou de compagnies aériennes, en respectant les exigences de qualité, de sécurité et de traçabilité.

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

- **La préparation de l'installation d'un faisceau ou d'un meuble et/ou baie ou d'un sous-ensemble dans l'aéronef ;**

Avant toute installation, l'intégrateur câbleur aéronautique procède à la préparation du matériel nécessaire. Il repère et identifie les composants à partir d'un dossier de production comprenant la gamme de fabrication, les plans d'installation (2D ou 3D), les fiches d'instruction et les documents de référence. Il vérifie la conformité des équipements et outillages à utiliser, en signalant toute anomalie susceptible d'affecter la qualité ou la sécurité de l'installation.

Dans un souci d'organisation et d'efficacité, il prépare et organise son espace de travail. Il effectue le balisage de la zone d'intervention en tenant compte des exigences de sécurité et de la co-activité. Il assure la mise en place des équipements de protection individuelle et collective et veille au respect des règles environnementales, notamment en maintenant un poste de travail propre et ordonné. Toute anomalie constatée au niveau du matériel ou de l'environnement de travail est signalée conformément aux procédures en vigueur.

Enfin, il effectue la préparation des sous-ensembles à installer. Il vérifie l'intégrité des faisceaux et des harnais, identifie les repères et prépare les kits de montage conformément aux instructions techniques. Il organise les équipements et sous-ensembles selon une chronologie préétablie afin de garantir une installation fluide et efficace.

- **L'installation ou la dépose d'un faisceau ou d'un meuble et/ou baie ou d'un sous-ensemble dans l'aéronef ;**

Une fois la préparation achevée, l'intégrateur câbleur aéronautique réalise l'intégration et le cheminement des faisceaux dans l'aéronef en respectant les plans définis dans le dossier de production. Il travaille à partir d'une zone de travail préalablement repérée et préparée, en tenant compte des contraintes d'accessibilité et des exigences techniques spécifiques à chaque aéronef, en respectant scrupuleusement les consignes de sécurité et en utilisant les équipements de protection individuelle et collective mis à disposition. Il assure la pose et la fixation des câbles et veille à la bonne application des règles de cheminement, de fretage, de ségrégation, de protection et d'identification. Le faisceau est routé avec soin dans l'aéronef en suivant les trajets définis par les plans afin de préserver leur intégrité et leur fonctionnalité.

L'intégrateur câbleur aéronautique réalise diverses opérations de métallisation, de freinage, de serrage au couple et de protection afin d'assurer la durabilité et la fiabilité des installations électriques. Il applique des traitements spécifiques tels que le brossage, le dégraissage et l'application de vernis de protection pour prévenir l'oxydation et garantir la pérennité des connexions. Le serrage au couple est effectué à l'aide d'outils de précision, comme les clés dynamométriques et les pinces homologuées, garantissant ainsi une fixation optimale des éléments assemblés. Ces interventions, réalisées sous strict contrôle qualité, permettent d'assurer la conformité aux exigences aéronautiques.

Les connecteurs électriques des câbles sont raccordés à leurs points d'attache dans l'aéronef, nécessitant une exécution conforme au dossier de production. L'intégrateur câbleur aéronautique veille à l'orientation correcte des connecteurs, à

l'identification et à la protection des prises pour assurer une lisibilité et une traçabilité optimales, tout en portant une attention particulière à la gestion de la longueur des câbles et à leur protection contre les risques de torsion, d'abrasion ou de court-circuit. Il effectue des tests fonctionnels pour vérifier que tous les systèmes fonctionnent correctement, tels que la vérification de la continuité des circuits, des tensions, des résistances, et des raccordements et signale toute anomalie rencontrée. Il suit des procédures strictes en matière de traçabilité et chaque étape d'avancement, de contrôle qualité et de détection d'anomalies doit être consignée avec précision. En cas de dépose, il procède également à la déconnexion et au démontage des faisceaux en appliquant les procédures adéquates pour éviter toute détérioration des composants.

Enfin, la protection et le conditionnement des faisceaux, des équipements et de leur environnement sont essentiels pour préserver leur bon fonctionnement et prévenir tout dommage. L'intégrateur met en place des dispositifs de protection mécanique et thermique adaptés aux contraintes de l'aéronef. Il veille également à la propreté et à l'organisation de son poste de travail, en appliquant les principes des 5S pour garantir une intervention efficace et sécurisée. Toute anomalie ou risque identifié est signalé conformément aux procédures en vigueur, permettant une correction rapide et conforme aux exigences du secteur aéronautique.

1.2. Environnement de travail

L'intégrateur câbleur aéronautique exerce dans des ateliers ou sur des chaînes d'assemblage, au sein d'environnements hautement normés et régis par des réglementations strictes. Les interventions se déroulent dans des conditions variées : travail en hauteur, postures contraignantes, co-activité avec d'autres équipes ou entreprises. Cela nécessite une vigilance constante pour garantir la sécurité et éviter tout risque d'interférences. Il peut être amené à travailler en journée ou par rotation d'équipes.

Le respect des normes aéronautiques et des règles environnementales est primordial. Cela inclut la gestion des déchets, la prévention des risques liés aux corps étrangers (FOD, Foreign Object Damage, Foreign Object Debris), et l'adaptation à des consignes spécifiques de sécurité propres à chaque projet ou client. L'intégrateur doit également veiller à maintenir un espace de travail organisé et propre, ce qui contribue à l'efficacité des opérations et à la sécurité des collaborateurs.

En complément, l'intégrateur câbleur intervient sur des installations de grande dimension soumises à des contraintes de vibration et d'environnement (variations de température, humidité, etc.). Il assure le contrôle visuel et la vérification des équipements avant et après installation, garantissant ainsi la traçabilité des opérations réalisées. Le respect des délais et des procédures qualité est un enjeu central pour assurer la fiabilité et la conformité des assemblages électriques. Le port des équipements de protection individuelle est obligatoire afin de prévenir tout risque lié aux opérations de câblage.

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

L'intégrateur câbleur aéronautique agit au sein d'une équipe et sous la supervision d'un responsable hiérarchique, mais il peut également travailler de manière autonome selon les tâches. Les interactions avec des interlocuteurs variés, tels que les bureaux d'études, les services méthodes, la qualité, les représentants de la compagnie aérienne cliente et la production, sont fréquentes et indispensables à la coordination des activités.

Dans les grandes entreprises, il est amené à collaborer avec les fournisseurs pour s'assurer de la conformité des composants livrés, ainsi qu'avec les clients pour répondre à leurs exigences spécifiques. La co-activité implique une communication régulière avec les compagnons et les autres intervenants pour partager les informations essentielles, signaler les anomalies et adapter les interventions en temps réel.

En ce qui concerne l'intégrateur câbleur, il peut être amené à travailler sur différents éléments électriques, seul ou en équipe, selon les spécifications du dossier de fabrication et de montage. Il collabore étroitement avec les fonctions supports de la production afin d'assurer la conformité des installations aux exigences techniques. Son rôle implique également des échanges fréquents avec les équipes de test et de contrôle qualité pour valider les connexions et garantir la fiabilité des circuits électriques intégrés.

Ces échanges s'inscrivent dans un cadre formel (réunions, rapports écrits) et informel (transmissions orales entre équipes), garantissant une fluidité dans la réalisation des objectifs et le respect des délais. Cette interaction continue contribue à améliorer la qualité, la sécurité et l'efficacité des opérations.

1.4. Analyse et évolutions du métier

Dans les prochaines années, l'évolution majeure à souligner est la digitalisation des postes de production et l'objectif « 0 papier ». Cela se caractérise par l'utilisation exclusive de supports matérialisés (outils connectés, tablettes ou écrans équipés de logiciels, applications et interfaces de gestion et de suivi).

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
BDC0310 La préparation de l'installation d'un faisceau ou d'un meuble et/ou baie ou d'un sous-ensemble dans l'aéronef	1. Préparer les éléments nécessaires à l'installation d'un faisceau, de sous-ensembles électriques et/ou meubles et/ou baie dans l'aéronef	✓ La lecture de plans et les règles d'interprétation du dossier de fabrication, du repérage dans l'avion ✓ Inventaire des pièces à installer ✓ Les EPI et les règles de sécurité (individuelle et collective) ✓ Les outillages requis pour son intervention ✓ Les règles de protection des éléments et de l'environnement ✓ Les techniques de communication orale et écrite ✓ Les règles du travail en co-activité
	2. Préparer les équipements ou les sous-ensembles avant montage dans l'aéronef	
BDC0311 L'installation ou la dépose d'un faisceau ou d'un meuble et/ou baie ou d'un sous-ensemble dans l'aéronef	1. Réaliser l'intégration et le cheminement des faisceaux dans l'aéronef	✓ Les techniques de communication écrite et orale ✓ Les normes qualité en vigueur ✓ Le vocabulaire technique lié au métier ✓ Les bases de l'électricité ✓ Gestes et postures ✓ Connaissances de base en anglais ✓ Les techniques de contrôle visuel ✓ Les règles de sécurité ✓ Les techniques d'entretien et de maintien de sa zone de travail ✓ La méthodologie d'auto contrôle et la traçabilité tout au long du montage
	2. Réaliser les opérations de métallisation, de freinage, de serrage au couple, protection	
	3. Réaliser les raccordements et connexions ou déconnexions dans l'aéronef	
	4. Protéger et conditionner, les faisceaux, les équipements, les sous-ensembles et son environnement dans l'aéronef	

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
1. Préparer les éléments nécessaires à l'installation d'un faisceau, de sous-ensembles électriques et/ou meubles et/ou baie dans l'aéronef	A partir d'éléments (harnais, outillage, outil, etc.) constitutifs de son travail : kanban, liste kitting, kit pré-rempli. A partir d'un numéro de gamme, des pièces de sous-ensemble, des consignes, des instructions, des documents de travail au poste (plan, système de repérage, plan 2D ou 3D) A partir d'un espace à trois dimensions (aéronef...) A partir des consignes de sécurité et notamment la mise à disposition des Equipements de Protection Individuelle.	<u>En matière de méthodes utilisées :</u> La conformité du matériel (outillages et outils) est vérifiée méthodiquement. Les schémas de faisceaux ou d'installations à réaliser sont étudiés. En cas de non-conformité, les documents associés sont renseignés afin d'assurer la traçabilité : Avancement du travail, traçabilité, qualité, autocontrôle, anomalies détectées et rencontrées (par exemple : manquants, outillage, les détériorations...).	Les exigences du dossier de production sont appliquées. Le numéro d'identification du harnais (fiche d'identité à préparer) correspond à la fiche d'instruction. Les documents de traçabilité et d'avancement de son activité sont renseignés de façon exhaustive (cahier, feuille de relevé de production, tablette numérique...). La zone de travail est identifiée et repérée et les bandes de sécurité sont mises en place.
		<u>En matière de moyens utilisés :</u> L'ensemble des éléments nécessaires au travail à réaliser est repéré et préparé (Un kit pré-rempli composé des éléments de type colliers, vis, rondelles, écrous... ou un kit de montage suivant la fiche d'instruction) sur la base du Kanban. Les caractéristiques techniques des composants (câbles, connecteurs, dispositifs, etc.) sont connues. Le balisage de la zone est effectué. Les bandes de sécurité sont positionnées en prenant en compte la co-activité. Les tables de préparation au cheminement sont utilisées.	
		<u>En matière de liens professionnels / relationnel :</u> L'échange et le recueil des consignes sont réalisés en fonction des procédures en place : - Lors de la prise de poste - Dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit/numérique), - Avec les collaborateurs, le chef d'équipe, ... Toute anomalie est détectée et signalée au bon interlocuteur selon la procédure adéquat.	
		<u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les contraintes d'espaces dans l'aéronef sont étudiées. L'état de propreté et de rangement du poste de travail est maintenu (5S, tri sélectif.). La présence de corps étrangers est détectée et signalée. Les Equipements de Protection Individuelle (EPI), accessoires et matériel sont correctement utilisés et mis en œuvre et les règles environnementales sont respectées.	
Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus

2. Préparer les équipements ou les sous-ensembles avant montage dans l'aéronef	Dans le cadre de l'installation, ou d'une dépose d'un équipement, d'un sous-ensemble. : instruments de vol, boîtiers électroniques... A partir du dossier de production (gamme, fiches d'instruction, plan, document de référence...). A partir des consignes de sécurité et notamment la mise à disposition des Equipements de Protection Individuelle.	<u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les exigences du dossier de production sont appliquées. Tout écart constaté est signalé selon les instructions. (Les manquants, les détériorations, les non-conformités). La chronologie des opérations de montage est respectée et l'intégrité des équipements et sous-ensembles est garantie. Dans le cas de pose ou dépose d'équipement sérialisé, la documentation est renseignée selon la réglementation. La procédure doit être identifiée et appliquée selon l'équipement monté. L'état des câbles et des harnais sont vérifiés. Dans le cas de pièce en mouvement, la longueur du câblage est vérifiée. <u>En matière de moyens utilisés :</u> Les repères d'équipements sont apposés et orientés de manière lisible et conforme. Ils sont protégés selon les exigences. Les contrôles qualité adaptés sont effectués, en utilisant les outils adaptés. Le montage des équipements (sérialisés ou non sérialisés) ou sous-ensembles est fixé en tenant compte des règles d'installation spécifiques, en suivant une chronologie. <u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> L'échange et le recueil des consignes sont réalisés en fonction des procédures en place : - Lors de la prise de poste - Dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit/numérique), - Avec les collaborateurs, le chef d'équipe, ... Toute anomalie est détectée et signalée au bon interlocuteur selon la procédure adéquat. <u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> L'état de propreté et de rangement du poste de travail est maintenu (5S, tri sélectif ...). La présence de corps étrangers est détectée et signalée. Les Equipements de Protection Individuelle (EPI), accessoires et matériel sont correctement utilisés et mis en œuvre et les règles environnementales sont respectées. La zone de travail doit être hors tension avant toute intervention.	L'ensemble des équipements et sous-ensembles est préparé conformément aux exigences. L'ensemble des livrables est fixé conformément au plan. Les délais sont respectés. Les documents de traçabilité et d'avancement de l'activité sont renseignés de façon exhaustive : avancement du travail, traçabilité (cahier, feuille de relevé de production, tablette numérique...) , qualité, autocontrôle, anomalies (par exemple : manquants, outillage et référentiels adaptés...).
--	---	--	--

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
3. Réaliser l'intégration et le cheminement des faisceaux dans l'aéronef	A partir d'une zone de travail repérée et préparée A partir d'un espace à trois dimensions (aéronef...) A partir du dossier de production et des éléments mis à sa disposition dans le cadre de son activité A partir des consignes de sécurité au poste et notamment de la mise à disposition des équipements de protection individuelle, et équipements collectifs.	<u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les exigences du dossier de production sont appliquées. Tout écart constaté est signalé selon les instructions. (Les manquants, les détériorations, les non-conformités) Les faisceaux sont manipulés avec précautions. Les câbles, les faisceaux et les extrémités sont identifiés et intégrés. Les non- conformités sont repérées. L'état des câbles et des harnais sont vérifiés. L'intégrité des harnais est garantie.	Les faisceaux sont intégrés et cheminés conformément aux exigences. Les délais sont respectés. Les documents de traçabilité et d'avancement de son activité sont renseignés de façon exhaustive : avancement du travail, traçabilité (cahier, feuille de relevé de production, tablette numérique...), qualité, autocontrôle, anomalies détectées et rencontrées (par exemple : éléments manquants, outillage...).
		<u>En matière de moyens utilisés :</u> Les règles de ségrégation, de fretage, de cheminement, de protection et d'identification sont appliquées conformément au dossier de fabrication et aux normes en vigueur. Les repères flammes sont pris en compte. La maintenance et l'évacuation d'humidité sont facilitées (goutte d'eau). Les différents types de gaines utilisées sont connus et sont installés.	
		<u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> L'échange et le recueil des consignes sont réalisés en fonction des procédures en place : - Lors de la prise de poste - Dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit/ numérique), - Avec les collaborateurs, le chef d'équipe, ... Toute anomalie est détectée et signalée au bon interlocuteur selon la procédure adéquat.	
		<u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> L'état de propreté et de rangement du poste de travail est maintenu (5S, tri sélectif ...) Les Equipements de Protection Individuelle (EPI), accessoires et matériel sont correctement utilisés et mis en œuvre et les règles environnementales sont respectées. La présence de corps étrangers est détectée et signalée.	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
4. Réaliser les opérations de métallisation, de freinage, de serrage au couple, protection	A partir du dossier de production et des éléments mis à sa disposition dans le cadre de son activité. A partir des consignes de sécurité au poste et notamment de la mise à disposition des équipements de protection individuelle et équipements collectifs.	<u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les exigences du dossier de production sont appliquées. Les opérations de retouches et de protection (métallisation, produits anticorrosion, peinture...) sont réalisées en respectant les procédés (choix du produit, dates de péremption, temps technologiques) et répondent aux critères d'exigence. Au besoin, les dates et heures des opérations sont mentionnées. Tout écart constaté est signalé selon les instructions (les manquants, les détériorations, les non-conformités).	Les métallisations sont conformes aux exigences techniques et à la fiche d'instruction. Le freinage est conforme aux exigences techniques. Le geste technique du torquage est maîtrisé. Une protection est appliquée dans une démarche de prévention contre la corrosion. Les documents de traçabilité et d'avancement de son activité sont renseignés de façon exhaustive : Avancement du travail, traçabilité (cahier, feuille de relevé de production, tablette numérique...), qualité, autocontrôle, anomalies détectées et rencontrées (par exemple : éléments manquants, outillage...).
		<u>En matière de moyens utilisés :</u> Le brossage est vérifié par rapport à sa régularité, sa planéité et le fait qu'il n'enlève pas de matière métallique. Les pièces sont dégraissées. L'application de pâte conductrice est effectuée avec les moyens réglementaires La mesure de la résistance (métallisation) est correctement réalisée et est conforme aux exigences du dossier de production. Un vernis de protection est posé afin d'éviter l'oxydation de la pièce (vernis ou équivalent, mastic) en respectant les procédures d'application. Le freinage est réalisé à l'aide de la pince réglementaire, le choix du diamètre de fil est adapté selon les normes La clé dynamométrique et/ou la visseuse permettant l'application de couple de serrage est/sont vérifiées au couple-mètre et/ou la vérification des dates de validité est effectuée. Dans le cas du freinage, le fil frein est adapté et correctement positionné, le couple de serrage est respecté. La protection des connexions est garantie selon la fiche d'instruction.	
		<u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> L'échange et le recueil des consignes sont réalisés en fonction des procédures en place : - Lors de la prise de poste - Dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit/ numérique), - Avec les collaborateurs, le chef d'équipe, ... Toute anomalie est détectée et signalée au bon interlocuteur selon la procédure adéquat.	
		<u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> L'état de propreté et de rangement du poste de travail est maintenu (5S, tri sélectif) Les équipements de Protection Individuelle (EPI), accessoires et matériel sont correctement utilisés et mis en œuvre et les règles environnementales sont respectées. La présence de corps étrangers est détectée et signalée.	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
5. Réaliser les raccordements et connexions ou déconnexions dans l'aéronef	Dans le cadre de la pose ou de la dépose de faisceaux d'un sous-ensemble. A partir du dossier de production (gamme, fiches d'instruction, plan, document de référence, plan 2D ou 3D...). A partir des consignes de sécurité et notamment la mise à disposition des équipements de protection individuelle.	<u>En matière de méthodes utilisées :</u> La réalisation des raccordements, connexions ou déconnexions est conforme au dossier de production. Les repères de prises et connecteurs sont apposés et orientés de manière lisible et conforme. Ils sont protégés selon les exigences. Des tests de continuité simples et de métallisation sont réalisés en conformité avec les outils et les procédures mis à disposition. L'état des connexions répond aux exigences.	Les raccordements sont réalisés ils sont conformes aux instructions. Les opérations de dépose sont réalisées en protégeant l'environnement de travail dans le respect des procédures d'intervention. Les contrôles qualité adaptés sont effectués, en utilisant des moyens appropriés. Les documents de traçabilité et d'avancement de son activité sont renseignés de façon exhaustive : Avancement du travail, traçabilité (cahier, feuille de relevé de production, tablette numérique...), qualité, autocontrôle, anomalies (par exemple : manquants, outillage, référentiels adaptés...).
		<u>En matière de moyens utilisés :</u> Les moyens collectés sont conformes aux documents techniques. L'ensemble des moyens et outils nécessaires à son activité est identifié. Les connexions de prises et /ou les montage(s) des cosses sont réalisés en respectant les orientations. La maintenance et l'évacuation d'humidité sont facilitées (goutte d'eau).	
		<u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> L'échange et le recueil des consignes sont réalisés en fonction des procédures en place : - Lors de la prise de poste - Dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit/ numérique), - Avec les collaborateurs, le chef d'équipe, ... Toute anomalie est détectée et signalée au bon interlocuteur selon la procédure adéquat.	
		<u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les normes et contraintes réglementaires sont prises en compte, Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées : - Equipement de protections selon les zones identifiées - Equipement de protections individuelles appropriés aux situations - Tri stockage des déchets - Rangement du poste de travail L'état de propreté et de rangement du poste de travail est maintenu (5S, tri sélectif ...). La présence de corps étrangers est détectée et signalée.	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
6. Protéger et conditionner, les faisceaux, les équipements, les sous-ensembles et son environnement dans l'aéronef	Sur des équipements de type instruments de vol, boîtiers électroniques... A partir du dossier de production (gamme, fiches d'instruction ou suiveuses, plan, document de référence, plan 2D ou 3D...). A partir des consignes de sécurité et notamment la mise à disposition des équipements de protection individuelle.	<u>En matière de méthodes utilisées :</u> La conformité des pièces est identifiée. En cas de non-conformité, les documents associés sont renseignés afin d'assurer la traçabilité Le lovage des harnais est réalisé méthodiquement en respectant le diamètre de sécurité. Les protections antistatiques sont utilisées selon les normes en vigueur.	Les protections et le conditionnement de l'ensemble livrable sont réalisés suivant les procédures en vigueur. Les extrémités des harnais sont protégées. Les contrôles qualité adaptés sont effectués, en utilisant des moyens appropriés. Les documents de traçabilité et d'avancement de son activité sont renseignés de façon exhaustive : Avancement du travail, traçabilité (cahier, feuille de relevé de production, tablette numérique...), qualité, autocontrôle, anomalies (par exemple : manquants, outillage,...)
		<u>En matière de moyens utilisés :</u> Les protections et le conditionnement est identifiés selon les procédures (protections plastiques...).	
		<u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> L'échange et le recueil des consignes sont réalisés en fonction des procédures en place : - Lors de la prise de poste - Dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit/ numérique), - Avec les collaborateurs, le chef d'équipe, ... Toute anomalie est détectée et signalée au bon interlocuteur selon la procédure adéquat.	
		<u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les normes et contraintes réglementaires sont prises en compte. Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées : - Equipement de protections selon les zones identifiées - Equipement de protections individuelles appropriés aux situations - Tri stockage des déchets - Rangement du poste de travail L'état de propreté et de rangement du poste de travail est maintenu (5S, tri sélectif...). La présence de corps étrangers est détectée et signalée.	

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).

COMMISSION D'EVALUATION 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.	ENTREPRISE (hors VAE)
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	AVIS DE L'ENTREPRISE. L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur : 1. une observation en situation de travail. 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat. PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL. Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.	(hors VAE)
---	-------------------

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.