

1.1. Environnement de travail

Le technicien polyvalent en chaudronnerie est employé par une entreprise métallurgique (atelier de chaudronnerie équipé de moyens conventionnels et/ou numériques), généralement de petite ou moyenne taille, intervenant en tant que sous-traitant sur sites industriels (secteur métallurgique, agro-alimentaire, pharmaceutique, nucléaire...) lors des activités de maintenance, de réparation ou d'installation.

L'atelier peut être composé de plusieurs machines de découpe (cisaille, poinçonneuse, oxycoupage, plasma, laser, scie à ruban...) et de mise en forme (presse, plieuse, cintruse, rouleuse...) conventionnelles et/ou numériques. Selon la technologie des équipements, il pourra avoir à sa disposition des moyens informatiques et logiciels de Dessin et/ou Fabrication Assistée par Ordinateur nécessaires (DAO/FAO), lui permettant d'assurer le traçage, la programmation ou l'imbrication.

A son poste de travail, il assemble des éléments mécano-soudés, préalablement découpés et mis en forme, grâce à des moyens d'assemblage par soudage (poste à souder TIG, semi-auto...) et par serrage (perceuse, riveteuse, boulonneuse...). Compte tenu des poids de charges portés, les règles fondamentales d'ergonomie, gestes et postures doivent être respectées. Il peut même utiliser des moyens de levage ou de manutention (élingues, palan, pont roulant...) pouvant nécessiter l'obtention d'une habilitation (Permis, Certificat d'Aptitude à la Conduite en Sécurité - CACES) conditionné par une aptitude médicale à renouveler périodiquement.

Lors de ses activités de maintenance, de réparation ou d'installation, il prépare tous les éléments dont il aura besoin et devra faire les bons choix afin de garantir la conformité de la pièce fabriquée, réhabilitée ou installée. Il interviendra soit directement dans un atelier industriel dans des secteurs d'activités variés (automobile, aéronautique, nucléaire, agro-alimentaire, pharmaceutique...), soit en extérieur (BTP, chimie...). Il devra donc être titulaire des différentes autorisations délivrées par le site client (plan de prévention, permis de feu, consignation, bon d'intervention...). Dans ce cadre, les déplacements et horaires de travail peuvent être variables, ils dépendent du secteur et de l'organisation du site d'intervention (pendant les arrêts de production par exemple).

Dans tous les cas, une capacité d'autonomie, d'adaptation et de recherche de solutions techniques est requise. Les conditions de travail peuvent parfois être difficiles (bruit, zone à risque, exigüité d'intervention, travail en hauteur...).

Le technicien polyvalent en chaudronnerie doit respecter les règles de sécurité¹, le port des équipements de protection individuelle est obligatoire et le port d'équipement d'hygiène peut être exigé selon les zones d'activité.

¹ La mise en œuvre de cette qualification peut nécessiter des habilitations spécifiques.

1.2. Interactions dans l'environnement de travail

Le technicien polyvalent en chaudronnerie est placé sous la responsabilité d'un chef d'entreprise, de chantier ou d'un responsable de secteur à qui il rend compte de ses activités.

En atelier, étant donné son savoir-faire, il peut accompagner, conseiller, aider des chaudronniers d'atelier lors des différentes étapes de fabrication, sans exercer de lien hiérarchique.

Dans le cadre de ses activités, le technicien polyvalent en chaudronnerie sollicite également l'avis et l'expertise des soudeurs.

Lors des interventions sur sites, il interagit avec des interlocuteurs externes considérés comme des clients (maintenance, qualité, méthodes...) à qui il rend compte de ses activités.

Dans tous les cas, il agit dans le respect des objectifs SQCD (Sécurité, Qualité, Coût, et Délais) et environnementaux fixés, il peut travailler seul, en binôme ou en équipe. Il doit être capable de communiquer, de dialoguer et de partager avec différents interlocuteurs sur des sujets techniques liés à son activité.

REFERENTIEL D'ACTIVITES des 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>La fabrication d'un ensemble chaudronné en atelier</p> <p>Cette activité consiste à réaliser des sous-ensembles de chaudronnerie industriels (cuve, trémie, silo, réservoir, raccordement, cartérisation machines...) ou structurels (plateforme, garde-corps, support...) comprenant au moins une forme de surface composée, cylindre, cylindre oblique, prisme, cône et/ou pyramide/trémie.</p> <p>Dans un premier temps, un mode opératoire décrivant une succession d'opérations de fabrication (découpe, conformation, assemblage) est réalisé à partir de la compréhension de la documentation technique. Cette phase de préparation prend en compte toutes les spécificités techniques des éléments (matière, taille, épaisseur...), toutes les opérations de calculs, de tracés et de développements (c'est-à-dire mettre à plat le volume d'un élément chaudronné), ainsi que la préparation de tous les moyens nécessaires (machines conventionnelles ou à commandes numériques, poste à souder...).</p> <p>Dans un second temps, la préparation est assurée conformément au mode opératoire établi. Afin d'éviter les chutes et</p>	<p>Déterminer le mode opératoire et réaliser les développements</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cette compétence vise à : <ul style="list-style-type: none"> - décrire les étapes de fabrication en enchainement d'opérations élémentaires chronologiques et cohérentes. - à calculer les développements (mise à plat du volume d'un élément). <p>A partir d'un dossier de fabrication pouvant contenir par exemple : plans, schémas, dessins, instructions, relevés techniques, ordre de fabrication ou cahier de soudage...</p> <p>Dans un atelier de chaudronnerie outillé et équipé de matériels de découpe et de conformation conventionnels et/ou numériques.</p> <p>Avec des éléments de chaudronnerie (tôles, tubes, profilés), de différentes matières (acier, alu, inox, cuivre...), de différentes dimensions et épaisseurs.</p> <p>Le cas échéant, avec un logiciel informatique (traitement de texte, tableur) ou progiciel de modélisation 2D/3D (FAO/DAO) approprié mis à disposition.</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation 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 visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</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>Le mode opératoire établi décrit une succession de phases et de sous-phases d'un procédé d'assemblage par soudage (pointage/petits cordons), serrage (vissage/boulonnage/rivetage), avec conformation de tôles, tubes et/ou profilés.</p> <p>Les étapes successives de fabrication définies permettent l'exécution des opérations dans le respect :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des caractéristiques relatives au produit (dimensionnelles/géométriques, types de matériaux, épaisseurs, formes, métallurgiques...). • des calculs (déduction de cote, angle...) et tracés de développés (flans capables, tubes ou profilés) sont réalisés. Les mises aux cotes et aux formes sont effectuées. • des moyens disponibles (équipements, machines, outils, outillages, programmation ou imbrication machine, ...). Une méthode de planification peut être associée à la typologie des actions à conduire (planning machines, organisation dans l'atelier, sous-traitance...). <p>L'exhaustivité des opérations permet de présenter un mode opératoire synthétique et conforme aux attentes.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Le mode opératoire peut être illustré à l'aide de croquis ou dessins. Un logiciel permettant la conception de mode opératoire peut être utilisé (traitement de texte, tableur, progiciel de modélisation...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les interlocuteurs internes (responsables, collègues, bureau d'études...) et/ou externes (fournisseurs, sous-traitants, ...) sont identifiées pour chaque étape.</p> <p>Les soudeurs sont sollicités et leurs avis sont pris en compte (déformation, emplacement des points...).</p>

<p>pertes de matière, l'imbrication des pièces est optimisée. Tous les moyens utilisés, qu'ils soient conventionnels ou numériques voire robotisés, sont réglés ou paramétrés (butées, origines...). Dans le cadre d'une machine à commande numérique, un logiciel de Fabrication Assisté par Ordinateur (FAO) peut être utilisé pour le transfert du programme vers la machine (en format en DXF, ISO...).</p> <p>Une fois tous les éléments réalisés (découpés et conformés), l'assemblage peut être effectué par soudage (pointage ou petits cordons) et par serrage (vissage, boulonnage, rivetage) dans le respect des exigences SQCD (Sécurité, Qualité, Coût, Délai).</p> <p>Dans un dernier temps, les opérations de contrôle visuel (aspect, soudures...) et prises de cote (relevés dimensionnels, géométriques...) sont réalisées (report de cote, d'axe, mesure d'angle...) et comparées aux données de référence (plan, normes...). Elles permettent de valider les exigences dimensionnelles, géométriques et fonctionnelles de l'ensemble chaudronné.</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 oeuvre 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 exigences liées à la sécurité, qualité, délai et à la réglementation sont prises en compte afin de favoriser la recherche de solutions.</p> <p><u>En matière de résultats :</u></p> <p>Le mode opératoire permet de décrire les étapes de fabrication en enchaînement d'opérations élémentaires chronologiques et cohérentes, en tenant compte des opérations de soudures ultérieures.</p> <p>Les développements sont calculés, et conformes aux données de référence.</p>
--	--	--	---

	<p>Tracer, découper et former les pièces d'éléments de chaudronnerie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cette compétence vise à : <ul style="list-style-type: none"> - tracer et réaliser les développements sur l'élément. - mettre en adéquation la préparation avec le mode opératoire établi précédemment. - optimiser l'imbrication des pièces pour éviter les chutes de matières. - Ce que la pièce mise en forme est conforme aux données de référence. <p>Dans un atelier de chaudronnerie équipé de matériels de découpe et de conformation conventionnels et/ou numériques.</p> <p>A partir du mode opératoire défini.</p> <p>Avec des éléments de chaudronnerie (tôles, tubes, profilés), de différentes matières (acier, alu, inox, cuivre...), de différentes dimensions et épaisseurs.</p> <p>Dans le respect des instructions, consignes ou procédures des machines.</p> <p>Le cas échéant, avec un progiciel de FAO/DAO approprié mis à disposition.</p> <p>Avec les Equipements de Protection Individuels et Collectifs.</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation 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 visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</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</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Le mode opératoire est appliqué. Les tracés et développés sont réalisés avec précision.</p> <p>Les moyens et méthodes de découpe et de mise en forme employés sont adaptés aux caractéristiques matières (formes, épaisseur, natures, encombrements...) et réglés dans le respect des abaques et consignes d'utilisation.</p> <p>Les paramètres sont réglés et/ou saisis (butées, origines...).</p> <p>Le cas échéant, le dessin d'ensemble est converti (en DXF, ISO...) pour être transformé en programme FAO et transféré dans la machine à commande numérique.</p> <hr/> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les équipements conventionnels et/ou numériques de découpe (scie à ruban, cisaille, poinçonneuse, oxycoupage, plasma, laser...), de préparation de bords (meuleuse...), de mise en forme (presse, plieuse, cintreuse, rouleuse...) sont utilisés conformément aux spécificités techniques.</p> <p>Les moyens de traçage (mètre, réglet, pointe à tracer, pointeau, trusquin...) sont utilisés conformément aux spécificités techniques.</p> <p>Le cas échéant, les moyens de traçage sont utilisés conformément aux spécificités techniques (dessin, logiciel tel que soliworx, logitrace, metalfox...).</p> <p>Selon la quantité, le poids et/ou la taille des éléments de chaudronnerie, les moyens de manutention (pont roulant, palan, élingues, ventouses...) sont utilisés.</p> <hr/> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les interlocuteurs internes (responsables, collègues, manutentionnaires...) et/ou externes (fournisseurs, sous-traitants...) sont sollicités.</p> <p>Les opérations réalisées tiennent compte des opérateurs présents dans la zone de coactivité.</p>
--	--	---	---

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.

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 oeuvre 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 Equipements de Protection Individuels et Collectifs sont utilisés. Les zones d'intervention sont identifiées et protégées.

Les éléments de chaudronnerie sont manipulés dans le respect des règles de sécurité et le cas échéant des habilitations requises (par exemple : CACES, permis pont, élingage...).

La découpe et la mise en forme sont exécutées dans le respect des contraintes environnementales (tri des déchets, bac de rétention...).

En matière de résultats :

Les développements sont tracés et réalisés.

La préparation réalisée est conforme au mode opératoire :

- -selon le niveau de qualité attendu (dimensions, formes, précisions...)
- dans les quantités demandées,
- dans les temps impartis.

L'imbrication des pièces est optimisée.

La pièce mise en forme est conforme aux données de référence.

	<p>Assembler ou pré-assembler un sous-ensemble chaudronné en atelier</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cette compétence vise à : <ul style="list-style-type: none"> - assembler par soudage (pointage ou petits cordons) et serrage (vissage, boulonnage, rivetage) des éléments chaudronnés préalablement découpés et mis en forme. - respecter les règles SQCD (Sécurité, Qualité, Coûts, Délais). <p>Dans un atelier de chaudronnerie outillé des moyens d'assemblage par soudage (pointage ou petit cordons) et par serrage (vissage, rivetage, boulonnage).</p> <p>A partir du mode opératoire.</p> <p>Avec des éléments de chaudronnerie (tôles, tubes, profilés), de différentes matières (acier, alu, inox, cuivre...), de différentes dimensions et épaisseurs.</p> <p>Dans le respect des instructions, consignes ou procédures des moyens.</p> <p>Avec les Equipements de Protection Individuels et Collectifs.</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation 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 visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</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</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les éléments sont amenés, positionnés et maintenus en position (respect des tracés/repérages, régularité et dimensionnement des jeux...).</p> <p>Les moyens de soudage (pointage ou petits cordons) sont réglés et de serrage (couple) sont adaptés.</p> <p>Les mises aux cotes et aux formes sont effectuées.</p> <p>Les déformations sont prises en compte et anticipées.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les équipements d'assemblage par soudage (poste à souder TIG, semi-auto...), par serrage (jeu de clés, perceuse, forets, riveteuse, boulonneuse...) et les consommables (métal d'apport, visserie...) sont utilisés.</p> <p>L'assemblage est effectué sur un support adapté (table de montage avec étau, mandrin, butée, directement au sol...).</p> <p>Selon la quantité, le poids et/ou la taille des éléments de chaudronnerie, les moyens de manutention (pont roulant, palan, élingues, ventouses...) sont utilisés.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les soudeurs sont sollicités pour intervention (soudage des éléments).</p> <p>Les interlocuteurs internes (responsables, collègues, manutentionnaires...) sont sollicités.</p> <p>Les opérations réalisées</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p>
--	--	---	--

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 :

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 oeuvre 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.

Les Equipements de Protection Individuels et Collectifs (chaîne de balisage, consignation...) sont utilisés. Les zones d'intervention sont identifiées et protégées (rideau de soudage...).

Les éléments de chaudronnerie sont manipulés dans le respect des règles de sécurité et le cas échéant des habilitations requises (CACES, permis pont, élingage...).

L'assemblage est réalisé en toute sécurité.

En matière de résultats :

L'assemblage est conforme dimensionnellement et géométriquement (perpendicularité, parallélisme, planéité, jeu d'affleurement...) dans le respect des règles SQCD (Sécurité, Qualité, Coûts, Délais).

	<p>Auto-contrôler la conformité de la fabrication d'un ensemble chaudronné</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cette compétence vise à : <ul style="list-style-type: none"> - garantir la qualité et la conformité des différentes opérations d'assemblage : dimension, géométrie, aspect. - repérer et traiter les non-conformités. <p>Dans un atelier de chaudronnerie équipé de moyens de contrôle et de mesure. Le cas échéant, avec les documents de traçabilité.</p> <p>Avec des éléments de chaudronnerie assemblés.</p> <p>A partir d'un dossier de fabrication pouvant contenir par exemple : plans, schémas, dessins, instructions, relevés techniques, ordre de fabrication ou cahier de soudage...</p> <p>Dans le respect des instructions, consignes ou procédures (qualité, norme du secteur...).</p> <p>Avec les Equipements de Protection Individuels et Collectifs.</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation 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 visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</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</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les opérations de contrôle mises en œuvre sont conformes aux instructions en intégrant les exigences en termes de :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Positionnement de la pièce pour favoriser le contrôle, • Prise de cotes, relevés géométriques et réalisation des calculs nécessaires (report de cote, d'axes, mesure d'angles...), • Opérations de contrôle des soudures (visuel, ressuage...). <p>Les mesures ou calculs sont comparés aux données de références (plan, norme de tolérances générales ISO 2768...).</p> <p>Les non-conformités sont traitées selon les procédures mises en application dans l'entreprise (alerte, rebut, retouche...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens de contrôle et de mesure sont utilisés : mètre, niveau, équerre, pieds à coulisse... Des moyens de contrôle non-destructifs peuvent être utilisés pour le contrôle des soudures (ressuage...).</p> <p>Le cas échéant, les documents qualité sont renseignés selon la procédure en vigueur dans l'entreprise (fiche de contrôle, procès-verbal...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>En cas d'aléas, les non-conformités repérées sont signalées à l'interlocuteur concerné.</p> <p>Les opérations de contrôles effectuées tiennent compte des opérateurs présents dans la zone de co-activité.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Le contrôle est effectué dans un environnement adapté (marbre, zone définie...) et sécurisé.</p> <p>Les Equipements de Protection Individuels et Collectifs sont utilisés.</p> <p>Les contraintes environnementales sont respectées.</p>
--	---	---	--

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.

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 oeuvre 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 résultats :

Les opérations d'auto-contrôle permettent de garantir la qualité et la conformité des différentes opérations d'assemblages : dimension, géométrie, aspect.

Les relevés d'information sont communiqués.

Les non-conformités sont repérées

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>Les opérations de réhabilitation ou d'installation de chaudronnerie sur site</p> <p>Cette activité consiste à intervenir sur un site industriel afin de procéder, soit à des opérations d'installation d'élément de chaudronnerie, soit à des opérations de maintenance/remplacement d'éléments chaudronnés.</p> <p>Dans un premier temps, un mode opératoire d'intervention listant les opérations et l'ensemble des éléments nécessaires (pièces, outils, outillages, consommables...) est réalisé. L'ensemble des phases et sous-phases listées permet de présenter un mode opératoire synthétique et d'établir les éléments constitutifs du plan de prévention. Tous les éléments listés sont ensuite préparés.</p> <p>Dans un deuxième temps, cette activité consiste à remplacer ou installer un sous-ensemble mécanosoudé sur site industriel. Dans le cadre d'une réhabilitation, une activité de démontage méthodique et d'évacuation est appliquée. Puis, l'aménagement, le positionnement, le maintien et l'assemblage par soudage, vissage, boulonnage ou</p>	<p>Préparer et déterminer le mode opératoire d'intervention à partir de relevés techniques</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cette compétence vise à : <ul style="list-style-type: none"> - définir un mode opératoire d'intervention optimal. - proposer des solutions techniques d'intervention. - préparer l'ensemble des éléments (pièces, outils, outillages et consommables, équipements de protection, démarches QSE, moyens de contrôle et de manutention). <p>A partir des informations disponibles (cahier des charges, relevés techniques, croquis, bon de commande...).</p> <p>Selon les démarches QSE obligatoires avant intervention : plan de prévention, permis feu, réunion sécurité...</p> <p>Avec les moyens, matériels, équipements et consommables nécessaires à l'intervention mis à disposition.</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation 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 visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UJMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</p>	<p>En matière de méthodes utilisées :</p> <p>Le mode opératoire établi décrit une succession de phases d'intervention dans le respect :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des relevés techniques effectués. • des caractéristiques relatives à la réhabilitation/installation d'un sous-ensemble chaudronné (pièce réalisée en atelier, référence commandée...). • des moyens disponibles (électroportatifs, machines de chantier, caisse à outils...). • de l'organisation de la zone d'intervention (équipements de sécurité, de protection de l'environnement...). • des démarches QSE du site d'intervention (permis feu, plan de prévention...). <p>L'exhaustivité des opérations permet de présenter un mode opératoire synthétique et d'établir les éléments constitutifs du plan de prévention.</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>En matière de moyens utilisés :</p> <p>Tous les moyens nécessaires sont vérifiés et préparés :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les équipements électroportatifs (meuleuse, perceuse, poste à souder...), • Les machines de chantier (cintreuse, plieuse...), • Les consommables (métal d'apport, visserie...), • La caisse à outils (contenant trusquin, pointeau, marteau, jeu de clés...), • Les moyens de balisage permettant de délimiter et sécuriser la zone (barrières, ruban, cônes de chantier, cadenas de consignation...), • Les moyens de contrôle dimensionnels (mètre, niveau, équerre, pieds à coulisse...), volumétriques (débit, pression, étanchéité) ou de contrôle non-destructifs (ressuage...). <p>Le matériel de manutention (élingues, palan, treuil, cric, tire-fort...) sont préparés ou anticipés (location d'une nacelle...).</p>

<p>rivetage des éléments chaudronnés est assuré.</p> <p>Ensuite, cette activité d'installation ou de réhabilitation est contrôlée. Les opérations de contrôle visuel (aspect, soudures...) et prises de cote (relevés dimensionnels, géométriques...) sont réalisées (report de cote, d'axe, mesure d'angle...) et comparées aux données de référence (plan, norme...). Elles permettent de valider les exigences fonctionnelles, dimensionnelles et géométriques de l'ensemble.</p> <p>Dans un dernier temps, un « repli de chantier » est assuré. Cette activité consiste à déconsigner, débarrasser, nettoyer et ranger la zone d'intervention. Puis, à rendre compte aux interlocuteurs : site d'intervention et entreprise intervenante.</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 oeuvre 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 liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les interlocuteurs internes (responsables, chargés d'affaires, collègues...) et/ou externes (fournisseurs, sous-traitants, loueurs de matériels, levageur...) sont sollicités.</p> <p>Les interlocuteurs du site d'intervention sont identifiés</p> <hr/> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Toutes les contraintes liées au milieu d'intervention sont anticipées, prises en compte et préparées. Les autorisations ou habilitations nécessaires sont prévues (permis feu, consignation...).</p> <hr/> <p><u>En matière de résultats :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • <p>L'ensemble des données relatives à la réhabilitation/installation et à l'environnement permettent de définir un mode opératoire d'intervention optimal. Des solutions techniques d'intervention sont proposées.</p> <p>L'ensemble des éléments est disponible et préparé :</p> <ul style="list-style-type: none"> • pièces, • outils, outillages et consommables, • équipements de protection, • démarches QSE (plan de prévention, permis feu, consignation, norme du secteur d'intervention, environnement...), • moyens de contrôle et de manutention.
---	--	--	---

	<p>Réhabiliter ou installer un sous-ensemble chaudronné sur site</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cette compétence vise à : <ul style="list-style-type: none"> - réhabiliter ou installer des éléments chaudronnés conformément aux attentes du client. L'élément remplacé ou installé s'intègre à l'ensemble mécano-soudé. - prendre en compte tous les éléments de sécurité individuelle et collective, à les installer conformément aux règles QSE du site d'intervention. - garantir l'intégrité de l'installation / réhabilitation et de l'environnement d'intervention. <p>A partir du mode opératoire d'intervention.</p> <p>Selon les démarches QSE obligatoires avant intervention : plan de prévention, permis feu, réunion sécurité...</p> <p>Avec les moyens, matériels, équipements et consommables préparés.</p> <p>Avec les Equipements de Protection Individuels et Collectifs.</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation 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 visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UJMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</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>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Dans le cadre d'une réhabilitation, les éléments existants sont démontés méthodiquement et évacués.</p> <p>Les éléments chaudronnés sont amenés, positionnés, maintenus (respect des tracés, des repérages, régularité, dimensionnement des jeux...) et assemblés par soudage, vissage, boulonnage ou rivetage.</p> <p>Les déformations sont prises en comptes et anticipées.</p> <p>Les mises aux côtes et aux formes sont effectuées.</p> <p>Les moyens de soudage (pointage ou petits cordons) sont réglés et les moyens de serrage (couple) sont adaptés.</p> <hr/> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Tous les moyens préparés sont utilisés :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les équipements électroportatifs (meuleuse, perceuse, poste à souder...), • Les machines de chantier (cintreuse, plieuse...), • Les consommables (métal d'apport, visserie...), • La caisse à outils (contenant trusquin, pointeau, marteau, jeu de clés...), • Les moyens de balisage permettant de délimiter et sécuriser la zone (barrières, ruban, cônes de chantier, cadenas de consignation...), • Les engins de manutention (élingues, palan, treuil, cric, tire fort...). <p>Les moyens permettant d'évaluer les risques avant une intervention sont utilisés conformément aux procédures (fiche d'intervention, document d'analyse préalable des risques, aide-mémoire de type « 5 minutes avant d'agir »...).</p> <hr/> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Le cas échéant, les soudeurs sont sollicités pour intervention (soudage des éléments).</p> <p>Les interlocuteurs internes (responsables, collègues...) et/ou externes (interlocuteur du site d'intervention, levageur/manutentionnaire...) sont sollicités.</p> <p>Les opérations effectuées tiennent compte des opérateurs présents dans la zone de co-activité.</p>
--	---	---	---

		<p>1. une observation en situation de travail.</p> <p>2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.</p> <p>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 Equipements de Protection Individuels et Collectifs sont utilisés. Les zones d'intervention sont identifiées et protégées.</p> <p>Les risques et règles sécurité et environnement en lien avec l'intervention sont identifiés (déplacements, protections, autorisations, contraintes de production...).</p> <p>Les éléments de chaudronnerie sont manipulés dans le respect des contraintes environnementales (tri des déchets, bac de rétention...).</p> <p>Toutes les contraintes liées au milieu d'intervention sont anticipées, prises en compte et préparées. Les autorisations ou habilitations nécessaires sont prévues (permis feu, consignation...).</p> <hr/> <p><u>En matière de résultats :</u></p> <p>Le sous-ensemble réhabilité ou installé est conforme aux attentes du client.</p> <p>Tous les éléments de sécurité individuelle et collective sont pris en compte, installés et conformes aux règles QSE du site d'intervention.</p> <p>L'intégrité de l'installation / réhabilitation et de l'environnement d'intervention sont garantis.</p> <p>L'élément remplacé ou installé s'intègre à l'ensemble mécano-soudé.</p>
--	--	--	--

	<p>Auto-contrôler la conformité de l'intervention de réhabilitation / installation de chaudronnerie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cette compétence vise à : <ul style="list-style-type: none"> - garantir la conformité du sous-ensemble réhabilité ou installé (fonctionnalité, dimension, géométrie, norme du secteur...) - renseigner et consigner les relevés d'information - repérer et traiter les non-conformités. <p>A partir des informations disponibles (cahier des charges, croquis, plans, consignes...).</p> <p>Avec les moyens de contrôle et de mesure disponibles et préparés et les documents de traçabilité.</p> <p>Dans le respect des instructions, consignes ou procédures.</p> <p>Avec les Equipements de Protection Individuels et Collectifs.</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation 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 visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</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</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les opérations de contrôle mises en œuvre sont conformes en termes de :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Prise de cotes, relevés géométriques et réalisation des calculs nécessaires (report de cotes, d'axes, mesure d'angles...), • Opérations de contrôle d'aspect et de conformité des soudures (visuel, ressuage...). <p>Les mesures ou calculs sont comparés aux données de références (plan, relevés, norme de tolérances générales ISO 2768...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens de contrôle dimensionnels (mètre, niveau, équerre, pieds à coulisse...), volumétriques (débit, pression, étanchéité...) sont utilisés.</p> <p>Des moyens de contrôle non-destructifs peuvent être utilisés pour le contrôle des soudures (ressuage...).</p> <p>Les documents de suivi sont renseignés selon la procédure (fiche de contrôle, procès-verbal, cahier de maintenance...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>En cas d'aléas, les non-conformités repérées sont signalées à l'interlocuteur concerné.</p> <p>Les opérations de contrôles effectuées tiennent compte des opérateurs présents dans la zone de co-activité.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les Equipements de Protection Individuels et Collectifs sont utilisés. Les zones d'intervention sont identifiées et protégées.</p> <p>Les éléments de chaudronnerie sont manipulés dans le respect des règles de sécurité.</p> <p>Toutes les contraintes liées au milieu d'intervention sont anticipées et prises en compte.</p>
--	---	--	--

réelles réalisées en entreprise 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.

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 oeuvre 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 résultats :

Le sous-ensemble réhabilité ou installé est conforme au cahier des charges du client : fonctionnalité, dimension, géométrie, norme du secteur...

Les relevés d'information sont renseignés et consignés.

Les non-conformités sont repérées, et traitées selon les procédures.

	<p>Finaliser une intervention de réhabilitation / installation de chaudronnerie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cette compétence vise à : <ul style="list-style-type: none"> - assurer le repli de chantier (déconsignation, application 5S...). - formuler et communiquer les informations liées à l'intervention (client/fournisseur) oralement (réunion de fin de chantier...) et/ou par écrit (PV de réception...). <p>Sur site, dans la zone d'intervention, avec une installation/réhabilitation en fonctionnement.</p> <p>Avec la documentation client/fournisseur à renseigner.</p> <p>Avec les Equipements de Protection Individuels et Collectifs.</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation 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 visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</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>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Un contrôle de la zone d'intervention est effectué conformément aux instructions : déconsignation, évacuation des déchets, inventaire des moyens et équipements...</p> <p>Les informations concrètes relatives aux activités d'installation ou de réhabilitation sont transmises selon les modalités de l'entreprise et du site d'intervention.</p> <p>La synthèse des informations tient compte des évènements (aléas, mesures d'ajustement, observations diverses, temps et délais de réalisation...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>La transmission des informations est réalisée selon l'organisation de l'entreprise et du site d'intervention : compte-rendu oral, réunion de fin de chantier, PV de réception, suivi d'intervention, clôture d'un Ordre de Travail...</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>La transmission d'informations est assurée auprès du responsable opérationnel du site d'intervention (maintenance, qualité, service supports...) et du responsable hiérarchique de l'entreprise intervenante</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone et aux moyens utilisés sont connues et appliquées.</p> <p>Les procédures ou règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p> <p>Le vocabulaire utilisé lors de la transmission d'informations est adapté au métier et/ou au secteur de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de résultats :</u></p>
--	--	---	--

		<p>1. une observation en situation de travail.</p> <p>2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.</p> <p>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 oeuvre 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>Le repli de chantier est assuré (déconsignation, application 5S...).</p> <p>Les informations liées à l'intervention (client/fournisseur) sont formulées et communiquées :</p> <ul style="list-style-type: none"> • oralement (réunion de fin de chantier...) • par écrit (PV de réception...).
--	--	---	---