

CQP Technicien en industrialisation et en amélioration des processus (CQPM)

RNCP21804 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Sans niveau – le positionnement dans le cadre de national des certifications professionnelles est non déterminé
Code(s) NSF	200
Code(s) ROME	H1404
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'échéance	30/01/2020

Certificateur(s)

UNION DES INDUSTRIES ET DES METIERS DE LA METALLURGIE (UIMM) · SIRET : 78471719100018

Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) de la métallurgie – Union des industries et métiers de la métallurgie (UIMM)

<http://www.uimm.fr>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

Chaînon indispensable entre le bureau d'études et l'atelier, il/elle optimise les opérations de production en tenant compte de tous les paramètres : normes réglementaires, qualité, coûts et délais.

Le titulaire de ce certificat peut être amené à réaliser les activités suivantes :

- A1. Analyse et optimisation de la production à l'échelle du poste de travail ou de la ligne de production.
- A2. Conception, planification et suivi d'un projet d'amélioration.
- A3. Optimisation de la mise en oeuvre de moyens nouveaux ou modifiés.
- A4. Mise en place d'outils ou de méthodes d'amélioration continue.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Les capacités attestées :

- C1 Etablir un cahier des charges fonctionnel
- C2 Prévoir et planifier les moyens nécessaires dans le cadre d'un projet
- C3 Déterminer l'équilibrage de la charge sur une ligne ou une suite de postes de production
- C4 Estimer un temps de production en utilisant une méthode de décomposition des temps
- C5 Réaliser une chrono-analyse
- C6 Identifier, avec les interlocuteurs internes et/ou externes, les adaptations de délais et/ou de prestations afin d'atteindre les objectifs
- C7 Former les opérateurs à l'utilisation de moyens nouveaux ou modifiés
- C8 Optimiser les gestes et déplacements sur un poste de travail en tenant compte de la sécurité, dans un objectif d'efficacité
- C9 Analyser l'effet d'une modification du produit, de l'outil ou du procédé de production et proposer des solutions adaptées
- C10 Déterminer l'outil ou la méthode d'amélioration continue le mieux adapté, en fonction d'un objectif donné

C11 Mettre en place une démarche utilisant un outil ou une méthode d'amélioration continue
C12 Présenter et argumenter par écrit et oralement un dossier sur un projet devant des experts

Blocs de compétences

RNCP21804BC01 — Mise en œuvre de l'industrialisation

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes :

C1 Etablir un cahier des charges fonctionnel

C2 Prévoir et planifier les moyens nécessaires dans le cadre d'un projet

C3 Déterminer l'équilibrage de la charge sur une ligne ou une suite de postes de production

C4 Estimer un temps de production en utilisant une méthode de décomposition des temps

C5 Réaliser une chrono-analyse

C6 Identifier, avec les interlocuteurs internes et/ou externes, les adaptations de délais et/ou de prestations afin d'atteindre les objectifs

C7 Former les opérateurs à l'utilisation de moyens nouveaux ou modifiés

Modalités d'évaluation :

Evaluation en situation professionnelle réelle : L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :

- une observation en situation de travail ;
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat.

Ou

Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion de 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.

Ou

Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée : Si nécessaire, la commission d'évaluation pourra mettre en œuvre une évaluation en situation professionnelle reconstituée.

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements ;
- ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat.

Et

Avis de l'entreprise : L'entreprise (tuteur, responsable fonctionnel ou hiérarchique...) donne un avis au regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

Attestation :

Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation

RNCP21804BC02 — L'amélioration continue du processus de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes :

C8

Optimiser les gestes et déplacements sur un poste de travail en tenant compte de la sécurité, dans un objectif d'efficacité

C9

Analyser l'effet d'une modification du produit, de l'outil ou du procédé de production et proposer des solutions adaptées

C10 Déterminer l'outil ou la méthode d'amélioration continue le mieux adapté, en fonction d'un objectif donné

C11 Mettre en place une démarche utilisant un outil ou une méthode d'amélioration continue

Modalités d'évaluation :

Evaluation en situation professionnelle réelle : L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :

- une observation en situation de travail ;
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat.

Ou

Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion de 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.

Ou

Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée : Si nécessaire, la commission d'évaluation pourra mettre en œuvre une évaluation en situation professionnelle reconstituée.

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements ;
- ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat.

Et

Avis de l'entreprise : L'entreprise (tuteur, responsable fonctionnel ou hiérarchique...) donne un avis au regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

Attestation :

Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation

RNCP21804BC03 — La communication technique d'un projet

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Ce bloc de compétences reprend la capacité professionnelle suivante :

C12 Présenter et argumenter par écrit et oralement un dossier sur un projet devant des experts

Modalités d'évaluation :

Evaluation en situation professionnelle réelle : L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :

- une observation en situation de travail ;
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat.

Ou

Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion de 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.

Ou

Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée : Si nécessaire, la commission d'évaluation pourra mettre en œuvre une évaluation en situation professionnelle reconstituée.

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements ;
- ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat.

Et

Avis de l'entreprise : L'entreprise (tuteur, responsable fonctionnel ou hiérarchique...) donne un avis au regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

Attestation :

Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le Technicien en industrialisation et en amélioration des processus exerce ses activités au sein des entreprises industrielles.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Cette qualification peut être utile ou indispensable à titre principal dans l'exercice de plusieurs métiers, à titre d'exemples non exhaustifs :

Technicien méthodes,

Technicien méthodes process,

Technicien méthodes-industrialisation,

Technicien productique méthodes, ...

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

A compléter (Reprise)

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Modérée (3/5)
Facteurs principaux	Intensité d'embauche, Inadéquation géographique
Salaire médian (mensuel)	2 000 €
Familles professionnelles (FAP)	H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation · tension 3/5 (Modérée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	2 848
Jugés difficiles à recruter	25 %
Emplois saisonniers	16 %
Familles professionnelles (FAP)	H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

Jury paritaire : 50% de représentants des salariés / 50% de représentants des employeurs.

Délégation patronale : maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire.

Délégation syndicale : chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote.

En cas de partage des voix, celle du président du jury est prépondérante.

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement 30/01/2020

Liens avec d'autres certifications

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)
RNCP34575

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

Site dédié aux CQPM : cqpm.fr ; rubrique "S'informer"

UIMM

CQPM

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/21804/>