

CQP Conducteur de systèmes de production automatisée (CQPM)

RNCP23022 · 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	201
Code(s) ROME	H2907, H2906, H2905, H2904, H2903
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'échéance	23/08/2020

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

Le titulaire de la qualification assure le bon fonctionnement d'un système de production automatisée et en contrôle la qualité de la production. Il exécute un travail qualifié constitué d'opérations caractérisées par leur variété (réglages, contrôles qualité administration des données de production, régulation de flux, maintenance 1er niveau...).

Liste des activités visées par le diplôme, le titre ou le certificat

- A1. Conduite et contrôle du bon fonctionnement d'un système de production en cours de production.
- A2. Réglage de composants mécaniques, pneumatiques ou hydrauliques en cours de production ou lors de changement de produits ou de productions.
- A3. Contrôle de conformité de la production réalisée.
- A4. Maintenance de l'installation de production.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Les compétences attestées :

- C1 Conduire l'outil de production en assurant sa bonne marche.
- C2 Faire face à des situations anormales (non gammées en appliquant les procédures prévues).
- C3 Vérifier la conformité des produits réalisés en utilisant les appareils de mesure et de contrôle mis à sa disposition
- C4 Positionner l'installation en utilisant les modes de marche dégradés
- C5 Effectuer des réglages mécaniques
- C6 Effectuer des réglages pneumatiques–hydrauliques
- C7 Effectuer les opérations de maintenance préventive de premier niveau (au sens de la norme AFNOR NFX 60 010 par exemple)
- C8 Réaliser un pré diagnostic suite à un dysfonctionnement
- C9 Suite à un dysfonctionnement, décrire une situation rencontrée en exploitant un langage technique adapté

Blocs de compétences

RNCP23022BC01 — La réalisation et le suivi d'une production en assurant la qualité sur système de production automatisée

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes :

C1 Conduire l'outil de production en assurant sa bonne marche

C2 Faire face à des situations anormales (non gammées) en appliquant les procédures prévues

C3 Vérifier la conformité des produits réalisés en utilisant les appareils de mesure et de contrôle mis à sa disposition

C4 Positionner l'installation en utilisant les modes de marche dégradés

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.

RNCP23022BC02 — Le réglage sur systèmes de production automatisée

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes :

C5 Effectuer des réglages mécaniques

C6 Effectuer des réglages pneumatiques –hydrauliques

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

Évaluation 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

RNCP23022BC03 — La gestion des dysfonctionnements sur systèmes de production automatisée

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes :

C7 Effectuer les opérations de maintenance préventive de premier niveau (au sens de la norme AFNOR NFX 60 010 par exemple)

C8 Réaliser un pré diagnostic suite à un dysfonctionnement

C9 Suite à un dysfonctionnement, décrire une situation rencontrée en exploitant un langage technique adapté

Modalités d'évaluation :

Évaluation 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

Évaluation 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

Secteur industriel

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 :

Conducteur / Conductrice de machines automatiques de soudage à l'arc
Conducteur / Conductrice de machines automatiques en montage-assemblage mécanique
Conducteur / Conductrice de système de production automatisée en fabrication mécanique
Conducteur / Conductrice d'installation automatisée en fabrication mécanique
Conducteur / Conductrice d'installation automatisée en industrie alimentaire
Conducteur / Conductrice de machines automatiques en industrie du bois
Conducteur / Conductrice de ligne automatisée en industrie chimique
Conducteur / Conductrice de ligne automatisée en production électrique
Conducteur / Conductrice de ligne automatisée en production électronique
Conducteur / Conductrice de machines automatiques en production électronique
Conducteur / Conductrice de machines automatiques en production microélectronique

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

L'accord national du 26 février 2003 sur la sécurité et la santé au travail prévoit une formation professionnelle spécifique, pour la prévention des risques, destinée aux salariés d'une entreprise extérieure intervenant sur le site d'une entreprise utilisatrice.

Cette formation doit prendre en compte, l'ensemble des risques professionnels, en partant des plus généraux pour aller jusqu'aux risques potentiels existant sur les sites des installations classées « Seveso II - seuil haut ».

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)	Très élevée (5/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 2 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 385 €
Familles professionnelles (FAP)	D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage · tension 5/5 (Très élevée) D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage · tension 5/5 (Très élevée) D1X30 — Ouvriers en chaudronnerie et tôlerie · tension 5/5 (Très élevée) D2X30 — Ouvriers peu qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique · tension 3/5 (Modérée) D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique · tension 5/5 (Très élevée) D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux · tension 5/5 (Très élevée) D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique · tension 5/5 (Très élevée) E1X21 — Ouvriers peu qualifiés de conduite d'installation de production de métaux · tension 2/5 (Faible) E1X41 — Ouvriers qualifiés de conduite d'installation de production de métaux · tension 4/5 (Élevée) E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	42 687
Jugés difficiles à recruter	52 %
Emplois saisonniers	14 %

Familles professionnelles (FAP)

D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage
D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage
D1X30 — Ouvriers en chaudronnerie et tôlerie
D2X30 — Ouvriers peu qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique
D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique
D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux
D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique
E1X21 — Ouvriers peu qualifiés de conduite d'installation de production de métaux
E1X41 — Ouvriers qualifiés de conduite d'installation de production de métaux
E5X70 — Techniciens des industries de process
E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process
H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production

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	23/08/2020
-------------------------------------	------------

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/23022/>