

CQP Conducteur d'équipements industriels (CQPM)

RNCP23024 · 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	H2903, H2904, H2905, H2907, H2102
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 Conducteur d'équipements industriels exerce ses activités dans des entreprises industrielles, en atelier de production. Il s'assure, sous la responsabilité de l'encadrement d'atelier, du bon fonctionnement d'un système de production industrielle.

Liste des activités visées

- A1. Préparation des installations, machines et accessoires avant le démarrage du système de production industrielle.
- A2. Conduite d'un système de production industrielle en mode normal ou dégradé.
- A3. Entretien et maintenance des systèmes et matériels conduits.
- A4. Compte-rendu d'activité.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Les compétences attestées :

- C1 Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires.
- C2 Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste
- C3 Entretenir et maintenir les systèmes et matériels conduits
- C4 Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites
- C5 Conduire le système de production en mode normal, selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites
- C6 Conduire le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste
- C7 Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine
- C8 Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies.

Blocs de compétences

RNCP23024BC01 — La préparation, le réglage d'un équipement industriel et la réalisation de la maintenance de 1er niveau

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes :

C1 Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires

C2 Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste

C3 Entretenir et maintenir les systèmes et matériels conduits

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

RNCP23024BC02 — La réalisation et le suivi de la production sur un équipement industriel

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes :

C4 Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites

C5 Conduire le système de production en mode normal, selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites

C6 Conduire le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste

C7 Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine

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

RNCP23024BC03 — Le suivi de la fabrication et la communication avec son environnement de travail pour le conducteur d'équipement industriel

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Ce bloc de compétences reprend la capacité professionnelle suivante :

C8 Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies.

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

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 d'appareils en industrie alimentaire
Conducteur / Conductrice de four en industrie alimentaire
Conducteur / Conductrice de ligne de production / fabrication en industrie alimentaire
Conducteur / Conductrice de ligne en boulangerie industrielle
Conducteur / Conductrice de ligne en industrie laitière
Conducteur / Conductrice de ligne
Conducteur / Conductrice de pétrin en industrie alimentaire
Conducteur / Conductrice de presses en industrie alimentaire
Conducteur / Conductrice d'enrobeuses en industrie alimentaire
Conducteur mouleur / Conductrice mouleuse en chocolaterie
Opérateur / Opératrice de conduite et de surveillance d'installation automatisée de fabrication alimentaire
Conducteur / Conductrice d'appareils de fabrication en industrie pharmaceutique
Conducteur / Conductrice d'appareils des industries chimiques
Conducteur / Conductrice d'enrobage en industrie pharmaceutique
Conducteur / Conductrice d'équipements de stérilisation en industrie pharmaceutique
Conducteur / Conductrice d'installation polyvalente en industrie chimique
Conducteur / Conductrice en industrie de la cosmétoparfumerie
Conducteur / Conductrice de machines à tisser
Conducteur / Conductrice de machines à tricoter
Conducteur / Conductrice de machines à tuffer en industrie textile
Conducteur / Conductrice de machines de fabrication de produits textiles
Conducteur / Conductrice de machines de tissage
Conducteur / Conductrice de banc d'étirage
Conducteur / Conductrice de convertisseurs en industrie textile
Conducteur / Conductrice de machine de production et transformation des fils
Conducteur régleur / Conductrice régleuse de machine Open-End
Conducteur / Conductrice d'appareils de teinture textile
Conducteur / Conductrice de barque jet ou overflow
Conducteur / Conductrice de gratteuse en ennoblissement textile
Conducteur / Conductrice de jigger
Conducteur / Conductrice de laineuses en ennoblissement textile
Conducteur / Conductrice de ligne de relaxation en industrie textile
Conducteur / Conductrice de machines à calender en industrie textile

RÈGLEMENTATIONS 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)	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)	2 356 €

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)
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)
E3X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries agro-alimentaires · tension 4/5 (Élevée)
E3X40 — Ouvriers qualifiés des industries agro-alimentaires · tension 5/5 (Très 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)	64 640
-----------------------------------	--------

Jugés difficiles à recruter	50 %
-----------------------------	------

Emplois saisonniers	27 %
---------------------	------

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
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
E3X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries agro-alimentaires
E3X40 — Ouvriers qualifiés des industries agro-alimentaires
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

Liens avec d'autres certifications

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)
RNCP38515, RNCP35092

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/23024/>