

CQP Pilote de Systèmes de Production Automatisée (CQPI)

RNCP34174 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	201u, 223u
Formacode(s)	31620
Code(s) ROME	H2503
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	10/09/2019
Date d'échéance	10/09/2024

Certificateur(s)

UNION DES INDUSTRIES ET DES METIERS DE LA METALLURGIE (UIMM) · SIRET : 78471719100018**Commission paritaire nationale de l'emploi de la métallurgie**<https://www.observatoire-metallurgie.fr/>**FEDERATION DES ENTREPRISES DU RECYCLAGE · SIRET : 78435874900033****Commission nationale paritaire de l'emploi et de la formation professionnelle (CPNE-FP) des industries et du commerce de la récupération****GROUPE OCTANTIS · SIRET : 83420427300017**

Partenaires habilités

95 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 95 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFOREST	34317059300101	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300119	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300135	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300150	Former et organiser l'évaluation
AFPA ACCES A L' EMPLOI	82436343600034	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200021	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200104	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200120	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200138	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200146	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 95 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp34174-cqp-pilote-de-systemes-de-production-automatisee-cqpi/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

La certification impacte tous les secteurs et sites de production industrielle automatisés ou robotisés. Le renouvellement de la certification prend en compte l'évolution des technologies industrielles 4.0 (automatisation, robotique, cobotique, objet connecté...).

Les compétences visées dans cette certification abordent l'enrichissement des activités au poste de travail, comme garantir la qualité, effectuer des réglages, assurer la maintenance intégrée et développer l'amélioration continue. Dans le cadre de la gestion des flux, outils ou moyens de production, la certification proposée accentue désormais les notions de transmission de l'information.

ACTIVITÉS VISÉES

- La conduite et la surveillance de la production de plusieurs installations automatisées ou robotisées de moyenne ou grande série
- Les interventions de maintenance de niveau 2
- La contribution à l'amélioration continue

COMPÉTENCES ATTESTÉES

- Conduire un système de production
- Contrôler la conformité des produits et corriger les paramètres
- Transmettre les informations et les pratiques de production
- Réaliser des opérations de maintenance préventive
- Analyser un dysfonctionnement lié au système automatisé
- Effectuer un échange standard d'un sous ensemble fonctionnel de l'installation
- Collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité
- Analyser les informations et participer à une action de progrès

Blocs de compétences

RNCP34174BC01 — La conduite et la surveillance de la production de plusieurs installations automatisées ou robotisées de moyenne ou grande série

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Conduire un système de production
2. Contrôler la conformité des produits et corriger les paramètres
3. Transmettre les informations et les pratiques de production

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQPM sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel d'évaluation.

Chaque référentiel de CQPM peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.

L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation, candidats...). Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE).

Les modalités d'évaluation sont les suivantes :

- a) Évaluation en situation professionnelle réelle L'évaluation des compétences 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
- b) 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 compétences professionnelles à évaluer 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 d'évaluation sont satisfaites.
- c) Évaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements

Ou

- avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat

d) Avis de l'entreprise

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard des compétences professionnelles du référentiel d'évaluation sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

RNCP34174BC02 — Les interventions de maintenance de niveau 2

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Réaliser des opérations de maintenance préventive
2. Analyser un dysfonctionnement lié au système automatisé
3. Effectuer un échange standard d'un sous ensemble fonctionnel de l'installation

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQPM sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel d'évaluation.

Chaque référentiel de CQPM peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.

L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation, candidats...). Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE).

Les modalités d'évaluation sont les suivantes :

a) Évaluation en situation professionnelle réelle L'évaluation des compétences 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

b) 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 compétences professionnelles à évaluer 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 d'évaluation sont satisfaites.

c) Évaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements

Ou

- avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat

d) Avis de l'entreprise

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard des compétences professionnelles du référentiel d'évaluation sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

RNCP34174BC03 — La contribution à l'amélioration continue

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité
2. Analyser les informations et participer à une action de progrès

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQPM sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel d'évaluation.

Chaque référentiel de CQPM peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.

L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation, candidats...). Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors

dispositif VAE).

Les modalités d'évaluation sont les suivantes :

a) Évaluation en situation professionnelle réelle L'évaluation des compétences 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

b) 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 compétences professionnelles à évaluer 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 d'évaluation sont satisfaites.

c) Évaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements

Ou

- avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat

d) Avis de l'entreprise

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard des compétences professionnelles du référentiel d'évaluation sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le (la) pilote de systèmes de production automatisée agit dans les domaines de la production tel que la métallurgie (automobile, aéronautique, ferroviaire...), l'agroalimentaire, la chimie, les industries pharmaceutiques ou cosmétiques, la plasturgie, le caoutchouc, le papier-carton, l'énergie, le recyclage, le textile ou la verrerie. Il (elle) met en œuvre des compétences techniques pour garantir le flux de production dans le respect des standards en vigueur (sécurité, qualité, organisation de la production...).

Il (elle) exerce dans les entreprises automatisées et/ou robotisées où la production se déroule en continu ou semi-continu. Son îlot alimente une autre partie de l'atelier de l'entreprise ou le client directement.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Le CQPM pilote de système de production automatisé permet d'accéder au métier de pilote de système de production industrielle tel que décrit sur la fiche métier déposée sur le site observatoire de la métallurgie.

D'autres appellations sont envisageables telles que:

- Pilote de production industrielle
- Pilote de production
- Leader de groupe autonome de production
- Responsable d'îlot

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 4 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 931 €

Familles professionnelles (FAP)	D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique · tension 5/5 (Très élevée) D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique · tension 5/5 (Très élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	8 849
Jugés difficiles à recruter	53 %
Emplois saisonniers	6 %
Familles professionnelles (FAP)	D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, Candidature individuelle, VAE

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE

Par délégation de la Commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle (CPNEFP), le groupe technique paritaire « Qualifications » (GTPQ) vérifie que la demande d'attribution transmise par l'UIMM centre d'examen, est conforme aux règles du dispositif CQPM, et valide, ou non, la demande d'attribution selon les résultats obtenus par le candidat.

Le groupe technique paritaire « Qualifications » est composé de :

- 8 membres d'organisations syndicales de salariés ;
- 8 membres d'organisations patronales.

COMPOSITION DU JURY — CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION

Par délégation de la Commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle (CPNEFP), le groupe technique paritaire « Qualifications » (GTPQ) vérifie que la demande d'attribution transmise par l'UIMM centre d'examen, est conforme aux règles du dispositif CQPM, et valide, ou non, la demande d'attribution selon les résultats obtenus par le candidat.

Le groupe technique paritaire « Qualifications » est composé de :

- 8 membres d'organisations syndicales de salariés ;
- 8 membres d'organisations patronales.

COMPOSITION DU JURY — CANDIDATURE INDIVIDUELLE, VAE

Par délégation de la Commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle (CPNEFP), le groupe technique paritaire « Qualifications » (GTPQ) vérifie que la demande d'attribution transmise par l'UIMM centre d'examen, est conforme aux règles du dispositif CQPM, et valide, ou non, la demande d'attribution selon les résultats obtenus par le candidat.

Le groupe technique paritaire « Qualifications » est composé de :

- 8 membres d'organisations syndicales de salariés ;
- 8 membres d'organisations patronales.

Base légale

Date de décision	10/09/2019
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	10/09/2024

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2018	21	0	100 %	—
2017	33	0	100 %	85 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP19453

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP39375

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/presentation-des-certifications>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/34174/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	47
Parcours menés à terme	37
Taux d'achèvement	79 %
Période	04/2022 – 07/2024

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	118
Montant total engagé	388 804 €
Coût moyen par dossier	3 295 €
Durée moyenne	96 h
Période	02/2020 – 05/2024
France compétences	79 %
Entreprise	16 %
OPCO	5 %
France Travail	1 %
Reste à charge titulaire	0 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.