

CQP Conducteur d'équipements industriels

RNCP35092 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	201m
Formacode(s)	31620
Code(s) ROME	H2301, H2404, H2102, H2406, H2403
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	18/11/2020
Date d'échéance	18/11/2023

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/>

Partenaires habilités

230 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 230 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
3D INGENIERIE SYSTEMES	79799848100015	Former et organiser l'évaluation
3D INGENIERIE SYSTEMES	79799848100031	Former et organiser l'évaluation
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
AFORP FORMATION (CFAI)	77572845400205	Former et organiser l'évaluation
AFORP FORMATION (CFAI)	77572845400213	Former et organiser l'évaluation
AFORP FORMATION (CFAI)	77572845400221	Former et organiser l'évaluation
AFORP FORMATION (CFAI) - CFAI AFORP MANTES	77572845400122	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 230 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp35092-cqp-conducteur-d-equipements-industriels/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le conducteur d'équipements industriels exerce son activité sur un système de production, composé d'un ou plusieurs équipement(s) mécanisé(s), automatisé(s) ou robotisé(s).

A partir d'un tableau de commande, pupitre, clavier, ou écran tactile au pied de l'équipement ou à partir d'une salle de

contrôle, il assure le bon fonctionnement du système de production dans le respect des objectifs de productivité (cadences, flux...) et des procédures Qualité, Hygiène, Sécurité et Environnement (QHSE).

ACTIVITÉS VISÉES

La préparation de production sur un équipement industriel

Le conducteur d'équipements industriels réceptionne et prépare tous les moyens nécessaires à la production, ceux-ci sont vérifiés et disposés dans les emplacements adéquats de la zone de travail qui est maintenue dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions. Le conducteur d'équipements industriels applique les procédures celles-ci garantissent l'intégrité des personnes et des biens d'équipement et de production, il réalise également les opérations de maintenance de 1er niveau qui répondent aux exigences des moyens et de l'entreprise. Le conducteur d'équipements industriels réalise des contrôles afin de s'assurer de la disponibilité et de la conformité des moyens qui sont mis à sa disposition selon les documents de référence qui lui sont communiqués.

Le suivi et la surveillance de la production sur un équipement industriel

Le conducteur d'équipements industriels s'assure de la performance de l'équipement et de la conformité de la production réalisée en terme de délais, quantité et sécurité tout en respectant les procédures, et les exigences du client (interne ou externe), les éventuelles dérives de production sont systématiquement détectées et les documents liés à la gestion de production sont renseignés. Le conducteur d'équipements industriels contrôle la conformité de la production dans le respect des procédures et avec les moyens adaptés à chaque étapes

Les résultats de contrôles sont consignés et les non-conformités sont renseignées. Le compte-rendu du conducteur d'équipements industriels respecte les modalités de l'entreprise pour une bonne transmission de l'information.

Les changements de production et les interventions sur un équipement industriel

L'équipement de production est configuré par le conducteur conformément aux instructions qui lui sont communiquées et selon la production à réaliser. Suite aux réglages la mise en conformité de la ligne de production est confirmée, puis la conduite de l'équipement de production est assurée par le conducteur conformément à la documentation et dans les conditions de sécurité et de qualité exigées. Le conducteur d'équipements industriels assure le suivi de sa production, il identifie les éventuels écarts, il réalise également le pré-diagnostic des dysfonctionnements ce qui lui permet d'anticiper les conséquences ou les répercussions éventuelles sur la production dont il est en charge, le cas échéant il active le système d'alerte ou d'arrêt de son équipement de production. Ses actions permettent de maintenir le fonctionnement de l'équipement, afin de garantir la qualité de la production, en privilégiant la sécurité des biens et des personnes. Le conducteur d'équipements industriels formule également des propositions qui contribuent à l'amélioration de la qualité, de la sécurité et de la productivité.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Approvisionner et préparer les éléments et équipements de production
2. Démarrer/arrêter un équipement de production
3. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail
4. Conduire un équipement de production
5. Contrôler la qualité de sa production
6. Rendre compte de son activité
7. Régler un équipement ou réguler un process
8. Conduire un équipement en mode de marche manuelle
9. Intervenir suite à un dysfonctionnement de production
10. Contribuer à l'amélioration du poste de travail

Blocs de compétences

RNCP35092BC01 — La préparation de production sur un équipement industriel

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Approvisionner et préparer les éléments et équipements de production
2. Démarrer/arrêter un équipement de production
3. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

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 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.

RNCP35092BC02 — Le suivi et la surveillance de la production sur un équipement industriel

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Conduire un équipement de production
2. Contrôler la qualité de sa production
3. Rendre compte de son activité

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 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.

RNCP35092BC03 — Les changements de production et les interventions sur un équipement industriel

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Régler un équipement ou réguler un process
2. Conduire un équipement en mode de marche manuelle
3. Intervenir suite à un dysfonctionnement de production
4. Contribuer à l'amélioration du poste de travail

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 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 conducteur d'équipements industriels agit dans les domaines de la production (élaboration, transformation, assemblage ou conditionnement de produits...) et met en œuvre des connaissances et des savoirs faire techniques pour garantir le flux de production dans le respect des standards en vigueur.

Il évolue dans des secteurs interprofessionnels : transformation des métaux, sidérurgie, automobile, agroalimentaire, pharmaceutique, textile, verrerie, papier-carton, cosmétique, embouteillage...

Il exerce dans les entreprises où la production se déroule en continu ou semi-continu. Le système de production qu'il conduit alimente un client interne ou externe. Le port des équipements de protection individuelle est obligatoire et le port d'équipement d'hygiène peut être exigé selon les secteurs de production.

Le poste peut également nécessiter l'obtention d'une autorisation interne (sécurité, outillage...), d'une habilitation externe (moyen de manutention, prévention des risques mécaniques, électriques, hydrauliques, chimiques) ou d'une permission liée aux conditions de travail (zone ATEX, travail en hauteur...).

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Conducteur de ligne
- Conducteur d'installations
- Opérateur de production
- Conducteur de machines
- Conducteur d'équipement de production
- Conducteur d'équipement de transformation

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Non concerné

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 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible, Intensité d'embauche, Inadéquation géographique
Salaire médian (mensuel)	1 956 €
Familles professionnelles (FAP)	E2X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries chimiques et plastiques · tension 3/5 (Modérée) E2X40 — Ouvriers qualifiés des industries chimiques et plastiques · 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) FOX32 — Ouvriers, techniciens et agents de maîtrise du textile · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	56 999
Jugés difficiles à recruter	43 %
Emplois saisonniers	34 %
Familles professionnelles (FAP)	E2X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries chimiques et plastiques E2X40 — Ouvriers qualifiés des industries chimiques et plastiques 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 FOX32 — Ouvriers, techniciens et agents de maîtrise du textile

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, le Groupe Technique Paritaire « Certifications » 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 « Certifications » 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, le Groupe Technique Paritaire « Certifications » 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 « Certifications » est composé de :

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

COMPOSITION DU JURY — CANDIDATURE INDIVIDUELLE

Par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle, le Groupe Technique Paritaire «

Certifications » 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 « Certifications » est composé de :

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

COMPOSITION DU JURY — VAE

Par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle, le Groupe Technique Paritaire «

Certifications » 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 «

Certifications » est composé de :

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

Base légale

Date de décision	18/11/2020
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	18/11/2023

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2019	56	0	100 %	90 %
2018	63	0	100 %	90 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS
RNCP23024

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/35092/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	60
Parcours menés à terme	52
Taux d'achèvement	87 %
Période	02/2022 – 06/2024

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	112
Montant total engagé	241 720 €
Coût moyen par dossier	2 158 €
Durée moyenne	107 h
Période	01/2020 – 10/2023
France compétences	90 %
Entreprise	10 %

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