

CQP Technicien de maintenance industrielle (CQPI)

RNCP35282 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	255r
Formacode(s)	31624
Code(s) ROME	I1304
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	10/02/2021
Date d'échéance	10/02/2024

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/>**Commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation de l'inter-secteurs Papiers Cartons (CPNEF IPC)
- Union Inter-secteurs Papiers Cartons pour le Dialogue et l'ingénierie Sociale (UNIDIS)****FEDERATION DES ENTREPRISES DU RECYCLAGE · SIRET : 78435874900033****CPNE des entreprises des services d'eau et d'assainissement****CPNEFP des Industries et Commerces de la Récupération**

Partenaires habilités

222 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 222 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 222 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp35282-cqp-technicien-de-maintenance-industrielle-cqpi/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le technicien en maintenance industrielle assure des missions de maintenance préventive et curative sur des équipements pluri technologiques et tous types d'appareils de production, il détecte les pannes et établit un diagnostic en amont de son intervention, il procède alors à la réparation ou au changement de la pièce ou de l'appareil défectueux ou il fait appel à des prestataires extérieurs si nécessaire, puis il procède aux nouveaux réglages et effectue les contrôles et tests avant la remise en service. Au terme de ses interventions, il consigne les opérations effectuées. Il est également sollicité afin d'optimiser et améliorer la sécurité et les performances des matériels et équipements qui sont dans son périmètre de responsabilité.

ACTIVITÉS VISÉES

Le diagnostic de panne et l'organisation d'interventions de maintenance

Le technicien en maintenance industrielle contrôle le bon fonctionnement d'une machine ou installation, il doit également être en mesure de diagnostiquer un dysfonctionnement sur des équipements pluri technologiques. Pour se faire, le technicien de maintenance industrielle identifie les différents points de contrôles puis il utilise les moyens appropriés qui lui permettront de consolider son analyse ainsi, diagnostiquer le dysfonctionnement constaté.

L'intervention de maintenance

Le technicien en maintenance industrielle réalise une intervention de maintenance préventive et curative. Dans le cadre de ces interventions, il doit suivre les procédures adaptées et rassembler les matériels, outillages et pièces nécessaires selon les travaux à réaliser. Le technicien de maintenance industrielle applique les méthodes de démontage et remontage puis teste les fonctionnalités des équipements remplacés ou réparés.

La contribution à l'amélioration continue.

Le technicien en maintenance industrielle collecte et capitalise des informations relatives à l'activité puis analyse les informations afin de participer à une action de progrès. Pour se faire, le technicien de maintenance industrielle sélectionne les indicateurs et sources de données dont il a besoin, son expertise technique lui permettra de formuler des actions de progrès.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Contrôler le bon fonctionnement d'une machine ou installation
2. Diagnostiquer un dysfonctionnement sur des équipements pluri technologiques
3. Réaliser une intervention de maintenance préventive
4. Réaliser une intervention de maintenance curative
5. Collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité
6. Analyser les informations et participer à une action de progrès

Blocs de compétences

RNCP35282BC01 — Le diagnostic de panne et l'organisation d'interventions de maintenance

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Contrôler le bon fonctionnement d'une machine ou installation
2. Diagnostiquer un dysfonctionnement sur des équipements pluri technologiques

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQP 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 de certification.

Chaque référentiel de CQP 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 selon cette modalité 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 de certification sont satisfaites.

c) Evaluation 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 de certification sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

RNCP35282BC02 — L'intervention de maintenance

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Réaliser une intervention de maintenance préventive
2. Réaliser une intervention de maintenance curative

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQP 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 de certification.

Chaque référentiel de CQP 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) Evaluation 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 selon cette modalité 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 de certification sont satisfaites.

c) Evaluation 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 de certification sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

RNCP35282BC03 — 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 CQP 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 de certification.

Chaque référentiel de CQP 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) Evaluation 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 selon cette modalité 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 de certification sont satisfaites.

c) Evaluation 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 de certification 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 technicien en maintenance industrielle assure des missions de maintenance préventive et curative sur des équipements pluri technologiques et tous types d'appareils de production, il détecte les pannes et établit un diagnostic en amont de son intervention, il procède alors à la réparation ou au changement de la pièce ou de l'appareil défectueux ou il fait appel à des prestataires extérieurs si nécessaire, puis il procède aux nouveaux réglages et effectue les contrôles et tests avant la remise en service. Au terme de ses interventions, il consigne les opérations effectuées. Il est également sollicité afin d'optimiser et améliorer la sécurité et les performances des matériels et équipements qui sont dans son périmètre de responsabilité.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Technicien de maintenance d'équipements d'exploitation

Technicien de maintenance d'équipements de production

Technicien de maintenance en équipements industriels

Technicien de maintenance industrielle

Technicien de maintenance industrielle polyvalente

Technicien de maintenance process

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)
Facteurs principaux	Intensité d'embauche, Manque de main-d'œuvre disponible, Lien formation-emploi
Salaire médian (mensuel)	2 335 €
Diplôme le plus fréquent	Bac général, technologique, professionnel ou équivalent en mécanique, électricité, électronique (27 % des actifs en emploi)
Familles professionnelles (FAP)	G0A40 — Ouvriers de la maintenance générale et mécanique · tension 5/5 (Très élevée) G1X72 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance générale et mécanique industrielle · tension 5/5 (Très élevée) H1X92 — Ingénieurs en maintenance et support technique client · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	18 276
Jugés difficiles à recruter	68 %
Emplois saisonniers	7 %
Familles professionnelles (FAP)	G0A40 — Ouvriers de la maintenance générale et mécanique G1X72 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance générale et mécanique industrielle H1X92 — Ingénieurs en maintenance et support technique client

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, CANDIDATURE INDIVIDUELLE, 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	10/02/2021
Durée de l'enregistrement	3 ans

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2019	54	0	87 %	—
2018	29	0	90 %	80 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP23023

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP39210

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/35282/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	38
Parcours menés à terme	40
Taux d'achèvement	105 %
Période	02/2022 – 12/2024

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	65
Montant total engagé	267 745 €
Coût moyen par dossier	4 119 €
Durée moyenne	241 h
Période	02/2020 – 02/2024
France compétences	72 %
Entreprise	24 %
France Travail	4 %
Reste à charge titulaire	0 %

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