

CQP Technicien monteur d'équipement industriel

RNCP39839 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	223
Formacode(s)	24016, 24099
Code(s) ROME	I1302, H2909
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	28/11/2024
Date d'échéance	28/11/2027

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

136 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 135 à former et organiser l'évaluation et 1 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
3D INGENIERIE SYSTEMES	79799848100015	Former et organiser l'évaluation
3D INGENIERIE SYSTEMES	79799848100031	Former et organiser l'évaluation
AFPA ENTREPRISES	82409268800210	Former et organiser l'évaluation
AFPI BOURGOGNE 21 71	77821328000044	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100069	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100077	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100085	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100093	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100101	Former et organiser l'évaluation
AFPI INSERTION POITOU CHARENTE	79008626800014	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 136 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp39839-cqp-technicien-monteur-d-equipement-industriel/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le technicien monteur d'équipement industriel réalise à partir d'un dossier technique le montage complet ainsi que le câblage et les interconnexions de composants d'un équipement industriel unitaire ou de petite série jusqu'aux tests

fonctionnels, dans le respect des délais impartis, et dans un souci continu de qualité et de sécurité.

Les équipements industriels qu'il peut être amené à réaliser au sein des ateliers dédiés peuvent être des ensembles ou des sous-ensembles ayant un réseau de distribution d'air ou/et de fluides (par exemple : armoire de commande, pompe, coffrets pneumatiques, sous-ensemble hydraulique ...) constitutifs en tout ou partie d'équipements mécaniques complexes ou d'équipement industriel complet (par exemple : des machines-outils standards ou spéciales, des lignes de fabrication automatisées ou non...).

S'il assure des opérations de montage, d'adaptation et de réglages mécaniques, il intervient également sur les technologies pneumatiques, électropneumatiques, hydrauliques ou électriques. Il est autonome dans l'organisation de son travail, et cela, du montage à l'assemblage complet de l'ensemble ou sous ensemble jusqu'aux tests fonctionnels tout en étant amené à travailler en étroite collaboration et concertation tout au long des opérations avec différents services et équipes pluridisciplinaires (BE / Méthodes / automaticiens) pour satisfaire les exigences du client final. Il travaille dans le respect des consignes de sécurité et dispose des autorisations et habilitations requises.

ACTIVITÉS VISÉES

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire portent sur :

- La réalisation du montage et des interconnexions d'un ensemble ou sous ensemble d'un équipement industriel
Cette activité consiste pour le technicien monteur d'équipement industriel à vérifier, comprendre et analyser un dossier technique qui peut être composé de plans, nomenclatures, schémas 3D, croquis d'implantation, ou un cahier des charges technique fourni dans le but de préparer ses interventions et de déterminer un enchaînement cohérent d'opérations de montage et d'interconnexion. Il peut dans certains cas permettre de définir les gammes de montage.
- La validation fonctionnelle du montage et la contribution à l'optimisation technique du montage d'un ensemble ou sous-ensemble d'un équipement industriel avant sa mise en fonctionnement

Cette activité consiste pour le technicien monteur d'équipement industriel à procéder aux tests, essais, réglage des organes en intégrant les éléments de contrôle complet et spécifique aux différentes technologies qui permettent de vérifier la fonctionnalité de l'ensemble ou du sous ensemble pour qu'il soit prêt à une mise en service.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Organiser l'enchaînement des opérations de montage d'un ensemble ou sous ensemble

Implanter et monter les différents composants et éléments constitutifs sur des supports spécifiques

Interconnecter les composants et organes constitutifs entre eux

Réaliser les contrôles, essais, réglages fonctionnels de l'ensemble ou du sous-ensemble

Proposer une ou plusieurs pistes d'améliorations techniques liées au montage et/ou aux connexions

Consolider et transmettre les informations et pratiques techniques

Blocs de compétences

RNCP39839BC01 — Réalisation du montage et des interconnexions d'un ensemble ou sous ensemble d'un équipement industriel

LISTE DE COMPÉTENCES

Organiser l'enchaînement des opérations de montage d'un ensemble ou sous ensemble

Implanter et monter les différents composants et éléments constitutifs sur des supports spécifiques

Interconnecter les composants et organes constitutifs entre eux

MODALITÉS D'ÉVALUATION

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.

L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté.

Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL.

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, 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.

et

AVIS DE L'ENTREPRISE

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

RNCP39839BC02 — Validation fonctionnelle du montage et contribution à l'optimisation technique du montage d'un ensemble ou sous-ensemble d'un équipement industriel avant sa mise en fonctionnement

LISTE DE COMPÉTENCES

Réaliser les contrôles, essais, réglages fonctionnels de l'ensemble ou du sous-ensemble

Proposer une ou plusieurs pistes d'améliorations techniques liées au montage et/ou aux connexions

Consolider et transmettre les informations et pratiques techniques

MODALITÉS D'ÉVALUATION

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.

L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté.

Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL.

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, 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.

et

AVIS DE L'ENTREPRISE

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le technicien en montage d'équipement industriel travaille principalement au sein d'atelier de fabrication d'entreprises industrielles ou sous-traitante de l'industrie dans le domaine de la conception et de la fabrication d'équipements industriels et de machines spéciales, d'équipements mécaniques, de solutions et systèmes hydrauliques, systèmes de transmissions pneumatiques et d'autres entreprises pouvant être amenées à monter et câbler des équipements électropneumatiques, électrohydrauliques, ou électromécaniques...

Ces entreprises peuvent couvrir des secteurs d'activités variés (mécanique générale, automobile, chimie, plasturgie, aéronautique et spatial, médical, agro-alimentaire, armement, construction navale, énergie, éco-industrie, transport, logistique d'approvisionnement).

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Technicien monteur

Monteur hydraulicien

Monteur électropneumatique

Technicien monteur câbleur

Monteur de machines spéciales

Monteur de lignes automatisées...

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Lorsque l'organisation et certaines opérations le requièrent il peut être titulaire de certification type CACES ou d'une habilitation électrique. Ces habilitations ne sont pas intégrées dans le CQP.

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
Salaire médian (mensuel)	2 598 €
Familles professionnelles (FAP)	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) G0A41 — Ouvriers de la maintenance en électricité et en électronique · tension 5/5 (Très élevée) G1X77 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance électrique, électronique et automatismes · tension 5/5 (Très élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée) H1X92 — Ingénieurs en maintenance et support technique client · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	28 395
Jugés difficiles à recruter	48 %
Emplois saisonniers	13 %
Familles professionnelles (FAP)	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 G0A41 — Ouvriers de la maintenance en électricité et en électronique G1X77 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance électrique, électronique et automatismes H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production H1X92 — Ingénieurs en maintenance et support technique client

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

L'accès à la formation se fait après un positionnement du candidat sur les compétences du référentiel ou en ayant validé une certification professionnelle de niveau à minima n-1 du cadre national des certifications professionnelles soit après une expérience professionnelle.

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

Le jury paritaire de délibération est constitué :

D'une délégation patronale composée au maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie.

D'une délégation syndicale, pour celle-ci chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés.

En revanche, seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote. Les organisations syndicales peuvent envoyer, pour chaque jury, alternativement l'un ou l'autre de leurs représentants désignés.

Le tuteur du candidat, un représentant des organismes de formation habilités ainsi que les membres de la commission d'évaluation, peuvent être également invités au jury paritaire de délibération pour consultation mais ne peuvent pas prendre part à la décision de ce jury.

Le jury paritaire de délibération est présidé par un représentant désigné par l'UIMM territoriale centre de certification qui a en charge l'organisation des actions d'évaluation.

Conformément à l'accord du 8 novembre 2019, le jury paritaire de délibération transmet au Groupe Technique paritaire « Certifications » l'ensemble des informations relatives au processus d'attribution comprenant sa composition, sa délibération, ainsi que tout document utile à son suivi.

Cette transmission vise à permettre, au Groupe Technique Paritaire « Certifications », de s'assurer de la conformité du processus d'attribution au dispositif de certification de branche.

Base légale

Date de décision	28/11/2024
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	28/11/2027
Date de dernière délivrance possible	28/11/2031

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2020	6	0	100 %	—
2019	24	0	100 %	—

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/produire-realiser/technicien-en-montage-dequipement-industriel>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/39839/>