

Conducteur d'équipements industriels

RNCP41689 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	201m
Formacode(s)	31620
Code(s) ROME	H2603, H2604, H2907, H2906
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	27/11/2025
Date d'échéance	27/11/2030

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

173 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 173 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
A2IM	48385543300023	Former et organiser l'évaluation
ABSKILL	50943290200450	Former et organiser l'évaluation
ABSKILL	50943290200500	Former et organiser l'évaluation
ACS PERFORMANCE FORMATION CONSEIL	81264932500022	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

Liste complète des 173 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp41689-conducteur-d-equipements-industriels/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le conducteur d'équipements industriels 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), à partir d'un tableau de commande, pupitre, clavier, ou écran tactile au pied de l'équipement ou à partir d'une salle de

contrôle.

Le conducteur d'équipements industriels exerce son activité sur un système de production, un ilot, une ligne ou cellule de production, une mini usine constituée d'un ou plusieurs équipement(s) mécanisé(s), automatisé(s) ou robotisé(s) avec par exemple des machines :

- d'usinage : tour, centre d'usinage ou rectifieuse à commande numérique,
- d'assemblage : soudage, collage, vissage, bouterollage, rivetage,
- de transformation : découpe, pliage, poinçonnage à commande numérique,
- de traitement de surface : grenaillage, lavage, galvanisation,
- de contrôle : dimensionnel, géométrique, statistique,
- de conditionnement : fardeleuse, encartonneuse,
- de fabrication additive : par résine, fil ou poudre métallique ou polymère,

L'équipement industriel peut être équipé de moyens de manutention : convoyeur, chariots filoguidés, chariots automatisés AGV, stockeur dynamique, ...

ACTIVITÉS VISÉES

La préparation de production

La finalité de cette activité vise à assurer que l'équipement de production produit. Pour cela le conducteur d'équipement industriel doit réaliser toutes les étapes nécessaires à la préparation et à l'approvisionnement de la production (réception, vérification et disposition dans la zone de travail), au démarrage et à l'arrêt de l'équipement de production, au maintien dans un état d'ordre et de propreté le poste de travail, à l'exécution de la maintenance 1er niveau conformément aux instructions mis en place

Le suivi et la surveillance de production

La finalité de cette activité vise à s'assurer que les pièces produites par l'équipement de production sont conformes. Pour cela, le conducteur d'équipement de production réalise le contrôle de la production dans le respect des procédures et du planning de production.

La conformité du produit est contrôlée et les résultats sont consignés et renseignés. En cas de problèmes rencontrés, les informations sont transmises auprès des équipes.

Les changements de production et les interventions

La finalité de cette activité vise à assurer les réglages de l'équipement de production pour garantir la production de pièces conformes. Pour cela le conducteur d'équipement industriel intervient sur l'équipement de production (régler et/ou réguler) à la suite d'un changement de production ou un dysfonctionnement, selon les différents modes de marche et d'arrêt (marche manuelle, mode dégradé, mode pas à pas, ...). Des propositions d'amélioration afférentes à l'activité sont proposées et exploitables.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Approvisionner et préparer les éléments et équipements de production

Démarrer/arrêter un équipement de production

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Conduire un équipement de production

Contrôler la qualité de sa production

Rendre compte de son activité

Régler un équipement ou réguler un process

Conduire un équipement en mode démarche manuelle

Intervenir suite à un dysfonctionnement de production

Contribuer à l'amélioration du poste de travail

Blocs de compétences

RNCP41689BC01 — Préparation de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Approvisionner et préparer les éléments et équipements de production

Démarrer/arrêter un équipement de production

Réaliser la maintenance de premier niveau du poste de travail

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.

RNCP41689BC02 — Suivi et surveillance de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Conduire un équipement de production

Contrôler la qualité de sa production

Rendre compte de son activité

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.

RNCP41689BC03 — Changements de production et interventions

LISTE DE COMPÉTENCES

Régler un équipement ou réguler un process

Conduire un équipement en mode démarche manuelle

Intervenir suite à un dysfonctionnement de production

Contribuer à l'amélioration du poste de travail

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 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
- Conducteur d'appareils

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Il n'y a pas de réglementation particulière pour exercer les activités visées par la certification

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)	2 434 €

Familles professionnelles (FAP)	C0X30 — Ouvriers de l'électricité et de l'électronique · tension 5/5 (Très élevée) C2X70 — Techniciens, agents de maîtrise et assimilés en électricité et en électronique · tension 5/5 (Très élevée) 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) 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) 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)	36 230
Jugés difficiles à recruter	46 %
Emplois saisonniers	15 %
Familles professionnelles (FAP)	C0X30 — Ouvriers de l'électricité et de l'électronique C2X70 — Techniciens, agents de maîtrise et assimilés en électricité et en électronique D2X30 — Ouvriers peu qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique E1X21 — Ouvriers peu qualifiés de conduite d'installation de production de métaux E1X41 — Ouvriers qualifiés de conduite d'installation de production de métaux 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

L'accès à la formation se fait après un positionnement du candidat sur les compétences du référentiel.

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, APPRENTISSAGE, 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	27/11/2025
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	27/11/2030
Date de dernière délivrance possible	27/11/2034

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	630	0	79 %	—
2022	802	0	86 %	68 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP38515

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP38515

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41689/>

Où se former

Formations référencées	28
Organismes	7
Régions couvertes	1
Prix indicatif	3 024 € – 8 064 €
Durée	126 – 336 h

Offre de formation — MonCompteFormation (Caisse des Dépôts), licence ouverte.