

CQP Technicien de maintenance productive

RNCP41814 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 5
Code(s) NSF	251r, 255r
Formacode(s)	31624
Code(s) ROME	I1304
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	18/12/2025
Date d'échéance	18/12/2028

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

25 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 24 à former et organiser l'évaluation et 1 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
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	44531243200146	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100101	Former et organiser l'évaluation
AFPI ITIBANOR	78071405100056	Former et organiser l'évaluation
A.F.P.I.PROVENCE	34408659000041	Former et organiser l'évaluation
ALLIANCE FORMATION POUR L'INDUSTRIE	44535705600040	Former et organiser l'évaluation
ALLIANCE FORMATION POUR L'INDUSTRIE	44535705600057	Former et organiser l'évaluation
ALTYA FORMATION	42829086000058	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 25 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp41814-cqp-technicien-de-maintenance-productive/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le technicien de maintenance productive (produit/process) assure la bonne application des procédures et interventions de maintenance visant à maintenir ou rétablir le process de production opérationnel et de contribuer à

son bon fonctionnement.

Il surveille les équipements du process de production à l'aide d'indicateurs techniques et/ou de performance et/ou de qualité produit (par exemple : MTBF, MTTR, TRS, taux de pannes, de retouches ou rebuts...). Il intervient en appui des équipes de maintenance, de production ou des services supports lors de dérive constatée tout en préservant le process, le produit, ainsi que l'environnement de travail. Il définit la mise en œuvre des actions d'amélioration et assure la traçabilité des actions de maintenance préventive (systématique, conditionnelle ou prévisionnelle) et corrective (curative ou palliative) pour démontrer leur performance.

ACTIVITÉS VISÉES

- L'évaluation des paramètres et impacts des équipements du process de production

;
L'activité consiste à mettre en évidence des indicateurs de progrès de l'équipement à partir des données de mesure et des analyses qui en découlent, par exemple en qualité, en temps de cycle ou en nombre d'arrêts. L'activité consiste également à identifier et classer les risques et impacts des dérives mises en évidence par ces indicateurs de performance. Les conséquences ou répercussions peuvent être diverses, soit en amont soit en aval, sur la qualité, la sécurité, la productivité ou l'environnement. Enfin, cette activité consiste à mettre en place une procédure d'alerte, en lien avec les indicateurs, risques et impacts identifiés précédemment, afin de sauvegarder la sécurité, le produit ou l'équipement par exemple. L'application de cette mesure par les équipes est adaptée et garantie.

- Le diagnostic et le maintien opérationnel des équipements de production ;

L'activité consiste à maintenir et à rétablir les conditions opérationnelles d'un équipement de production. D'abord en diagnostiquant les causes racines d'une dérive ou d'un dysfonctionnement pour en définir un plan d'action. Et également en assurant l'exécution des interventions de maintenance (préventives ou correctives) ou, dans le cas contraire (si les interventions sont programmées ultérieurement ou nécessitent un investissement ou un fournisseur par exemple), l'activité consiste à proposer une solution alternative.

- L'amélioration et la traçabilité de la maintenance ;

L'activité consiste à animer et à contribuer à l'atteinte des objectifs fixés dans le cadre des chantiers d'amélioration des équipes de maintenance. Cette activité permet de relancer les interlocuteurs concernés, de veiller au respect des délais, et d'encadrer les étapes d'intervention fixées dans le cadre de l'amélioration de la maintenance. A l'issue de l'amélioration, l'activité consiste à présenter un bilan établissant un lien de cause à effet entre la performance et les actions ou solutions d'amélioration de la maintenance mises en œuvre.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Mesurer l'efficacité des équipements de production en analysant les paramètres et indicateurs techniques

Evaluer les risques et impacts des écarts mesurés sur les équipements de production (sécurité, qualité, production, environnement)

Mettre en œuvre des mesures conservatoires suite à la dérive d'un équipement de production

Diagnostiquer les causes de dérives ou de dysfonctionnements d'un équipement de production pour établir un plan d'action

Assurer le suivi des interventions de maintenance préventive ou corrective

Définir et suivre la mise en œuvre de solutions d'amélioration de maintenance

Assurer la traçabilité de la performance des actions de maintenance

Blocs de compétences

RNCP41814BC01 — Evaluation des paramètres et impacts des équipements du process de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Mesurer l'efficacité des équipements de production en analysant les paramètres et indicateurs techniques

Evaluer les risques et impacts des écarts mesurés sur les équipements de production (sécurité, qualité, production, environnement)

Mettre en œuvre des mesures conservatoires suite à la dérive d'un équipement de production

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.

RNCP41814BC02 — Diagnostic et maintien opérationnel des équipements de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Diagnostiquer les causes de dérives ou de dysfonctionnements d'un équipement de production pour établir un plan d'action

Assurer le suivi des interventions de maintenance préventive ou corrective

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.

RNCP41814BC03 — Amélioration et traçabilité de la maintenance

LISTE DE COMPÉTENCES

Définir et suivre la mise en œuvre de solutions d'amélioration de maintenance

Assurer la traçabilité de la performance des actions de maintenance

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 de maintenance productive intervient en « appui process » sur des équipements de production dans l'application et le respect de la politique de maintenance définie par l'entreprise.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Technicien de maintenance productive

Technicien de maintenance produit/process

Technicien de maintenance

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)
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, 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	18/12/2025
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	18/12/2028
Date de dernière délivrance possible	18/12/2032

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	4	0	100 %	—
2022	19	0	100 %	—

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41814/>