

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 23022**

Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Conducteur de systèmes de production automatisée (CQPM)

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) de la métallurgie - Union des industries et métiers de la métallurgie (UIMM)	Président de l'UIMM et Président du jury paritaire de délibération

Niveau et/ou domaine d'activité

Convention(s) :

3109 - Métallurgie

Code(s) NSF :

201 Technologies de commandes des transformations industrielles

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Le titulaire de la qualification assure le bon fonctionnement d'un système de production automatisée et en contrôle la qualité de la production. Il exécute un travail qualifié constitué d'opérations caractérisées par leur variété (réglages, contrôles qualité administration des données de production, régulation de flux, maintenance 1er niveau...).

Liste des activités visées par le diplôme, le titre ou le certificat

A1. Conduite et contrôle du bon fonctionnement d'un système de production en cours de production.

A2. Réglage de composants mécaniques, pneumatiques ou hydrauliques en cours de production ou lors de changement de produits ou de productions.

A3. Contrôle de conformité de la production réalisée.

A4. Maintenance de l'installation de production.

Les compétences attestées :

C1 Conduire l'outil de production en assurant sa bonne marche.

C2 Faire face à des situations anormales (non gammées en appliquant les procédures prévues).

C3 Vérifier la conformité des produits réalisés en utilisant les appareils de mesure et de contrôle mis à sa disposition

C4 Positionner l'installation en utilisant les modes de marche dégradés

C5 Effectuer des réglages mécaniques

C6 Effectuer des réglages pneumatiques-hydrauliques

C7 Effectuer les opérations de maintenance préventive de premier niveau (au sens de la norme AFNOR NFX 60 010 par exemple)

C8 Réaliser un pré diagnostic suite à un dysfonctionnement

C9 Suite à un dysfonctionnement, décrire une situation rencontrée en exploitant un langage technique adapté

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

Secteur industriel

Cette qualification peut être utile ou indispensable à titre principal dans l'exercice de plusieurs métiers, à titre d'exemples non exhaustifs

:

Conducteur / Conductrice de machines automatiques de soudage à l'arc

Conducteur / Conductrice de machines automatiques en montage-assemblage mécanique

Conducteur / Conductrice de système de production automatisée en fabrication mécanique

Conducteur / Conductrice d'installation automatisée en fabrication mécanique

Conducteur / Conductrice d'installation automatisée en industrie alimentaire

Conducteur / Conductrice de machines automatiques en industrie du bois

Conducteur / Conductrice de ligne automatisée en industrie chimique

Conducteur / Conductrice de ligne automatisée en production électrique

Conducteur / Conductrice de ligne automatisée en production électronique

Conducteur / Conductrice de machines automatiques en production électronique

Conducteur / Conductrice de machines automatiques en production microélectronique

Codes des fiches ROME les plus proches :

H2907 : Conduite d'installation de production des métaux

H2906 : Conduite d'installation automatisée ou robotisée de fabrication mécanique

H2905 : Conduite d'équipement de formage et découpage des matériaux

H2904 : Conduite d'équipement de déformation des métaux

H2903 : Conduite d'équipement d'usinage

Réglementation d'activités :

L'accord national du 26 février 2003 sur la sécurité et la santé au travail prévoit une formation professionnelle spécifique, pour la prévention des risques, destinée aux salariés d'une entreprise extérieure intervenant sur le site d'une entreprise utilisatrice.

Cette formation doit prendre en compte, l'ensemble des risques professionnels, en partant des plus généraux pour aller jusqu'aux risques potentiels existant sur les sites des installations classées « Seveso II - seuil haut ».

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composantes de la certification :

Le référentiel du CQPM est constitué de plusieurs capacités professionnelles indépendantes les unes des autres. Toutes les capacités professionnelles doivent être validées pour que le CQPM soit délivré.

Les CQPM sont accessibles soit à l'issue de parcours de formation professionnelle, soit à l'issue d'actions de validation des acquis de l'expérience (VAE).

Dans le cadre d'un parcours de formation professionnelle, l'accès à la certification est constitué des étapes suivantes :

- En amont, une phase d'inscription préalable, par l'intermédiaire d'une entreprise ou d'un organisme.
- Une phase constitutive de l'évaluation.

L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organismes, candidats...). Les capacités professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQPM sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères, niveaux d'exigence et conditions d'évaluation définis par ce même référentiel.

- Une phase de jury paritaire de délibération qui vérifie que l'organisation des actions d'évaluation est conforme au dispositif paritaire et au référentiel du CQPM visé, examine le récapitulatif des évaluations mis à disposition par la commission d'évaluation et déclare admissibles ou non admissibles les candidats.

Dans le cadre d'une validation des acquis de l'expérience (VAE), l'accès à la certification est constitué des étapes suivantes :

- En amont, une phase de recevabilité de la demande.
- Une phase constitutive de la commission de validation : un entretien de validation, à l'appui d'un dossier de preuves préalablement constitué décrivant une ou plusieurs situations professionnelles succinctes en rapport avec les capacités professionnelles du CQPM visé.
- Une phase de jury paritaire de délibération qui vérifie que l'organisation des actions d'évaluation est conforme au dispositif paritaire et au référentiel du CQPM visé, examine le récapitulatif des évaluations mis à disposition par la commission d'évaluation et déclare admissibles ou non admissibles les candidats.

Pour que le candidat soit déclaré admissible au CQPM par le jury paritaire de délibération l'ensemble des blocs de compétences, décrits ci-dessous, doit être acquis.

Bloc de compétence :

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 23022 - La réalisation et le suivi d'une production en assurant la qualité sur système de production automatisée	Descriptif : Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes : C1 Conduire l'outil de production en assurant sa bonne marche C2 Faire face à des situations anormales (non gammées) en appliquant les procédures prévues C3 Vérifier la conformité des produits réalisés en utilisant les appareils de mesure et de contrôle mis à sa disposition C4 Positionner l'installation en utilisant les modes de marche dégradés Modalités d'évaluation : <i>Evaluation en situation professionnelle réelle :</i> L'évaluation des capacités 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. Ou <i>Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel :</i> Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion de 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. Ou <i>Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée :</i> Si nécessaire, la commission d'évaluation pourra mettre en œuvre une évaluation en situation professionnelle reconstituée. L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise : - par observation avec questionnements ; - ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat. Et <i>Avis de l'entreprise :</i> L'entreprise (tuteur, responsable fonctionnel ou hiérarchique...) donne un avis au regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels. Attestation : Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation.

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 23022 - Le réglage sur systèmes de production automatisée	Descriptif : Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes : C5 Effectuer des réglages mécaniques C6 Effectuer des réglages pneumatiques –hydrauliques Modalités d'évaluation : <i>Evaluation en situation professionnelle réelle :</i> L'évaluation des capacités 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. Ou <i>Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel :</i> Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion de 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. Ou <i>Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée :</i> Si nécessaire, la commission d'évaluation pourra mettre en œuvre une évaluation en situation professionnelle reconstituée. L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise : – par observation avec questionnements ; – ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat. Et <i>Avis de l'entreprise :</i> L'entreprise (tuteur, responsable fonctionnel ou hiérarchique...) donne un avis au regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels. Attestation : Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 23022 - La gestion des dysfonctionnements sur systèmes de production automatisée	Descriptif : Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes : C7 Effectuer les opérations de maintenance préventive de premier niveau (au sens de la norme AFNOR NFX 60 010 par exemple) C8 Réaliser un pré diagnostic suite à un dysfonctionnement C9 Suite à un dysfonctionnement, décrire une situation rencontrée en exploitant un langage technique adapté Modalités d'évaluation : Evaluation en situation professionnelle réelle : L'évaluation des capacités 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. Ou 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 capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion de 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. Ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée : Si nécessaire, la commission d'évaluation pourra mettre en œuvre une évaluation en situation professionnelle reconstituée. L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise : - par observation avec questionnements ; - ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat. Et Avis de l'entreprise : L'entreprise (tuteur, responsable fonctionnel ou hiérarchique...) donne un avis au regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels. Attestation : Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation

Validité des composantes acquises : 5 an(s)

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	
En contrat d'apprentissage	X	

Après un parcours de formation continue	X	Jury paritaire : 50% de représentants des salariés / 50% de représentants des employeurs. Délégation patronale : maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Délégation syndicale : chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote. En cas de partage des voix, celle du président du jury est prépondérante.
En contrat de professionnalisation	X	Jury paritaire : 50% de représentants des salariés / 50% de représentants des employeurs. Délégation patronale : maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Délégation syndicale : chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote. En cas de partage des voix, celle du président du jury est prépondérante.
Par candidature individuelle	X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2007	X	Jury paritaire : 50% de représentants des salariés / 50% de représentants des employeurs. Délégation patronale : maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Délégation syndicale : chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote. En cas de partage des voix, celle du président du jury est prépondérante.

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS

ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX

Base légale

Référence du décret général :

Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :

Arrêté du 6 mai 2015 publié au Journal Officiel du 27 mai 2015 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé «Certificat de qualification professionnelle Conducteur de systèmes de production automatisée (CQPM)» avec effet au 27 mai 2015 jusqu'au 27 mai 2020.

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Références autres :

Pour plus d'informations

Statistiques :

238 titulaires de la certification par an, en moyenne

Autres sources d'information :

Site dédié aux CQPM : cqpm.fr ; rubrique "S'informer"

[UIMM](#)

[CQPM](#)

Lieu(x) de certification :

UNION DES INDUSTRIES ET METIERS DE LA METALLURGIE (UIMM) 56, avenue de Wagram 75017 Paris

Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :

Site dédié aux CQPM : cqpm.fr ; rubrique "S'informer"

Historique de la certification :

Modalité d'élaboration des références : Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) de la métallurgie.

Les certificats de qualification professionnelle interbranches (CQPI) sont des certifications qui valident des capacités et/ou compétences professionnelles qui sont communes à plusieurs branches professionnelles. Les CQPI sont élaborés dès lors que ces branches estiment que la qualification concernée recouvre des capacités professionnelles identiques ou proches, et que les capacités ou compétences à la conduite de ces activités constituent un ensemble commun. La délivrance du CQP Conducteur de systèmes de production automatisée (CQPM-CQPI) donne lieu à la délivrance du CQP Conducteur d'équipements industriels (CQPM - CQPI).