

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 23023**

Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Technicien(ne) en maintenance industrielle (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

Dans tous les secteurs, il/elle assure des missions de maintenance préventive et curative sur tous types d'appareils de production, détecte les pannes et établit un diagnostic avant son intervention.

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

A1. Diagnostic et contrôle de machines, installations et équipements pluri-technologiques.

A2. Réalisation d'interventions de maintenance préventive ou curative en mécanique, électrotechnique, automatismes.

A3. Capitalisation d'expériences et amélioration continue.

Les compétences attestées :

C1. Diagnostiquer un dysfonctionnement sur des équipements pluritechnologiques.

C2. Organiser une intervention.

C3. Contrôler le bon fonctionnement d'une machine ou installation.

C4. Remplacer des pièces ou instruments défectueux.

C5. Intervenir sur un système automatisé pour ajuster un paramètre ou positionner un élément de l'installation.

C6. Suite à une intervention, mettre en fonctionnement, monter en cadence, régler et effectuer les contrôles lors des essais.

C7. Transférer, capitaliser l'information.

C8. Définir et piloter les actions de progrès.

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

Secteur industriel ou connexe

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

:

Technicien / Technicienne de maintenance d'équipements de production

Technicien / Technicienne de maintenance d'équipements d'exploitation

Technicien / Technicienne de maintenance en équipements industriels

Technicien / Technicienne de maintenance industrielle

Technicien / Technicienne de mise en service d'équipements industriels

Technicien / Technicienne de maintenance industrielle polyvalente

Technicien d'entretien industriel

Codes des fiches ROME les plus proches :

I1304 : Installation et maintenance d'équipements industriels et d'exploitation

I1310 : Maintenance mécanique industrielle

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composantes de la certification :

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).

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.

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.

Articulation entre les blocs et la totalité de la certification :

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

Bloc de compétence :

INTITULÉ

DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 23023 - : Le diagnostic de panne et l'organisation d'interventions de maintenance</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes :</p> <p>C1. Diagnostiquer un dysfonctionnement sur des équipements pluri technologiques. C2. Organiser une intervention de maintenance préventive ou curative C3. Contrôler le bon fonctionnement d'une machine ou installation.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Attestation : Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation</p>

INTITULÉ	DESCRPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 23023 - L'intervention de maintenance</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes : C4. Remplacer des pièces ou instruments défectueux. C5. Intervenir sur un système automatisé pour ajuster un paramètre ou positionner un élément de l'installation. C6. Suite à une intervention, mettre en fonctionnement, monter en cadence, régler et effectuer les contrôles lors des essais.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Attestation : Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation</p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 23023 - La contribution à l'amélioration continue sur le champ de la maintenance</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes : C7. Transférer, capitaliser l'information. C8. Définir et piloter les actions de progrès.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Attestation : Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation</p>

Validité des composantes acquises : 5 an(s)

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	QUINON	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 de la métallurgie 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 de la métallurgie 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 de la métallurgie 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 Technicien(ne) en maintenance industriel (CQPM)» avec effet au 27 mai 2015, jusqu'au 27 mai 2020.

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Références autres :

Arrêté du 17 juillet 2015 publié au Journal Officiel du 25 juillet 2015 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Modification de l'intitulé de la certification : «Certificat de qualification professionnelle Technicien(ne) en maintenance industrielle (CQPM)»

Pour plus d'informations

Statistiques :

25 titulaires de la certification par an, en moyenne

Autres sources d'information :

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

CQPM

UIMM

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 :

Se renseigner auprès des UIMM territoriales : [UIMM.fr](http://uimm.fr), rubrique "Qui sommes-nous", "Présentation", annuaire des Chambres syndicales territoriales : <http://uimm.fr/annuaire-des-chambres-syndicales-territoriales>

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. Le CQPI Technicien(ne) en maintenance industrielle a été élaboré et validé par le comité CQPI. Le référentiel du CQPI Technicien(ne) en maintenance industrielle correspond au référentiel du CQPM Technicien(ne) en maintenance industrielle. En conséquence, la délivrance du CQPM Technicien(ne) en maintenance industrielle donne lieu à la délivrance par la Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) de la métallurgie d'un CQPI Technicien(ne) en maintenance industrielle reconnu par les branches professionnelles Tannerie et Mégisserie ; Médicament ; Habillement ; Ameublement ; Papier carton ; Textile ; Agroalimentaire ; Chimie ; Eaux embouteillées, boissons rafraîchissantes sans alcool et bière ; Blanchisserie, Laverie, Nettoyage à sec, Pressing et Teinturerie ; Loueur d'articles textiles.