

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 23024**

Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Conducteur d'équipements industriels (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 Conducteur d'équipements industriels exerce ses activités dans des entreprises industrielles, en atelier de production. Il s'assure, sous la responsabilité de l'encadrement d'atelier, du bon fonctionnement d'un système de production industrielle.

Liste des activités visées

A1. Préparation des installations, machines et accessoires avant le démarrage du système de production industrielle. A2. Conduite d'un système de production industrielle en mode normal ou dégradé.

A3. Entretien et maintenance des systèmes et matériels conduits.

A4. Compte-rendu d'activité.

Les compétences attestées :

C1 Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires.

C2 Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste

C3 Entretien et maintenir les systèmes et matériels conduits

C4 Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites

C5 Conduire le système de production en mode normal, selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites

C6 Conduire le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste

C7 Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine

C8 Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies.

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 d'appareils en industrie alimentaire
 - Conducteur / Conductrice de four en industrie alimentaire
 - Conducteur / Conductrice de ligne de production / fabrication en industrie alimentaire
 - Conducteur / Conductrice de ligne en boulangerie industrielle
 - Conducteur / Conductrice de ligne en industrie laitière
 - Conducteur / Conductrice de ligne
 - Conducteur / Conductrice de pétrin en industrie alimentaire
 - Conducteur / Conductrice de presses en industrie alimentaire
 - Conducteur / Conductrice d'enrobeuses en industrie alimentaire
 - Conducteur mouleur / Conductrice mouleuse en chocolaterie
 - Opérateur / Opératrice de conduite et de surveillance d'installation automatisée de fabrication alimentaire
 - Conducteur / Conductrice d'appareils de fabrication en industrie pharmaceutique
 - Conducteur / Conductrice d'appareils des industries chimiques
 - Conducteur / Conductrice d'enrobage en industrie pharmaceutique
 - Conducteur / Conductrice d'équipements de stérilisation en industrie pharmaceutique
 - Conducteur / Conductrice d'installation polyvalente en industrie chimique
 - Conducteur / Conductrice en industrie de la cosmétoparfumerie
 - Conducteur / Conductrice de machines à tisser
 - Conducteur / Conductrice de machines à tricoter
 - Conducteur / Conductrice de machines à tufter en industrie textile
 - Conducteur / Conductrice de machines de fabrication de produits textiles

Conducteur / Conductrice de machines de tissage
Conducteur / Conductrice de banc d'étirage
Conducteur / Conductrice de convertisseurs en industrie textile
Conducteur / Conductrice de machine de production et transformation des fils
Conducteur régleur / Conductrice régleuse de machine Open-End
Conducteur / Conductrice d'appareils de teinture textile
Conducteur / Conductrice de barque jet ou overflow
Conducteur / Conductrice de gratteuse en ennoblissement textile
Conducteur / Conductrice de jigger
Conducteur / Conductrice de laineuses en ennoblissement textile
Conducteur / Conductrice de ligne de relaxation en industrie textile
Conducteur / Conductrice de machines à calender en industrie textile

Codes des fiches ROME les plus proches :

H2903 : Conduite d'équipement d'usinage
H2904 : Conduite d'équipement de déformation des métaux
H2905 : Conduite d'équipement de formage et découpage des matériaux
H2907 : Conduite d'installation de production des métaux
H2102 : Conduite d'équipement de production alimentaire

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.

Articulation entre les blocs décrits ci dessous 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
<p>Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 23024 - La préparation, le réglage d'un équipement industriel et la réalisation de la maintenance de 1er niveau</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes : C1 Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires C2 Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste C3 Entretien et maintenir les systèmes et matériels conduits</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°2 de la fiche n° 23024 - La réalisation et le suivi de la production sur un équipement industriel</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes : C4 Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites C5 Conduire le système de production en mode normal, selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites C6 Conduire le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste C7 Mettre en œuvre la procédure marche /arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine</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	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 23024 - Le suivi de la fabrication et la communication avec son environnement de travail pour le conducteur d'équipement industriel</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend la capacité professionnelle suivante :</p> <p>C8 Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies.</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 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>

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	<p>Jury paritaire : 50% de représentants des salariés / 50% de représentants des employeurs.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>
En contrat de professionnalisation	X	<p>Jury paritaire : 50% de représentants des salariés / 50% de représentants des employeurs.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>
Par candidature individuelle	X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2007	X	<p>Jury paritaire : 50% de représentants des salariés / 50% de représentants des employeurs.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>

	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 d'équipements industriels (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 :

166 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 :

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 Conducteur d'équipements industriels a été élaboré et validé par le comité CQPI. Le référentiel du CQPI Conducteur d'équipements industriels correspond au référentiel du CQPM Conducteur d'équipements industriels. En conséquence, la délivrance du CQPM Conducteur d'équipements industriels donne lieu à la délivrance par la Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) de la métallurgie d'un CQPI Conducteur d'équipements industriels reconnu par les branches professionnelles Chaussure ; Tannerie et Mégisserie ; Médicament, Habillement ; Ameublement ; Papier Carton ; Textile ; Caoutchouc ; Agroalimentaire ; Chimie ; Eaux embouteillées, boissons rafraîchissantes sans alcool et bière.