

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 19453**

Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Pilote 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

Niveau et/ou domaine d'activité

Convention(s) :

Code(s) NSF :

201 Technologies de commandes des transformations industrielles

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Sur la ligne, c'est lui/elle qui dirige les opérations. Il/Elle met en service une ou plusieurs installations, et gère les flux de production et le bon fonctionnement des machines. (Source : www.les-industries-technologiques.fr)

Le titulaire du certificat est amené à réaliser les activités suivantes :

- A1. Conduite de plusieurs installations de production automatisée de moyenne ou grande série.
- A2. Animation technique ou fonctionnelle d'un groupe d'opérateurs de production travaillant dans sa zone.
- A3. Maintenance de plusieurs installations de production automatisée de moyenne ou grande série. A4. Participation à l'amélioration de la production.

Les capacités attestées :

- C1 Conduire différents postes opérateurs de la ligne ou du système de production.
- C2 Organiser l'activité ou les moyens nécessaires de la ligne ou du système de production dont il (elle) coordonne techniquement la conduite.
- C3 Accompagner le personnel de production dans la mise en place des plans d'actions
- C4 Vérifier la bonne exécution des inspections et travaux périodiques de maintenances préventives spécifiées dans les procédures
- C5 Assurer les opérations de maintenance curative de niveau 2 (au sens de la norme AFNOR) de la ligne ou du système dont il (elle) coordonne techniquement la conduite, avec l'appui technique du service maintenance
- C6 Collecter des informations auprès du personnel de production concernant les difficultés de réalisation de la production
- C7 Identifier les sources d'amélioration et formuler des propositions
- C8 Apporter une valeur ajoutée dans un groupe de travail associant la production et les services supports

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

Les missions ou activités qualité susceptibles d'être confiées au titulaire de cette certification peuvent s'exercer, à titre principal ou accessoire, dans de nombreux secteurs d'activité industriels ou connexes, et ceci quelle que soit la taille des entreprises.

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

- Pilote de systèmes de production automatisée ;
- Conducteur d'installations ;
- Leader de Groupe Autonome de Production ;
- Technicien de conduite ;
- Pilote d'installations de production automatisée.

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
- H2906 : Conduite d'installation automatisée ou robotisée de fabrication mécanique
- H2907 : Conduite d'installation de production des métaux

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
<p>Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 19453 - L'animation technique d'une équipe de production</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes : C1 Conduire différents postes d'opérateurs de la ligne ou du système de production automatisée C2 Organiser l'activité et les moyens nécessaires de la ligne ou du système de production dont il (elle) coordonne techniquement la conduite C3 Accompagner le personnel de production dans la mise en place des plans d'actions</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° 19453 - La réalisation de la maintenance préventive et curative de niveau 2</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes : C4 Vérifier la bonne exécution des inspections et travaux périodiques de maintenances préventives spécifiées dans les procédures C5 Assurer les opérations de maintenance curative de niveau 2 (au sens de la norme AFNOR) de la ligne ou du système dont il (elle) coordonne techniquement la conduite, avec l'appui technique du service maintenance</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° 19453 - La contribution à un projet d'amélioration</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes : C6 Collecter des informations auprès du personnel de production concernant les difficultés de réalisation de la production C7 Identifier les sources d'amélioration et formuler des propositions C8 Apporter une valeur ajoutée dans un groupe de travail associant la production et les services supports</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>

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 29 juillet 2014 publié au Journal Officiel du 09 août 2014 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé « Certificat de qualification professionnelle Pilote de systèmes de production automatisée (CQPM) » avec effet au 09 août 2014, jusqu'au 09 août 2019.

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Références autres :

Pour plus d'informations

Statistiques :

56 titulaires de la certification par an, en moyenne

Autres sources d'information :

Site Internet 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