

## Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 19456**

### Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Opérateur-régleur sur machine-outil à commande numérique par enlèvement de matière (CQPM)

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

### Niveau et/ou domaine d'activité

#### Convention(s) :

3109 - Métallurgie

#### Code(s) NSF :

251 Mécanique générale et de précision, usinage

#### Formacode(s) :

### Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Un métier varié de par les tâches et les secteurs d'activité. Garant de la production de l'entreprise, il/elle participe à la fabrication en veillant au bon fonctionnement des machines. Il/Elle travaille en équipe pour les manutentions conséquentes. (Source : [www.les-industries-technologiques.fr](http://www.les-industries-technologiques.fr))

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

- A1. Préparation du poste de travail et de la machine-outil à commande numérique par enlèvement de matière.
- A2. Production des pièces dans le respect de la qualité.
- A3. Maintenance du poste de travail.
- A4. Compte-rendu d'activité.

Les capacités attestées :

- C1. Préparer les équipements nécessaires à la réalisation d'une série de pièces sur Machine-outil à commande numérique (MOCN).
- C2. Démontez, monter les éléments de la machine-outil.
- C3. Procéder à des réglages simples.
- C4. Assurer la production dans le respect des objectifs impartis.
- C5. Contrôler la qualité de sa production.
- C6. Entretien son poste de travail.
- C7. Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés...) à toute personne ou tout service concernés par des moyens appropriés.

### 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 :

Opérateur-régleur sur machine-outil à commande numérique ;  
Opérateur usinage à commandes numériques ;  
Conducteur de systèmes industriels.

#### Codes des fiches ROME les plus proches :

H2903 : Conduite d'équipement d'usinage

### 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° 19456 - La préparation d'une production et le réglage sur MOCN</p> | <p><b>Descriptif :</b><br/>Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes :</p> <p>C1. Préparer les équipements nécessaires à la réalisation d'une série de pièces sur Machine-outil à commande numérique (MOCN).<br/>C2. Démontet, monter les éléments de la machine-outil.<br/>C3. Procéder à des réglages simples.</p> <p><b>Modalités d'évaluation :</b><br/><b><i>Evaluation en situation professionnelle réelle</i></b> : L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :<br/>- une observation en situation de travail ;<br/>- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat.</p> <p><b>Ou</b><br/><b><i>Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel</i></b> : 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.<br/>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><b>Ou</b><br/><b><i>Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</i></b> : Si nécessaire, la commission d'évaluation pourra mettre en œuvre une évaluation en situation professionnelle reconstituée.<br/>L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :<br/>- par observation avec questionnements ;<br/>- ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat.</p> <p><b>Et</b><br/><b><i>Avis de l'entreprise</i></b> : 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><b>Attestation :</b><br/>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° 19456 - La réalisation d'une production sur MOCN en assurant la qualité</p> | <p><b>Descriptif :</b><br/>Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes :<br/>C4. Assurer la production dans le respect des objectifs impartis.<br/>C5. Contrôler la qualité de sa production.<br/>C6. Entretenir son poste de travail.</p> <p><b>Modalités d'évaluation :</b><br/><b><i>Évaluation en situation professionnelle réelle</i></b> : L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :<br/>- une observation en situation de travail ;<br/>- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat.</p> <p><b>Ou</b><br/><b><i>Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel</i></b> : 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><b>Ou</b><br/><b><i>Évaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</i></b> : 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 :<br/>- par observation avec questionnements ;<br/>- ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat.</p> <p><b>Et</b><br/><b><i>Avis de l'entreprise</i></b> : 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><b>Attestation :</b><br/>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° 19456 - Le suivi de la fabrication et la communication avec son environnement de travail pour l'opérateur régleur</p> | <p><b>Descriptif :</b><br/>Ce bloc de compétences reprend la capacité professionnelle suivante :</p> <p>C7. Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés...) à toute personne ou tout service concernés par des moyens appropriés.</p> <p><b>Modalités d'évaluation :</b><br/><b>Evaluation en situation professionnelle réelle :</b> L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :<br/>- une observation en situation de travail ;<br/>- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat.</p> <p><b>Ou</b><br/><b>Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel :</b> 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><b>Ou</b><br/><b>Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée :</b> 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 :<br/>- par observation avec questionnements ;<br/>- ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat.</p> <p><b>Et</b><br/><b>Avis de l'entreprise :</b> 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><b>Attestation :</b><br/>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 Opérateur-régleur sur machine-outil à commande numérique par enlèvement de matière (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 :**

121 titulaires de la certification par an, en moyenne

**Autres sources d'information :**

Site internet dédié aux CQPM : [cqpm.fr](http://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