

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 21804**

Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Technicien en industrialisation et en amélioration des processus (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) :

3109 - Métallurgie

Code(s) NSF :

200 Technologies industrielles fondamentales

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Chaînon indispensable entre le bureau d'études et l'atelier, il/elle optimise les opérations de production en tenant compte de tous les paramètres : normes réglementaires, qualité, coûts et délais.

Le titulaire de ce certificat peut être amené à réaliser les activités suivantes :

- A1. Analyse et optimisation de la production à l'échelle du poste de travail ou de la ligne de production.
- A2. Conception, planification et suivi d'un projet d'amélioration.
- A3. Optimisation de la mise en oeuvre de moyens nouveaux ou modifiés.
- A4. Mise en place d'outils ou de méthodes d'amélioration continue.

Les capacités attestées :

- C1 Etablir un cahier des charges fonctionnel
- C2 Prévoir et planifier les moyens nécessaires dans le cadre d'un projet
- C3 Déterminer l'équilibrage de la charge sur une ligne ou une suite de postes de production
- C4 Estimer un temps de production en utilisant une méthode de décomposition des temps
- C5 Réaliser une chrono-analyse
- C6 Identifier, avec les interlocuteurs internes et/ou externes, les adaptations de délais et/ou de prestations afin d'atteindre les objectifs
- C7 Former les opérateurs à l'utilisation de moyens nouveaux ou modifiés
- C8 Optimiser les gestes et déplacements sur un poste de travail en tenant compte de la sécurité, dans un objectif d'efficacité
- C9 Analyser l'effet d'une modification du produit, de l'outil ou du procédé de production et proposer des solutions adaptées
- C10 Déterminer l'outil ou la méthode d'amélioration continue le mieux adapté, en fonction d'un objectif donné
- C11 Mettre en place une démarche utilisant un outil ou une méthode d'amélioration continue
- C12 Présenter et argumenter par écrit et oralement un dossier sur un projet devant des experts

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

Le Technicien en industrialisation et en amélioration des processus exerce ses activités au sein des entreprises industrielles.

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

Technicien méthodes,
Technicien méthodes process,
Technicien méthodes-industrialisation,
Technicien productique méthodes, ...

Codes des fiches ROME les plus proches :

H1404 : Intervention technique en méthodes et industrialisation

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° 21804 - Mise en œuvre de l'industrialisation</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes :</p> <p>C1 Etablir un cahier des charges fonctionnel C2 Prévoir et planifier les moyens nécessaires dans le cadre d'un projet C3 Déterminer l'équilibrage de la charge sur une ligne ou une suite de postes de production C4 Estimer un temps de production en utilisant une méthode de décomposition des temps C5 Réaliser une chrono-analyse C6 Identifier, avec les interlocuteurs internes et/ou externes, les adaptations de délais et/ou de prestations afin d'atteindre les objectifs C7 Former les opérateurs à l'utilisation de moyens nouveaux ou modifiés</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><i>Ou</i> <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><i>Ou</i> <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><i>Et</i> <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°2 de la fiche n° 21804 - L'amélioration continue du processus de production</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes : C8 Optimiser les gestes et déplacements sur un poste de travail en tenant compte de la sécurité, dans un objectif d'efficacité C9 Analyser l'effet d'une modification du produit, de l'outil ou du procédé de production et proposer des solutions adaptées C10 Déterminer l'outil ou la méthode d'amélioration continue le mieux adapté, en fonction d'un objectif donné C11 Mettre en place une démarche utilisant un outil ou une méthode d'amélioration continue</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° 21804 - La communication technique d'un projet</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend la capacité professionnelle suivante :</p> <p>C12 Présenter et argumenter par écrit et oralement un dossier sur un projet devant des experts</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 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - une observation en situation de travail ; - des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat. <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 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - par observation avec questionnements ; - ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat. <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	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 9 janvier 2015 publié au Journal Officiel du 30 janvier 2015 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé « Certificat de qualification professionnelle Technicien en industrialisation et en amélioration des processus (CQPM) » avec effet au 30 janvier 2015, jusqu'au 30 janvier 2020.

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Références autres :

Pour plus d'informations

Statistiques :

104 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.