



CQP OPÉRATEUR DE MAINTENANCE EN MÉCANIQUE FERROVIAIRE

Afin de répondre aux besoins en compétences et certifications identifiés dans les entreprises, la branche professionnelle ferroviaire a créé le Certificat de Qualification Professionnelle (CQP) Opérateur de maintenance en mécanique ferroviaire.



Qu'est-ce qu'un CQP ?

Le CQP est une certification professionnelle créée et délivrée par une branche professionnelle.

Il permet une **reconnaissance officielle des compétences et savoir-faire nécessaires à l'exercice d'un métier précis**, ce qui le distingue des diplômes qui, généralement, visent un secteur professionnel ou un ensemble de métiers.

Quelles entreprises sont concernées par ce CQP ?

Toutes les entreprises relevant de la branche ferroviaire.

Qui peut s'engager dans une démarche co-construite d'obtention du CQP ?

- Les salariés déjà présents dans l'entreprise (titulaires du poste d'Opérateur de maintenance en mécanique ferroviaire ou non) ;
- Les futurs salariés de l'entreprise (personnes en emploi ou en recherche d'emploi souhaitant devenir Opérateur de maintenance en mécanique ferroviaire).

Sans condition de diplôme à l'entrée en formation.

Quel est l'intérêt de mettre en œuvre ou détenir le CQP Opérateur de maintenance en mécanique ferroviaire ?



Pour l'entreprise qui met en œuvre ou qui recrute

- Le CQP est une certification créée par des professionnels pour des professionnels.
- Il répond aux besoins spécifiques des employeurs et des salariés de la branche ferroviaire. Il permet de :
 - Former efficacement au métier d'Opérateur de maintenance en mécanique ferroviaire et faciliter l'intégration d'un nouveau salarié sur le métier ;
 - Reconnaître, développer les compétences et renforcer la qualification des salariés par la VAE et la formation ;
 - Faciliter la mobilité des salariés au sein de l'entreprise ;
 - Fidéliser et motiver les équipes en favorisant les évolutions professionnelles ;
 - Favoriser l'employabilité des salariés.

Pour le titulaire du CQP

- Le salarié obtient une certification reconnue dans la branche ferroviaire qui répond à un réel besoin de recrutement.
- Le CQP permet par exemple de :
 - Faire reconnaître ses compétences et connaissances professionnelles ;
 - Renforcer son employabilité ;
 - Apprendre un nouveau métier ;
 - Renforcer ses compétences et qualifications pour évoluer dans l'entreprise ;
 - Préparer une mobilité.

Comment est structuré le CQP Opérateur de maintenance en mécanique ferroviaire ?

- Le CQP est composé de 3 blocs de compétences.
- La durée totale de formation permettant l'acquisition des compétences attendues pour les 3 blocs est estimée à une quarantaine de jours.
- Le CQP est délivré lorsque les 3 blocs sont validés dans les conditions prévues par le référentiel du CQP¹.



Bloc 1

«Gestion et organisation de la maintenance»

Activités couvertes :

- Organisation des interventions et travail en équipe
- Mise en œuvre des règles de sécurité et de SST

Bloc 2

«Maintenance préventive»

Activités couvertes :

- Réalisation des opérations d'entretien
- Réalisation et analyse des relevés de mesures
 - Contrôle qualité des interventions

Bloc 3

«Maintenance corrective»

Activités couvertes :

- Réalisation de diagnostics en maintenance corrective
- Réalisation des contrôles post-intervention

¹ Le contenu des blocs est détaillé en dernière page du présent document.

Les étapes du parcours de formation et de validation du CQP

Une fois le besoin de formation identifié, l'entreprise contacte un organisme de formation habilité. Les 5 étapes pour la mise en œuvre et la validation du CQP Opérateur de maintenance en mécanique ferroviaire sont les suivantes :

1. **L'inscription des candidats** par un organisme de formation habilité par la CPNEFP.
2. **Le positionnement** : Le candidat fait d'abord l'objet d'une **évaluation préalable** des compétences qu'il a déjà acquises et de celles qui restent à acquérir par des évaluateurs habilités par la CPNEFP Ferroviaire, pour chaque bloc de compétences.
3. **Un parcours de formation individualisé** adapté aux besoins est proposé par l'organisme de formation afin de développer les compétences attendues dans chacun des 3 blocs. La durée des différents modules de formation peut être ajustée en fonction des besoins.
4. **L'atteinte des compétences est contrôlée par des évaluateurs habilités** (indépendants du parcours de formation), pour chaque bloc de compétences, selon les conditions prévues par le référentiel d'évaluation.
5. **Un jury paritaire national** est assuré par la CPNEFP (constitué de représentants des organisations patronales et syndicales). Il examine le dossier du candidat, les résultats des évaluations et les informations fournies par les évaluateurs habilités et **valide totalement ou partiellement l'obtention du CQP**.
 - En cas de **validation des 3 blocs du CQP** : la CPNEFP délivre formellement le CQP ;
 - En cas de **validation partielle** : la CPNEFP délivre une attestation de réussite aux blocs de compétences validés.

Schéma du parcours de formation et de validation du CQP



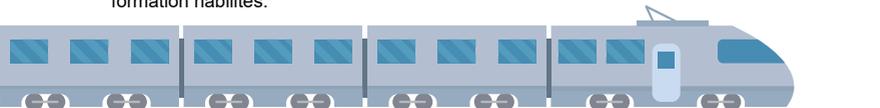
Comment déclencher une démarche de formation visant le CQP ?

- Pour de plus amples informations ou la consultation des référentiels, vous pouvez contacter :

UTPF (Union des Transports Publics et Ferroviaires)
17 rue d'Anjou, 75008 Paris
01 48 74 63 51
cpne-ferroviaire@utpf-mobilites.fr

OPCO Mobilités
certification@opcomobilites.fr

- Pour inscrire un ou plusieurs salarié(s) de votre entreprise, vous pouvez contacter les organismes de formation habilités.



Les compétences validées à l'issue de la formation

Bloc 1 – Dans le domaine de la Gestion et de l'organisation de la maintenance

- Lire et traduire / décoder les instructions de maintenance et déduire les opérations à réaliser ;
- Préparer l'intervention en rassemblant l'ensemble des moyens nécessaires à l'intervention selon le référentiel de maintenance et le mode d'intervention adapté (mode opératoire / sécurité / procédures d'intervention) et en appliquant les consignes de sécurité ;
- Réaliser les contrôles selon le référentiel et réaliser les réglages en vue de valider l'intervention ;
- Identifier les essais à réaliser ;
- Réaliser un contrôle d'ensemble des interfaces permettant le contrôle du fonctionnement du système complet ;
- Réaliser les serrages au couple des assemblages mécaniques et leur freinage ;
- Vérifier la bonne application de la procédure qualité ;
- Identifier afin de mettre en œuvre les essais permettant de valider le contrôle du bon fonctionnement sur le système défectueux et l'ensemble des systèmes dans lequel il est intégré ;
- Décoder les instructions données à partir du livret de spécifications fonctionnelles, de schémas, dessins techniques, de plans pneumatiques, hydrauliques, électriques ;
- Rechercher l'historique de maintenance afin d'appréhender l'intervention puis de renseigner le rapport d'intervention dans le SI ;
- Identifier les référentiels pour prendre connaissance des risques liés à l'activité ;
- Consulter et exploiter une fiche de sécurité (FDS) ;
- Identifier les situations à risques, notamment liées à la coactivité, et les équipements de protection (EPI - EPC) et mettre en œuvre toutes les mesures de sécurité ;
- Identifier les acteurs de la prévention des risques ;
- Mettre en œuvre les mesures de sécurité et de protections individuelles et collectives en intervention extérieure (sur les voies de service et principales) ;
- Organiser l'acheminement des pièces et outillages ;
- Renseigner systématiquement et avec rigueur les fiches de traçabilité de l'intervention permettant de rendre compte des constatations, des actions réalisées et des mesures dimensionnelles prises ;
- Effectuer les levées de protections électriques en suivant les procédures (remise sous tension) et en utilisant les différents moyens à disposition (numériques) ;
- Effectuer la restitution, mouvement visant la remise en service (véhicule apte avec ou sans restriction) pour remise en exploitation en suivant les procédures en utilisant les différents moyens à disposition (numériques) ;
- Collecter les informations liées à la gestion de la maintenance en vue de leur transmission en utilisant les outils et les procédures dédiés visant la libération ;

- Signaler des défauts constatés sur l'outillage (vérification de la validité / des tolérances / contrôle métrologique...);
- Entretien l'outillage collectif et le ranger de façon optimale selon l'organisation de l'atelier (armoires de rangements étiquetés) ;
- Exprimer et partager une expérience ou un savoir-faire en adoptant un discours pédagogique dans l'optique de transférer des compétences.

Bloc 2 – Dans le domaine de la Maintenance préventive

- Réaliser les opérations d'entretien en appliquant les référentiels de maintenance ;
- Interpréter les mesures des systèmes automatisés / informatisés (détecteurs de boîtes chaudes, bancs de mesures informatisés pour la dimension des essieux, tablettes...);
- Lire et interpréter les codes défauts ;
- Réaliser les relevés de mesure des points de contrôle relatifs à la maintenance préventive en utilisant des outils de mesure et de contrôle afin d'ajuster et régler les organes mécaniques en fonction des écarts constatés ;
- Réaliser les opérations de dépose-pose selon les référentiels ;
- Réaliser les essais en cours et en fin d'intervention ;
- Réaliser les examens visuels et tactiles et en rendre compte (essais) ;
- Réaliser les contrôles (tests de fonctionnement) selon le référentiel et réaliser les réglages en vue de valider l'intervention ;
- Réaliser les essais de sécurité sur le train ou sur banc d'essai afin de contrôler le bon fonctionnement et valider l'intervention ;
- Réaliser un contrôle d'ensemble des interfaces permettant le contrôle du fonctionnement du système complet ;
- Réaliser les serrages au couple des assemblages mécaniques et leur freinage ;
- Vérifier la bonne application de la procédure qualité ;
- Identifier et mettre œuvre les essais permettant de valider le contrôle du bon fonctionnement sur le système défectueux et l'ensemble des systèmes dans lequel il est intégré.

Bloc 3 – Dans le domaine de la Maintenance corrective

- Mettre en œuvre une démarche de diagnostic en appliquant (lire, traduire, mettre en œuvre) les référentiels de maintenance ;
- Identifier et mettre œuvre les essais permettant de valider le contrôle du bon fonctionnement (disparition du dysfonctionnement) sur le système défectueux et l'ensemble des systèmes dans lequel il est intégré ;
- Réaliser les essais en cours et en fin d'intervention.

