

Technicien spécialisé en systèmes numériques industriels

RNCP38924 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 5
Code(s) NSF	200, 201m
Formacode(s)	24431, 31624
Code(s) ROME	I1304, I1302
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	26/04/2024
Date d'échéance	26/04/2029

Certificateur(s)

INSTITUT REG UNIVERSITAIRE POLYTECHNIQUE · SIRET : 40247415900058

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Ce professionnel participe au montage d'installations industrielles neuves, à la mise aux normes ou à la rénovation d'anciens systèmes (rétrofit), à l'instrumentation numérique d'une ligne de production (robotique, systèmes d'information industrielle, procédés de maintenance préventive et prédictive...), ou au transfert de tout ou partie d'une ligne de production industrielle.

Le technicien spécialisé en systèmes numériques industriels met en œuvre la maintenance corrective, préventive, prédictive et améliorative sur des ensembles ou des sous-ensembles compilant des techniques allant de l'électricité, la mécanique, l'hydraulique, le pneumatique, à l'automatisme et à l'informatique industrielle, la robotique. Il veille à la communication effective entre les systèmes via des systèmes informatiques sécurisés communiquant avec des équipements connectés dans l'entreprise. Il s'appuie aussi sur les outils de supervision disponibles dans l'usine. Il participe à des projets de retrofit d'équipements industriels afin de résoudre des problèmes d'obsolescence de composants ou pour améliorer les performances techniques ou économiques de l'équipement. Il est amené à participer à des projets de transfert et d'installation d'équipements sur le même site de production ou sur un site distant et contribue aux tests fonctionnels et de recette de l'équipement avant sa remise en fonction.

Ses compétences dans ces différents domaines lui permettent d'avoir une vision d'ensemble des installations et des échanges d'informations. Il est source de proposition d'amélioration continue des méthodes de maintenance et/ou des machines et propose une vision des transformations numériques dans le but d'une meilleure efficacité des outils de production. A ce titre, il maîtrise l'organisation de son entreprise et connaît des applications du système d'information de l'entreprise dédiées à la maintenance et la production, et contribue à l'amélioration des indicateurs de performance des activités associées. Lors de projets d'investissement dans l'entreprise, il est consulté sur les choix techniques à effectuer. Dans le cadre de ses missions, il peut contribuer à réduire l'impact énergétique et environnemental de l'activité industrielle de son entreprise, il doit contribuer à la sécurité des salariés, à l'ergonomie des postes de travail, et s'inscrit dans la démarche Qualité Hygiène Sécurité Environnement (QHSE) de son entreprise.

ACTIVITÉS VISÉES

Analyse du fonctionnement des équipements et du processus de production visé par l'intervention technique intégrant des interfaces numériques

Évaluation de la fiabilité, de la maintenabilité, de la sécurité et des risques de l'équipement et/ou du processus de

production concerné par l'intervention technique sur les systèmes de production industriels intégrant des interfaces numériques.

Organisation de l'intervention technique sur les systèmes de production industriels intégrant des interfaces numériques.

Sécurisation d'une intervention technique sur des équipements industriels intégrant des interfaces numériques

Réalisation d'une intervention technique d'installation, de transferts, de maintenance corrective ou préventive, ou de retrofit ou prédictif sur des équipements industriels intégrant des interfaces numériques sur un équipement industriel

Réalisation du bilan de l'intervention technique sur un équipement industriel intégrant des interfaces numériques

Optimisation des performances de l'outil de production industriel intégrant des interfaces numériques

Suivi et maintien des performances d'un équipement industriel intégrant des interfaces numériques

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Examiner la documentation technique des équipements, les directives de fonctionnement des machines, les données générées par les interfaces numériques et les observations effectuées sur le site industriel afin d'identifier les causes de dysfonctionnement ou les possibilités d'amélioration de l'équipement industriel

Analyser les sources d'énergie qui alimentent l'équipement industriel en examinant les schémas de distribution et de stockage, la documentation technique de l'équipement, et en quantifiant les consommations d'énergie afin de prévoir les conditions de mise en sécurité de l'équipement lors d'une intervention de maintenance.

Identifier les flux d'information comprenant les données numériques de production en se connectant au système d'information de production ou de maintenance (GMAO Gestion de la Maintenance Assistée par Ordinateur/MES Manufacturing Execution System/ERP Enterprise Resource Planning) et en identifiant les données provenant de l'équipement (IHM Interaction Humain-Machine, capteurs, supervision, etc.) afin de surveiller l'évolution des performances de l'équipement industriel en temps réel et prendre des mesures appropriées pour optimiser son fonctionnement.

Analyser les causes possibles de dysfonctionnement de l'équipement industriel en se basant sur l'historique des pannes extrait de la GMAO (Gestion de la Maintenance Assistée par Ordinateur), le plan de maintenance préventif, les gammes de maintenance et les AMDEC (Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de leur Criticité), les échanges avec les techniciens de production afin de caractériser et hiérarchiser les causes probables en fonction de leur niveau de criticité par rapport au fonctionnement de l'équipement.

Recueillir les indicateurs de fiabilité liés à l'équipement industriel en se référant aux documentations techniques et aux objectifs fixés par le responsable de production et de maintenance afin de suivre les performances de l'équipement et d'évaluer sa fiabilité.

Recenser les risques associés à l'équipement industriel, à son environnement et à l'intervention en contribuant à l'analyse des risques, en se basant sur le plan de prévention et le registre de sécurité pour caractériser ces risques et identifier les actions nécessaires pour réduire leur occurrence et leur gravité.

Assurer le respect des normes de sécurité en vigueur dans l'entreprise en collaboration avec le responsable QHSE (Qualité, Hygiène, Sécurité, Environnement), en vérifiant les habilitations nécessaires, en installant les consignes nécessaires et en fournissant les équipements de protection individuels et collectifs,

en mettant en œuvre les processus nécessaires à l'intégration des personnes en situation de handicap avant toute intervention pour assurer la sécurité des employés, prévenir les accidents et se conformer aux exigences légales.

Organiser les opérations de maintenance (construction, retrofit, amélioration, intégration, transfert d'un moyen industriel ou technique), en fonction de leur degré d'urgence, les demandes d'intervention provenant de la production ou du service de maintenance industrielle en utilisant un outil de GMAO (Gestion de la Maintenance Assistée par Ordinateur) pour minimiser les temps d'arrêt et traiter rapidement les problèmes critiques.

Construire le planning de l'intervention de maintenance industrielle en attribuant les ressources humaines et les moyens techniques nécessaires, tout en tenant compte de l'exécution des gammes de maintenance pour anticiper les arrêts de production et limiter les impacts économiques.

Préparer et assurer la disponibilité ainsi que le bon fonctionnement du matériel nécessaire à l'intervention de maintenance industrielle, tels que les pièces à remplacer ou à intégrer, les outils, les équipements de manutention et les éléments de sécurité en se basant sur le bon d'intervention ou le cahier des charges techniques pour éviter les retards et les interruptions pendant l'intervention et assurer une exécution fluide et efficace des travaux.

Analyser le plan de maintenance préventive en utilisant la GMAO (Gestion de la Maintenance Assistée par Ordinateur), les gammes de maintenance et la documentation technique de l'équipement industriel pour planifier les activités de maintenance, garantir la fiabilité de l'équipement et la continuité des opérations.

Sécuriser l'environnement de l'intervention de maintenance industrielle en se basant sur les procédures QHSE

(Qualité Hygiène Sécurité Environnement), les normes en vigueur et une analyse des risques pour garantir la sécurité des collaborateurs et des équipements et réduire le risque de survenue d'un accident.

Sécuriser l'installation en effectuant les consignations des différentes sources d'énergie (électrique, pneumatique, hydraulique, mécanique), en se basant sur le dossier technique de l'équipement industriel et en utilisant les moyens de consignment homologués et nécessaires pour éliminer les risques d'accident.

Sauvegarder, avant l'intervention, les conditions initiales des équipements numériques tels que les Commandes Numériques, Automates, Robots, régulateurs, etc., ainsi que les configurations et réglages mécaniques en utilisant des outils numériques et des instruments de mesure appropriés pour conserver les informations numériques et électromécaniques d'origine, afin de pouvoir les restituer après l'intervention de maintenance industrielle.

Diagnostiquer un dysfonctionnement de type énergétique, électrotechnique, mécanique ou en automatisme en appliquant des méthodes de résolution de problèmes, en exploitant des informations provenant des systèmes de supervision tels que les Interfaces Homme Machine (IHM), les systèmes MES (Manufacturing Execution System) pour valider les éléments nécessaires à la remise en service de l'équipement industriel.

Restaurer la fonctionnalité d'un équipement industriel avec l'appui des services de production ou QHSE, en procédant au démontage et au remplacement des éléments défectueux pour rétablir la capacité de production de l'équipement, garantir la conformité de l'équipement aux normes de sécurité, et prolonger sa durée de vie utile.

Réaliser une intervention de maintenance préventive en appliquant régulièrement et de manière proactive les gammes de maintenance pour assurer le bon fonctionnement et la disponibilité de l'équipement industriel.

Réaliser le retrofit d'un équipement industriel en remplaçant les pièces mécaniques obsolètes et en intégrant des technologies numériques afin de mettre l'équipement aux normes, de moderniser l'équipement, d'optimiser ses performances et de le rendre plus adapté aux besoins actuels de l'industrie (maintenance prédictive).

Intégrer l'équipement industriel sur le site du client en collaboration avec les services techniques du site d'implantation, en respectant les contraintes d'implantation, en effectuant la géométrie de l'équipement et en configurant les réglages initiaux de calibration numérique afin de valider la première mise en service dans l'environnement final du client.

Réaliser le raccordement en énergie de l'équipement industriel en collaboration avec les services techniques du site d'implantation en se basant sur les éléments de caractérisation des sources d'énergie, en se référant aux documentations machines, aux spécifications de l'infrastructure existante, ainsi qu'aux normes QHSE (Qualité Hygiène Sécurité Environnement) en vigueur pour réaliser le raccordement de manière appropriée et sécurisée.

Centraliser toutes les informations de l'intervention de maintenance industrielle afin de constituer ou mettre à jour un dossier machine en utilisant les infrastructures disponibles telles que la GMAO (Gestion de la Maintenance Assistée par Ordinateur) ou le système d'archivage pour assurer la traçabilité de l'intervention et la pérennité de l'équipement.

Réaliser un bilan d'intervention de maintenance industrielle qui consigne les moyens humains et matériels utilisés, ainsi que la sous-traitance interne et externe pour assurer la traçabilité de l'opération.

Communiquer avec toutes les parties prenantes en affichant des informations, en établissant des procédures et en participant à des réunions de production ou de maintenance industrielle afin de garantir une utilisation appropriée de l'équipement dans son environnement.

Optimiser et digitaliser une gamme de maintenance préventive et prédictive en utilisant des solutions techniques telles que la réalité augmentée, l'intelligence artificielle, et les progiciels de gestion, en actualisant les procédures appropriées pour réguler les arrêts de machines et contribuer à l'optimisation globale de l'outil de production. Participer au choix et au déploiement des solutions techniques telles que la robotique, la cobotique, l'interface homme-machine, le prototypage rapide, et l'automatisation en s'appuyant sur une veille des avancées technologiques dans le domaine du numérique pour améliorer la performance du parc machine, augmenter le rendement de l'outil de production, optimiser les conditions de travail et améliorer les performances énergétiques.

Participer au choix des solutions de maintenance prédictive en intégrant différents types d'inspections (tels que la thermographie, l'analyse d'huile, l'analyse vibratoire,) et la collecte et la gestion de la donnée (tel que l'IOT (Internet des objets) et le big data, réseaux),

pour permettre d'anticiper les défaillances de l'équipement et garantir une efficacité de production optimale.

Contribuer à l'amélioration des flux et des méthodes de production industrielle en participant à des projets de réorganisation de l'atelier et en utilisant des méthodes d'amélioration continue telles que l'excellence opérationnelle, la Maintenance Productive Totale (TPM), et le changement rapide d'outillage (SMED), pour augmenter la performance globale et améliorer la qualité de vie au travail.

Réaliser une veille sur les avancées technologiques dans le domaine du numérique telles que la télémaintenance, la

supervision, et les jumeaux numériques pour préconiser l'utilisation de solutions techniques qui favorisent l'amélioration continue d'un équipement ou d'un procédé industriel.

Participer à des groupes de travail et aux audits (internes ou externes), concernant la réglementation en vigueur, les directives machines, le cycle de vie des produits, les moyens de production et le système d'information de l'entreprise pour contribuer à la mise en œuvre de la démarche Qualité Hygiène Sécurité Environnement.

Mettre en place des stratégies de maintenance préventive et prédictive qui intègrent les principes du développement durable et de la responsabilité sociétale dans les activités de maintenance industrielle 4.0 (minimiser les pannes et les arrêts de production, la gestion efficace des déchets et des matières premières, la promotion de l'économie circulaire, le recyclage et la réduction des déchets) pour réduire l'impact environnemental, optimiser l'utilisation des ressources et promouvoir des pratiques éthiques et responsables.

Participer à la mutualisation et à la standardisation des pièces de rechange en utilisant les outils numériques afin de réduire les coûts de stockage et garantir une disponibilité suffisante des pièces en cas de défaillance technique.

Blocs de compétences

RNCP38924BC01 — Organiser une intervention technique sur les systèmes de production industriels intégrant des interfaces numériques

LISTE DE COMPÉTENCES

Examiner la documentation technique des équipements, les directives de fonctionnement des machines, les données générées par les interfaces numériques et les observations effectuées sur le site industriel afin d'identifier les causes de dysfonctionnement ou les possibilités d'amélioration de l'équipement industriel

Analyser les sources d'énergie qui alimentent l'équipement industriel en examinant les schémas de distribution et de stockage, la documentation technique de l'équipement, et en quantifiant les consommations d'énergie afin de prévoir les conditions de mise en sécurité de l'équipement lors d'une intervention de maintenance.

Identifier les flux d'information comprenant les données numériques de production en se connectant au système d'information de production ou de maintenance (GMAO Gestion de la Maintenance Assistée par Ordinateur/MES Manufacturing Execution System/ERP Enterprise Resource Planning) et en identifiant les données provenant de l'équipement (IHM Interaction Humain-Machine, capteurs, supervision, etc.) afin de surveiller l'évolution des performances de l'équipement industriel en temps réel et prendre des mesures appropriées pour optimiser son fonctionnement.

Analyser les causes possibles de dysfonctionnement de l'équipement industriel en se basant sur l'historique des pannes extrait de la GMAO (Gestion de la Maintenance Assistée par Ordinateur), le plan de maintenance préventif, les gammes de maintenance et les AMDEC (Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de leur Criticité), les échanges avec les techniciens de production afin de caractériser et hiérarchiser les causes probables en fonction de leur niveau de criticité par rapport au fonctionnement de l'équipement.

Recueillir les indicateurs de fiabilité liés à l'équipement industriel en se référant aux documentations techniques et aux objectifs fixés par le responsable de production et de maintenance afin de suivre les performances de l'équipement et d'évaluer sa fiabilité.

Recenser les risques associés à l'équipement industriel, à son environnement et à l'intervention en contribuant à l'analyse des risques, en se basant sur le plan de prévention et le registre de sécurité pour caractériser ces risques et identifier les actions nécessaires pour réduire leur occurrence et leur gravité.

Assurer le respect des normes de sécurité en vigueur dans l'entreprise en collaboration avec le responsable QHSE (Qualité, Hygiène, Sécurité, Environnement), en vérifiant les habilitations nécessaires, en installant les consignes nécessaires et en fournissant les équipements de protection individuels et collectifs,

en mettant en œuvre les processus nécessaires à l'intégration des personnes en situation de handicap avant toute intervention pour assurer la sécurité des employés, prévenir les accidents et se conformer aux exigences légales.

Organiser les opérations de maintenance (construction, retrofit, amélioration, intégration, transfert d'un moyen industriel ou technique), en fonction de leur degré d'urgence, les demandes d'intervention provenant de la production ou du service de maintenance industrielle en utilisant un outil de GMAO (Gestion de la Maintenance Assistée par Ordinateur) pour minimiser les temps d'arrêt et traiter rapidement les problèmes critiques.

Construire le planning de l'intervention de maintenance industrielle en attribuant les ressources humaines et les moyens techniques nécessaires, tout en tenant compte de l'exécution des gammes de maintenance pour anticiper les arrêts de production et limiter les impacts économiques.

Préparer et assurer la disponibilité ainsi que le bon fonctionnement du matériel nécessaire à l'intervention de

maintenance industrielle, tels que les pièces à remplacer ou à intégrer, les outils, les équipements de manutention et les éléments de sécurité en se basant sur le bon d'intervention ou le cahier des charges techniques pour éviter les retards et les interruptions pendant l'intervention et assurer une exécution fluide et efficace des travaux.

Analyser le plan de maintenance préventive en utilisant la GMAO (Gestion de la Maintenance Assistée par Ordinateur), les gammes de maintenance et la documentation technique de l'équipement industriel pour planifier les activités de maintenance, garantir la fiabilité de l'équipement et la continuité des opérations.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle simulée individuelle

RNCP38924BC02 — Réaliser une intervention technique sur des équipements industriels intégrant des interfaces numériques

LISTE DE COMPÉTENCES

Sécuriser l'environnement de l'intervention de maintenance industrielle en se basant sur les procédures QHSE (Qualité Hygiène Sécurité Environnement), les normes en vigueur et une analyse des risques pour garantir la sécurité des collaborateurs et des équipements et réduire le risque de survenue d'un accident.

Sécuriser l'installation en effectuant les consignations des différentes sources d'énergie (électrique, pneumatique, hydraulique, mécanique), en se basant sur le dossier technique de l'équipement industriel et en utilisant les moyens de consignment homologués et nécessaires pour éliminer les risques d'accident.

Sauvegarder, avant l'intervention, les conditions initiales des équipements numériques tels que les Commandes Numériques, Automates, Robots, régulateurs, etc., ainsi que les configurations et réglages mécaniques en utilisant des outils numériques et des instruments de mesure appropriés pour conserver les informations numériques et électromécaniques d'origine, afin de pouvoir les restituer après l'intervention de maintenance industrielle.

Diagnostiquer un dysfonctionnement de type énergétique, électrotechnique, mécanique ou en automatisme en appliquant des méthodes de résolution de problèmes, en exploitant des informations provenant des systèmes de supervision tels que les Interfaces Homme Machine (IHM), les systèmes MES (Manufacturing Exécution System) pour valider les éléments nécessaires à la remise en service de l'équipement industriel.

Restaurer la fonctionnalité d'un équipement industriel avec l'appui des services de production ou QHSE, en procédant au démontage et au remplacement des éléments défectueux pour rétablir la capacité de production de l'équipement, garantir la conformité de l'équipement aux normes de sécurité, et prolonger sa durée de vie utile.

Réaliser une intervention de maintenance préventive en appliquant régulièrement et de manière proactive les gammes de maintenance pour assurer le bon fonctionnement et la disponibilité de l'équipement industriel.

Réaliser le retrofit d'un équipement industriel en remplaçant les pièces mécaniques obsolètes et en intégrant des technologies numériques afin de mettre l'équipement aux normes, de moderniser l'équipement, d'optimiser ses performances et de le rendre plus adapté aux besoins actuels de l'industrie (maintenance prédictive).

Intégrer l'équipement industriel sur le site du client en collaboration avec les services techniques du site d'implantation, en respectant les contraintes d'implantation, en effectuant la géométrie de l'équipement et en configurant les réglages initiaux de calibration numérique afin de valider la première mise en service dans l'environnement final du client.

Réaliser le raccordement en énergie de l'équipement industriel en collaboration avec les services techniques du site d'implantation en se basant sur les éléments de caractérisation des sources d'énergie, en se référant aux documentations machines, aux spécifications de l'infrastructure existante, ainsi qu'aux normes QHSE (Qualité Hygiène Sécurité Environnement) en vigueur pour réaliser le raccordement de manière appropriée et sécurisée.

Centraliser toutes les informations de l'intervention de maintenance industrielle afin de constituer ou mettre à jour un dossier machine en utilisant les infrastructures disponibles telles que la GMAO (Gestion de la Maintenance Assistée par Ordinateur) ou le système d'archivage pour assurer la traçabilité de l'intervention et la pérennité de l'équipement.

Réaliser un bilan d'intervention de maintenance industrielle qui consigne les moyens humains et matériels utilisés, ainsi que la sous-traitance interne et externe pour assurer la traçabilité de l'opération.

Communiquer avec toutes les parties prenantes en affichant des informations, en établissant des procédures et en participant à des réunions de production ou de maintenance industrielle afin de garantir une utilisation appropriée de l'équipement dans son environnement.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle réelle et simulée individuelle

RNCP38924BC03 — Intégrer les piliers technologiques et organisationnels de l'industrie du futur pour s'inscrire dans une démarche d'amélioration continue visant à maintenir, optimiser et sécuriser les systèmes de production industriels

LISTE DE COMPÉTENCES

Optimiser et digitaliser une gamme de maintenance préventive et prédictive en utilisant des solutions techniques telles que la réalité augmentée, l'intelligence artificielle, et les progiciels de gestion, en actualisant les procédures appropriées pour réguler les arrêts de machines et contribuer à l'optimisation globale de l'outil de production.

Participer au choix et au déploiement des solutions techniques telles que la robotique, la cobotique, l'interface homme-machine, le prototypage rapide, et l'automatisation en s'appuyant sur une veille des avancées technologiques dans le domaine du numérique pour améliorer la performance du parc machine, augmenter le rendement de l'outil de production, optimiser les conditions de travail et améliorer les performances énergétiques.

Participer au choix des solutions de maintenance prédictive en intégrant différents types d'inspections (tels que la thermographie, l'analyse d'huile,

l'analyse vibratoire,) et la collecte et la gestion de la donnée (tel que l'IOT (Internet des objets) et le big data, réseaux),

pour permettre d'anticiper les défaillances de l'équipement et garantir une efficacité de production optimale.

Contribuer à l'amélioration des flux et des méthodes de production industrielle en participant à des projets de réorganisation de l'atelier et en utilisant des méthodes d'amélioration continue telles que l'excellence opérationnelle, la Maintenance Productive Totale (TPM), et le changement rapide d'outillage (SMED), pour augmenter la performance globale et améliorer la qualité de vie au travail.

Réaliser une veille sur les avancées technologiques dans le domaine du numérique telles que la télémaintenance, la supervision, et les jumeaux numériques pour préconiser l'utilisation de solutions techniques qui favorisent l'amélioration continue d'un équipement ou d'un procédé industriel.

Participer à des groupes de travail et aux audits (internes ou externes), concernant la réglementation en vigueur, les directives machines, le cycle de vie des produits, les moyens de production et le système d'information de l'entreprise pour contribuer à la mise en œuvre de la démarche Qualité Hygiène Sécurité Environnement.

Mettre en place des stratégies de maintenance préventive et prédictive qui intègrent les principes du développement durable et de la responsabilité sociétale dans les activités de maintenance industrielle 4.0 (minimiser les pannes et les arrêts de production, la gestion efficace des déchets et des matières premières, la promotion de l'économie circulaire, le recyclage et la réduction des déchets) pour réduire l'impact environnemental, optimiser l'utilisation des ressources et promouvoir des pratiques éthiques et responsables.

Participer à la mutualisation et à la standardisation des pièces de rechange en utilisant les outils numériques afin de réduire les coûts de stockage et garantir une disponibilité suffisante des pièces en cas de défaillance technique.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle réelle collective et présentation orale individuelle

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le Technicien Spécialisé en Systèmes Numériques Industriels (TSSNI) exerce principalement son métier dans des entreprises de production ayant un service de maintenance. Ce sont majoritairement des PME industrielles, mais aussi quelques grandes entreprises où la fonction est limitée au secteur de la maintenance, de la production ou des méthodes. Les entreprises sont de tous secteurs d'activité : mécanique, chimie, énergie, automobile, aéronautique, agro-alimentaire, électronique, nucléaire civil, luxe...

Il peut être appelé à travailler pour des entreprises de construction ou reconstruction (rétrofit) de machines-outils ou de machines spéciales, et des entreprises prestataires de maintenance.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Technicien de maintenance, chargé de maintenance, technicien électromécanicien, technicien SAV

Technicien mise en service, technicien installateur

Technicien méthodes, technicien d'industrialisation

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Le métier de technicien spécialisé en systèmes numériques industriels n'est pas soumis à une réglementation

d'activité.

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5)
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible, Lien formation-emploi
Salaire médian (mensuel)	2 266 €
Diplôme le plus fréquent	Bac général, technologique, professionnel ou équivalent en mécanique, électricité, électronique (24 % des actifs en emploi)
Familles professionnelles (FAP)	G0A40 — Ouvriers de la maintenance générale et mécanique · tension 5/5 (Très élevée) G0A41 — Ouvriers de la maintenance en électricité et en électronique · tension 5/5 (Très élevée) G1X72 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance générale et mécanique industrielle · tension 5/5 (Très élevée) G1X77 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance électrique, électronique et automatismes · tension 5/5 (Très élevée) H1X92 — Ingénieurs en maintenance et support technique client · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	26 163
Jugés difficiles à recruter	64 %
Emplois saisonniers	6 %
Familles professionnelles (FAP)	G0A40 — Ouvriers de la maintenance générale et mécanique G0A41 — Ouvriers de la maintenance en électricité et en électronique G1X72 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance générale et mécanique industrielle G1X77 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance électrique, électronique et automatismes H1X92 — Ingénieurs en maintenance et support technique client

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Être titulaire d'un diplôme ou titre de niveau 4.

A titre dérogatoire, être titulaire d'un titre ou diplôme de niveau 3 et disposer d'une expérience professionnelle de technicien de maintenance.

COMPOSITION DU JURY — FORMATION INITIALE, FORMATION CONTINUE, APPRENTISSAGE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

Le jury de certification est constitué :

- d'un représentant de l'IRUP (sans lien avec les candidats) en tant que président du jury,
- de deux représentants du champ professionnel visé par la certification (1 employeur et 1 salarié). Il s'agit de professionnels qualifiés exerçant une activité professionnelle dans le champ de compétences visé par la certification.

Financement en alternance (NPEC)

Niveau de prise en charge d'un contrat d'apprentissage par les OPCO, fixé par France compétences par branche professionnelle (CPNE).

Prise en charge usuelle	8 122 €
Selon la branche	8 120 € – 9 000 €
Prise en charge	Branches concernées
8 122 €	Valeur par défaut · 202 branches
8 120 €	CPNE Boulangerie-pâtisserie industrielles, CPNE industries alimentaires diverses, CPNEFP Transformation Laitière, CPNEFP de la branche des industries de produits alimentaires élaborés, CPNEFP des industries charcutières
9 000 €	CNPE de la Plasturgie et des Composites, CPNE Branche Caoutchouc, CPNEFP Import-Export, CPNEFP de la métallurgie
8 200 €	CPNE-FP Industries céramiques
8 167 €	CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat

Base légale

Date de décision	26/04/2024
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	26/04/2029
Date de dernière délivrance possible	26/04/2033

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2022	14	0	88 %	100 %
2021	24	1	87 %	85 %
2020	17	1	92 %	82 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS
RNCP36603

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF
Technicien Spécialisé en Systèmes Numériques Industriels (TSSNI) - IRUP

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/38924/>

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	1
Organismes gestionnaires (CFA)	1
Organismes formateurs	1

Régions couvertes	1
Départements couverts	1
Organismes certifiés Qualiopi	1
Sessions	de 10/2025 à 09/2028

Catalogue des formations en apprentissage — réseau des Carif-Oref. Sans frais pour l'alternant : formation financée par l'OPCO de la branche (NPEC).