

Pilote de systèmes de production automatisée (PSPA)

RNCP39375 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	223u
Formacode(s)	31620, 24431
Code(s) ROME	H2503
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	19/07/2024
Date d'échéance	19/07/2029

Certificateur(s)

UNION DES INDUSTRIES ET DES METIERS DE LA METALLURGIE (UIMM) · SIRET : 78471719100018

CPNEFP de la branche des industries et commerce de la récupération

Commission Paritaire Nationale de l'Emploi de la Métallurgie

<https://www.observatoire-metallurgie.fr>

Partenaires habilités

148 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 148 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFI LNR IND GRAPH PAPIER CARTON TRANSF	33798443900022	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300101	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300119	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300135	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300150	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200021	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200104	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200120	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200138	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200146	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 148 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp39375-pilote-de-systemes-de-production-automatisee-pspa/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Depuis plusieurs années, cette certification Pilote de Systèmes de Production Automatisée (PSPA) est utilisée dans le cadre du rapprochement des métiers production/maintenance des industries où certaines activités de maintenance

sont confiées aux pilotes de production, permettant ainsi aux techniciens de maintenance de se consacrer à la maintenance corrective et améliorative.

Cette certification Pilote de Systèmes de Production Automatisée (PSPA) permet également de reconnaître les compétences développées par les équipes de production sur l'amélioration continue et les Méthodes de Résolutions de Problèmes (MRP), en alliant leurs connaissances « techniques » du process ou de l'équipement au service d'une participation à une action de progrès.

ACTIVITÉS VISÉES

- Le pilotage de l'activité d'un système de production automatisée
- Les interventions de maintenance de niveau 2 sur un système de production automatisée
- La contribution technique à l'amélioration continue d'un système de production automatisée

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Conduire un système de production automatisée
2. Contrôler la conformité des produits et corriger les paramètres
3. Garantir la traçabilité des informations relatives aux produits/process
4. Réaliser des opérations de maintenance préventive
5. Analyser un dysfonctionnement lié au système de production automatisée
6. Effectuer un échange standard sur un équipement du système de production automatisée
7. Exploiter les informations collectées relatives à l'activité pour proposer une amélioration technique
8. Participer à une action de progrès relative au système de production automatisée

Blocs de compétences

RNCP39375BC01 — Pilotage de l'activité d'un système de production automatisée

LISTE DE COMPÉTENCES

- Conduire un système de production automatisée
- Contrôler la conformité des produits et corriger les paramètres
- Garantir la traçabilité des informations relatives aux produits/process

Cette activité consiste à piloter et surveiller le système de production pour garantir les objectifs SQCDP, à l'aide de tous les indicateurs visuels de fonctionnement : synoptique, écrans, voyants, pupitres des différents équipements. En cas d'écart ou de dérive, tous les paramètres sont ajustés et optimisés pour atteindre les objectifs fixés.

Cette activité consiste également à vérifier, garantir et tracer la production et la qualité des produits afin de garantir leur conformité ou non-conformité, à l'aide des moyens de contrôle et des supports du suivi (produit/process) mis à disposition.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs 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.

ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

RNCP39375BC02 — Interventions de maintenance de niveau 2 sur un système de production automatisée

LISTE DE COMPÉTENCES

- Réaliser des opérations de maintenance préventive
- Analyser un dysfonctionnement lié au système de production automatisée

- Effectuer un échange standard sur un équipement du système de production automatisée

Cette activité d'intervention permet la tenue d'opérations de maintenance préventive et/ou corrective de 2e niveau. Celles-ci se caractérisent par des opérations de contrôle, de remplacement standard, de changement de pièces de rechange... Elles sont effectuées selon une temporalité définie dans le but de réduire la probabilité de défaillance ou de dégradation d'un sous-ensemble industriel.

L'activité consiste à :

- effectuer des contrôles, relevés, visites réglementaires et/ou suivi de l'état d'un équipement (maintenance de surveillance ou maintenance conditionnelle).
- effectuer des échanges standards (de pièce de rechange, consommable ou composant) en respectant un échéancier établi ou un nombre d'unités d'usage (maintenance systématique) ; ou programmé à l'issue d'une précédente intervention de maintenance, y compris corrective (maintenance programmée) ; ou déclenché à la suite d'un dysfonctionnement détecté (maintenance corrective).

Cette activité de maintenance est effectuée dans le respect des procédures/instructions de maintenance (gammes, standards, ...), réalisée dans le respect du temps imparti et dans la limite des autorisations/habilitations du pilote de systèmes de production automatisée.

A l'issue des opérations de maintenance, l'équipement est opérationnel en qualité, en sécurité et dans le respect des paramètres de référence.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs 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.

ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

RNCP39375BC03 — Contribution technique à l'amélioration continue d'un système de production automatisée

LISTE DE COMPÉTENCES

- Exploiter les informations collectées relatives à l'activité pour proposer une amélioration technique
- Participer à une action de progrès relative au système de production automatisée

L'activité consiste à améliorer un ou plusieurs indicateurs du périmètre du secteur, de la ligne, de l'ilot ou de la cellule préalablement identifié(s) par le pilote de système de production automatisée lui-même, par les membres de l'équipe ou un responsable :

- Collecte et exploitation de données techniques.
- Application des méthodes de résolution de problèmes.
- Participation à des groupes de progrès, groupes de travail ou projets d'amélioration continue.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs 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.

ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Les entreprises associées ont des systèmes automatisés et/ou robotisés où la production se déroule en continu ou semi-continu. Dans des secteurs d'activités variés tels que l'automobile, l'aéronautique et spatiale, le ménager et électroménager, la mécanique, la métallurgie et sidérurgie, l'électronique...

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Pilote de système de production
- Pilote de production
- Pilote de ligne de production
- Pilote d'ilot de production
- Technicien de production

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

En fonction de la zone d'activité ou d'intervention, le pilote de systèmes de production automatisée pourra être titulaire de différentes habilitations spécifiques délivrées par le site client, ces habilitations ne sont pas intégrées dans cette certification. Par exemple, la mise en œuvre des activités de maintenance, peut nécessiter préalablement l'obtention d'habilitations permettant d'intervenir sur les équipements ou d'autorisations permettant de manipuler des équipements ou appareils de manutention (intervention dans une armoire ou tableau électrique, manipulation d'un dispositif de levage...).

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) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 4 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 931 €
Familles professionnelles (FAP)	D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique · tension 5/5 (Très élevée) D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique · tension 5/5 (Très élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	8 849
Jugés difficiles à recruter	53 %
Emplois saisonniers	6 %
Familles professionnelles (FAP)	D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Le parcours de formation débute par une phase de positionnement permettant l'évaluation préalable des connaissances et savoir-faire, prenant en compte l'expérience du bénéficiaire et permettant la personnalisation du parcours de formation.

Pour accéder au titre paritaire à finalité professionnelle par la voie de l'apprentissage, le jeune doit être titulaire d'un diplôme ou d'une certification professionnelle attestant d'au moins un niveau 3 de qualification ou être sorti de la formation initiale sans qualification, après avoir satisfait à l'obligation scolaire au sens de l'article L131-1 du code de l'éducation (16 ans révolus).

La durée du parcours de formation est limitée à 18 mois maximum.

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

Le jury paritaire de délibération est constitué :

D'une délégation patronale composée au maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie.

D'une délégation syndicale, pour celle-ci chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés.

En revanche, seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote.

Les organisations syndicales peuvent envoyer, pour chaque jury, alternativement l'un ou l'autre de leurs représentants désignés.

Le tuteur du candidat, un représentant des organismes de formation habilités ainsi que les membres de la commission d'évaluation, peuvent être également invités au jury paritaire de délibération pour consultation mais ne peuvent pas prendre part à la décision de ce jury.

Le jury paritaire de délibération est présidé par un représentant désigné par l'UIMM territoriale centre de certification qui a en charge l'organisation des actions d'évaluation.

Conformément à l'accord du 8 novembre 2019, le jury paritaire de délibération transmet au Groupe Technique paritaire « Certifications » l'ensemble des informations relatives au processus d'attribution comprenant sa composition, sa délibération, ainsi que tout document utile à son suivi.

Cette transmission vise à permettre, au Groupe Technique Paritaire « Certifications », de s'assurer de la conformité du processus d'attribution au dispositif de certification de branche.

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	14 035 €
Selon la branche	8 500 € – 14 620 €
Prise en charge	Branches concernées
14 035 €	Valeur par défaut · 207 branches
14 620 €	CPNE de l'édition de livres, de l'édition phonographique et de l'édition de musique, CPNEFP de la blanchisserie, laverie, location de linge, nettoyage à sec, pressing et teinturerie, CPNEFP des commerces de gros
11 000 €	CPNEFP de la métallurgie
10 000 €	CPNEFP de l'enseignement privé indépendant
8 500 €	CPNE des industries de santé (CPNEIS)

Base légale

Date de décision	19/07/2024
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	19/07/2029
Date de dernière délivrance possible	19/07/2033

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	184	4	90 %	—
2022	150	0	89 %	—

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP34174

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

https://www.observatoire-metallurgie.fr/sites/default/files/cqpm-pdf/masque-referentiel-cqpm-0119-pspa-pour-presentation-gtpc-01022024_0.pdf

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/39375/>

Où se former

Formations référencées	34
Organismes	15
Régions couvertes	5
Prix indicatif	2 520 € – 14 184 €
Durée	105 – 441 h

Offre de formation — MonCompteFormation (Caisse des Dépôts), licence ouverte.

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	2
Organismes gestionnaires (CFA)	1
Organismes formateurs	2
Régions couvertes	1
Départements couverts	2
Organismes certifiés Qualiopi	2
Sessions	de 01/2025 à 12/2028

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

branche (NPEC).

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	21
Parcours menés à terme	15
Taux d'achèvement	71 %
Période	11/2024 – 09/2026

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	21
Montant total engagé	137 986 €
Coût moyen par dossier	6 571 €
Durée moyenne	127 h
Période	10/2024 – 04/2026
France compétences	57 %
Entreprise	43 %
Reste à charge titulaire	1 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.