

Technicien de production des systèmes industriels

RNCP41972 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 5
Code(s) NSF	200p, 251p, 311p
Formacode(s)	31629, 31652, 31478, 32079, 31458
Code(s) ROME	H1403, H1404
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	27/02/2026
Date d'échéance	27/02/2031

Certificateur(s)

CESI · SIRET : 77572257201109

<http://www.cesi.fr>

Partenaires habilités

56 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 56 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
C E SI	77572257200366	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257200820	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257200838	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257200846	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257200911	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257200929	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257200960	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257200978	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257201018	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257201034	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 56 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp41972-technicien-de-production-des-systemes-industriels/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le Technicien de production des systèmes industriels intervient à la fin de la conception d'un nouveau produit pour optimiser la phase d'industrialisation et assurer la phase de production. Sa mission consiste à apporter de la méthodologie à l'entreprise (planification, ordonnancement, logistique, approvisionnements, etc.) pour gagner précisément en efficacité dans ses ateliers et dans ses cycles de production.

ACTIVITÉS VISÉES

Représenter le système de production
Formaliser les données du système de production
Analyser le système de production
Interpréter la documentation technique
Participer à la gestion de la production
Accompagner l'atteinte des objectifs opérationnels
Appliquer les méthodes et outils de l'amélioration continue
Participer aux plans d'action d'amélioration
Animer des chantiers d'amélioration continue
Garantir la qualité et la fiabilité du système de production
Intégrer des technologies préparatoires à la numérisation
Analyser et interpréter des données
Expérimenter les améliorations du système de production

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Schématiser le système de production en exploitant les plans d'implantation, les documentations machine, les flux et les observations terrain pour les rendre accessibles à tous et comprendre son fonctionnement, ses interactions et ses limites
Représenter la production, en mobilisant l'approche systémique, pour identifier ses caractéristiques et ses complexités
Identifier le type de production (continue ou discontinue) en analysant les produits et les synoptiques de fabrication afin d'en déterminer les principales exigences (performance, flexibilité, normes, réglementations, etc.)
Collecter les données de production extraites des logiciels (ERP, GPAO, GMAO, MES, WMS, etc.) pour créer une base de données de production
Élaborer les procédures, les modes opératoires et les consignes en tenant compte des principales exigences (performance, flexibilité, normes, réglementations, etc.) pour les faire appliquer par tous les opérateurs de production et garantir l'atteinte des objectifs qualité-coût-délai-RSE
Préparer une production en mode dégradé en répertoriant les données documentées (données constructeurs, énergies, fluides, etc.) des moyens de production pour garantir l'atteinte des objectifs qualité-coût-délai-RSE
Interpréter les données issues du système de production pour mettre en évidence les opportunités de progrès
Analyser les flux identifiés dans la représentation du système de production (schéma, diagramme, etc.) pour mettre en évidence les goulots d'étranglements
Observer les opérateurs de production en situation de travail (RULA, REBA, etc.) pour améliorer l'accessibilité et l'ergonomie des postes, préparer leur adaptation et ainsi garantir le respect de la réglementation
Interpréter les dessins techniques selon les règles de l'art afin d'en déduire les spécifications produit et process
Analyser le recueil des données constructeur et les synoptiques de production pour en extraire les caractéristiques des machines (capacité, cadence, opérations, etc.) et leurs implantations pour assurer et optimiser la production
Collecter les données techniques de production à partir des nomenclatures, gammes de fabrication, dessins techniques, etc. pour déterminer les paramètres de gestion de production
Analyser les données techniques et les prévisions de vente avant le lancement d'une nouvelle campagne de production pour participer à l'élaboration du Plan Directeur de Production
Comparer la charge et la capacité de production à partir de la GPAO dans le but d'évaluer les besoins en ressources (matières premières, composants, machines et main d'œuvre, etc.)
Élaborer la planification de la production (machines, cellules, ateliers, lignes) en fonction du temps d'ouverture disponible pour maximiser la productivité
Organiser les ordres de fabrication en respectant les exigences client et les contraintes de production pour optimiser l'ordonnancement des lots
Participer à l'industrialisation des nouveaux équipements en formant et en organisant les ressources humaines pour garantir la production future
Participer au maintien opérationnel du système de production en s'appuyant sur les plans de maintenance pour accroître la disponibilité des équipements
Actualiser les indicateurs de production à partir de la GPAO afin de suivre, dans un tableau de bord, l'évolution de production
Relayer les évolutions et changements en production par des rituels d'animation afin d'accompagner les transitions techniques et organisationnelles

Organiser, dans un outil d'inventaire, la mise à disposition et l'étalonnage des outillages nécessaires à chaque poste de travail pour participer à l'atteinte des objectifs de production

Identifier les gaspillages en mobilisant des outils d'analyse (QQOQCCP, Pareto, Ishikawa, etc.) pour cibler les opportunités d'amélioration

Analyser les aléas de production (retard, panne, non qualité, micro-arrêt, etc.) en appliquant des méthodes d'analyse et de résolution de problème (MARP) pour identifier des actions d'amélioration

Hierarchiser les améliorations en fonction de leur impact (matrice de priorité) et de leur faisabilité pour aider à la sélection des actions prioritaires

Accompagner la mise en œuvre des actions d'amélioration en mobilisant les outils d'amélioration continue (KANBAN, 5S, SMED, etc.) pour tendre vers l'optimum de production

Suivre les actions et leurs responsables en utilisant et en actualisant le plan d'action d'amélioration pour garantir leur réalisation

Mesurer l'impact des actions sur les indicateurs de performance afin de démontrer l'amélioration

Transmettre les outils d'amélioration continue aux opérateurs de production afin de les accompagner dans la mise en œuvre de la démarche d'amélioration continue

Exposer le problème en le détaillant et en le cadrant (données, indicateurs de performance, etc.) pour le partager avec le groupe de travail pluridisciplinaire

Collecter les idées pour identifier les causes et les solutions aux différents problèmes (MARP) en créant un environnement propice aux échanges

Mettre en œuvre des solutions au cours du chantier d'amélioration continue (KAIZEN, HOSHIN, etc.) afin d'aboutir à des progrès rapides

Formaliser les résultats obtenus lors du chantier d'amélioration continue en exposant les actions du groupe de travail pour capitaliser les réussites et les déployer

Accompagner les opérateurs de production à la mise en œuvre de la maîtrise statistique des procédés (MSP) (consignes et alertes en cas de dérive) afin de garantir la qualité de la production tout en limitant les contrôles

Organiser la maintenance niveau I des équipements de production pour garantir leur fiabilité et assurer la production en informant les opérateurs de production et en rédigeant des consignes au poste de travail

Formaliser les retours d'expérience des chantiers d'amélioration dans un recueil accessible à tous dans l'objectif de pérenniser les bonnes pratiques

Actualiser les procédures, les modes opératoires, les consignes en tenant compte des évolutions (produits, clients, équipements, environnement, etc.) pour les faire appliquer par tous les opérateurs de production et maintenir l'atteinte des objectifs qualité-coût-délai-RSE

Établir les besoins en données (type de données et localisation dans le process) en identifiant les zones blanches à instrumenter pour atteindre les objectifs de performance

Participer à l'instrumentation du système de production en installant des capteurs (IIOT), des compteurs ou des interfaces homme-machine (IHM) pour préparer la numérisation de la production

Contribuer à la numérisation du système de production en participant à l'automatisation de tâches, à l'intégration d'applications et à l'amélioration de programme pour accroître la performance du système et limiter la non-valeur ajoutée

Participer à l'intégration de logiciels de production (MES, SCADA, GMAO, etc.) en accompagnant les fournisseurs (paramétrage, cas d'usage, etc.) et les opérateurs de production (Formation, modes opératoires, etc.) afin de faciliter leur appropriation, leur utilisation et l'atteinte des objectifs de production

Proposer un mode opératoire détaillant les conditions d'extraction des données (fréquence, précision, interférence (bruit, nuisance), etc.) pour garantir leur conformité

Vérifier la similitude entre les données extraites et la réalité du terrain par comparaison pour garantir la synchronisation (cohérence des valeurs et simultanéité)

Créer un tableau de bord dynamique en local pour réagir en cas d'anomalie ou d'alerte en interprétant les évolutions et niveaux des indicateurs

Contribuer à l'amélioration des interfaces homme-machine (IHM) dans le but de les rendre accessibles, ergonomiques et fonctionnelles en organisant les tests par les opérateurs de production

Former les opérateurs de production aux nouveaux process de production en mobilisant des maquettes immersives (RV) afin qu'ils s'approprient les nouveaux environnements de travail et qu'ils contribuent à leur amélioration avant implantation

Identifier, sur le système de production, les besoins en informations (Documentation technique, vidéo, tutoriel, plan 2D/3D, etc.) à rendre disponibles en réalité augmentée (RA) (code QR par exemple) pour optimiser les interventions

techniques

Participer à la création du modèle numérique en apportant une vision opérationnelle et pragmatique pour tendre vers système de production réel

Tester des scénarii d'amélioration à l'aide du modèle numérique du système de production pour mesurer les impacts et résultats et capitaliser les leçons apprises

Blocs de compétences

RNCP41972BC01 — Participer à l'analyse du système de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Schématiser le système de production en exploitant les plans d'implantation, les documentations machine, les flux et les observations terrain pour les rendre accessibles à tous et comprendre son fonctionnement, ses interactions et ses limites

Représenter la production, en mobilisant l'approche systémique, pour identifier ses caractéristiques et ses complexités

Identifier le type de production (continue ou discontinue) en analysant les produits et les synoptiques de fabrication afin d'en déterminer les principales exigences (performance, flexibilité, normes, réglementations, etc.)

Collecter les données de production extraites des logiciels (ERP, GPAO, GMAO, MES, WMS, etc.) pour créer une base de données de production

Élaborer les procédures, les modes opératoires et les consignes en tenant compte des principales exigences (performance, flexibilité, normes, réglementations, etc.) pour les faire appliquer par tous les opérateurs de production et garantir l'atteinte des objectifs qualité-coût-délai-RSE

Préparer une production en mode dégradé en répertoriant les données documentées (données constructeurs, énergies, fluides, etc.) des moyens de production pour garantir l'atteinte des objectifs qualité-coût-délai-RSE

Interpréter les données issues du système de production pour mettre en évidence les opportunités de progrès

Analyser les flux identifiés dans la représentation du système de production (schéma, diagramme, etc.) pour mettre en évidence les goulots d'étranglements

Observer les opérateurs de production en situation de travail (RULA, REBA, etc.) pour améliorer l'accessibilité et l'ergonomie des postes, préparer leur adaptation et ainsi garantir le respect de la réglementation

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Application professionnelle (réelle ou simulée) sur la base d'une ligne de production existante donnant lieu à la production d'un document écrit

RNCP41972BC02 — Soutenir la production

LISTE DE COMPÉTENCES

Interpréter les dessins techniques selon les règles de l'art afin d'en déduire les spécifications produit et process

Analyser le recueil des données constructeur et les synoptiques de production pour en extraire les caractéristiques des machines (capacité, cadence, opérations, etc.) et leurs implantations pour assurer et optimiser la production

Collecter les données techniques de production à partir des nomenclatures, gammes de fabrication, dessins techniques, etc. pour déterminer les paramètres de gestion de production

Analyser les données techniques et les prévisions de vente avant le lancement d'une nouvelle campagne de production pour participer à l'élaboration du Plan Directeur de Production

Comparer la charge et la capacité de production à partir de la GPAO dans le but d'évaluer les besoins en ressources (matières premières, composants, machines et main d'œuvre, etc.)

Élaborer la planification de la production (machines, cellules, ateliers, lignes) en fonction du temps d'ouverture disponible pour maximiser la productivité

Organiser les ordres de fabrication en respectant les exigences client et les contraintes de production pour optimiser l'ordonnancement des lots

Participer à l'industrialisation des nouveaux équipements en formant et en organisant les ressources humaines pour garantir la production future

Participer au maintien opérationnel du système de production en s'appuyant sur les plans de maintenance pour accroître la disponibilité des équipements

Actualiser les indicateurs de production à partir de la GPAO afin de suivre, dans un tableau de bord, l'évolution de production

Relayer les évolutions et changements en production par des rituels d'animation afin d'accompagner les transitions techniques et organisationnelles

Organiser, dans un outil d'inventaire, la mise à disposition et l'étalonnage des outillages nécessaires à chaque poste de travail pour participer à l'atteinte des objectifs de production

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Application professionnelle (réelle ou simulée) sur la base d'une entreprise ayant un problème de productivité donnant lieu à la production d'un document écrit suivi d'une présentation orale

RNCP41972BC03 — Animer l'amélioration continue du système de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier les gaspillages en mobilisant des outils d'analyse (QQOQCCP, Pareto, Ishikawa, etc.) pour cibler les opportunités d'amélioration

Analyser les aléas de production (retard, panne, non qualité, micro-arrêt, etc.) en appliquant des méthodes d'analyse et de résolution de problème (MARP) pour identifier des actions d'amélioration

Hierarchiser les améliorations en fonction de leur impact (matrice de priorité) et de leur faisabilité pour aider à la sélection des actions prioritaires

Accompagner la mise en œuvre des actions d'amélioration en mobilisant les outils d'amélioration continue (KANBAN, 5S, SMED, etc.) pour tendre vers l'optimum de production

Suivre les actions et leurs responsables en utilisant et en actualisant le plan d'action d'amélioration pour garantir leur réalisation

Mesurer l'impact des actions sur les indicateurs de performance afin de démontrer l'amélioration

Transmettre les outils d'amélioration continue aux opérateurs de production afin de les accompagner dans la mise en œuvre de la démarche d'amélioration continue

Exposer le problème en le détaillant et en le cadrant (données, indicateurs de performance, etc.) pour le partager avec le groupe de travail pluridisciplinaire

Collecter les idées pour identifier les causes et les solutions aux différents problèmes (MARP) en créant un environnement propice aux échanges

Mettre en œuvre des solutions au cours du chantier d'amélioration continue (KAIZEN, HOSHIN, etc.) afin d'aboutir à des progrès rapides

Formaliser les résultats obtenus lors du chantier d'amélioration continue en exposant les actions du groupe de travail pour capitaliser les réussites et les déployer

Accompagner les opérateurs de production à la mise en œuvre de la maîtrise statistique des procédés (MSP) (consignes et alertes en cas de dérive) afin de garantir la qualité de la production tout en limitant les contrôles

Organiser la maintenance niveau I des équipements de production pour garantir leur fiabilité et assurer la production en informant les opérateurs de production et en rédigeant des consignes au poste de travail

Formaliser les retours d'expérience des chantiers d'amélioration dans un recueil accessible à tous dans l'objectif de pérenniser les bonnes pratiques

Actualiser les procédures, les modes opératoires, les consignes en tenant compte des évolutions (produits, clients, équipements, environnement, etc.) pour les faire appliquer par tous les opérateurs de production et maintenir l'atteinte des objectifs qualité-coût-délai-RSE

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Application professionnelle (réelle ou simulée) sur la base d'un chantier d'amélioration continue donnant lieu à la production d'un document écrit suivi d'une présentation orale

RNCP41972BC04 — Contribuer à la numérisation et à la supervision du système de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Établir les besoins en données (type de données et localisation dans le process) en identifiant les zones blanches à instrumenter pour atteindre les objectifs de performance

Participer à l'instrumentation du système de production en installant des capteurs (IIOT), des compteurs ou des interfaces homme-machine (IHM) pour préparer la numérisation de la production

Contribuer à la numérisation du système de production en participant à l'automatisation de tâches, à l'intégration d'applications et à l'amélioration de programme pour accroître la performance du système et limiter la non-valeur ajoutée

Participer à l'intégration de logiciels de production (MES, SCADA, GMAO, etc.) en accompagnant les fournisseurs

(paramétrage, cas d'usage, etc.) et les opérateurs de production (Formation, modes opératoires, etc.) afin de faciliter leur appropriation, leur utilisation et l'atteinte des objectifs de production

Proposer un mode opératoire détaillant les conditions d'extraction des données (fréquence, précision, interférence (bruit, nuisance), etc.) pour garantir leur conformité

Vérifier la similitude entre les données extraites et la réalité du terrain par comparaison pour garantir la synchronisation (cohérence des valeurs et simultanéité)

Créer un tableau de bord dynamique en local pour réagir en cas d'anomalie ou d'alerte en interprétant les évolutions et niveaux des indicateurs

Contribuer à l'amélioration des interfaces homme-machine (IHM) dans le but de les rendre accessibles, ergonomiques et fonctionnelles en organisant les tests par les opérateurs de production

Former les opérateurs de production aux nouveaux process de production en mobilisant des maquettes immersives (RV) afin qu'ils s'approprient les nouveaux environnements de travail et qu'ils contribuent à leur amélioration avant implantation

Identifier, sur le système de production, les besoins en informations (Documentation technique, vidéo, tutoriel, plan 2D/3D, etc.) à rendre disponibles en réalité augmentée (RA) (code QR par exemple) pour optimiser les interventions techniques

Participer à la création du modèle numérique en apportant une vision opérationnelle et pragmatique pour tendre vers système de production réel

Tester des scénarii d'amélioration à l'aide du modèle numérique du système de production pour mesurer les impacts et résultats et capitaliser les leçons apprises

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Application professionnelle (réelle ou simulée) sur la base d'une entreprise dont l'activité permet un saut de productivité donnant lieu à la production d'un document écrit

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le Technicien de production des systèmes industriels exerce sa fonction aussi bien dans des PME que dans des grandes entreprises et ce dans tous les secteurs d'activités industrielles (automobile, chimie, plasturgie, pharmaceutique, cosmétique, industries électriques et électroniques, métallurgie, agroalimentaire, caoutchouc, aéronautique, ferroviaire, naval, textile, emballage, etc.).

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Technicien de production des systèmes industriels
Technicien performance industrielle
Technicien de production
Technicien amélioration continue
Technicien méthodes
Technicien industrialisation

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Le Technicien de production des systèmes industriels exerce dans un cadre réglementaire très précis. En fonction de l'environnement dans lequel il évolue, il ne peut se soustraire :

Aux réglementations :

- Le code du travail
- Le règlement général sur la protection des données (RGPD)

Aux normes :

- La norme française Démarches Lean, Six Sigma, Lean Six Sigma - Exigences des compétences des chefs de projets d'amélioration et des animateurs d'ateliers (NF X 06 – 091)

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)	Modérée (3/5)
Facteurs principaux	Intensité d'embauche, Inadéquation géographique
Salaire médian (mensuel)	2 000 €
Familles professionnelles (FAP)	H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation · tension 3/5 (Modérée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	2 848
Jugés difficiles à recruter	25 %
Emplois saisonniers	16 %
Familles professionnelles (FAP)	H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation initiale, Formation continue, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, Candidature individuelle, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Le candidat doit être titulaire d'un Bac (ou d'un titre de niveau 4). Tout autre profil relève du dérogatoire.

La sélection des candidats comprend un dossier de candidature avec CV et lettre de motivation, des tests de positionnement, un entretien individuel de sélection.

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

Le jury est composé de 4 membres professionnels externes dont 50% en activité dans le métier ou qui supervisent des personnes l'exerçant.

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	9 010 €
Selon la branche	9 000 € – 9 513 €
Prise en charge	Branches concernées
9 010 €	Valeur par défaut · 208 branches
9 513 €	CNPE de la Plasturgie et des Composites, CPNE chimie, CPNEFP de la métallurgie
9 026 €	CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat
9 000 €	CPNE Branche Caoutchouc

Base légale

Date de décision	27/02/2026
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	27/02/2031
Date de dernière délivrance possible	27/02/2035

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2024	32	0	94 %	—
2023	20	1	78 %	100 %
2022	41	0	100 %	61 %
2021	29	0	69 %	67 %
2020	33	0	93 %	46 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP35861

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP37561, RNCP38269, RNCP39174

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41972/>

Où se former

Formations référencées	1
Organismes	1
Régions couvertes	1
Prix indicatif	12 096 €
Durée	252 h

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