Pilotage d'équipements industriels



Pilote de systèmes de production automatisée (PSPA)

Titre paritaire à finalité professionnelle de la métallurgie (TPM)

RNCP N°39375 ; Certifié par l'Union des industries et des métiers de la métallurgie-UIMM; Date de décision le 19/07/2024; Date d'échéance 19/07/2029

Télécharger la grille tarifaire

Durée :
57 jours soit 399 heures de formation sur 12 mois

Date(s) :
Moirans : Programmation 2026 en cours

Délais d'accès :
Être inscrit(e) au minimum 3 semaines avant le début de la formation

Tarifs :
Consulter la grille tarifaire. Coût de la formation pris en charge (partielle ou totale) par les OPCO et/ou les entreprises, aucun frais pédagogique n'est facturé au bénéficiaire de la formation.

Prérequis :
Niveau : CAP ; BEP ; titre professionnel en mécanique générale, maintenance, électrotechnique ou électronique ; 1ère scientifique, technique ou équivalent, avec connaissance du milieu de la production industrielle.

Modalités d'accès :
• Cliquez sur « S'inscrire»
• Etude de dossier, si besoin entretien, test de positionnement
• Signature contrat d'alternance (Selon les cas)

Niveau :
Niveau 4 (BAC)

OBJECTIFS

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 reconnaitre 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.

Sa fonction conduit à :

Le pilotage de l'activité d'un système de production automatisée :
• Conduire un système de production automatisée
• Contrôler la conformité des produits et corriger les paramètres
• Garantir la traçabilité des informations relatives aux produits/process

Les interventions de maintenance de niveau 2 sur un système de production automatisée
• 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

La contribution technique à l'amélioration continue d'un système de production automatisée
• 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

VIE ACTIVE

Pilote de production, de système de production, de ligne de production, d'îlot de production...

ET APRÈS ? POURSUITE DE PARCOURS DE FORMATION

• Technicien de Maintenance Industrielle
• Technicien Supérieur de Maintenance Industrielle

Pilotage d'équipements industriels

Pilote de systèmes de production automatisée (PSPA)

Titre paritaire à finalité professionnelle de la métallurgie (TPM)

RNCP N°39375 ; Certifié par l'Union des industries et des métiers de la métallurgie-UIMM; Date de décision le 19/07/2024; Date d'échéance 19/07/2029



Les +
de la formation

• Adaptation à l'organisation de l'entreprise
• Accompagnement individuel en entreprise
• Habilitation Electrique B1V BS BE Manœuvre

Méthodes et moyens pédagogiques :

Mises en situation réelles sur nos plateaux techniques : exercices pratiques, études de cas concrets, logiciels

Lignes de production automatisées et robotisées ainsi que des plateaux techniques industrie 4.0

Intervenants :

Tous nos intervenants techniques sont issus du monde industriel et experts dans leur domaine.

Rythme de l'alternance :

1 semaine au centre et 3 semaines en entreprise

PROGRAMME

Le programme peut être adapté et personnalisé en fonction des besoins de chaque entreprise et apprenant.

- Organisation et Gestion de la Production
- Méthodes de résolution de problèmes et Amélioration continue
- Qualité, Sécurité, Environnement
- Découverte d'un équipement de production automatisé
- Électrotechnique et automatisme
- Pneumatique et hydraulique
- Mécanique
- Initiation robotique et Environnement 4.0
- Habilitation électrique
- Organisation de la maintenance
- TPM 2 (outillages et procédures)
- Méthodologie de diagnostic de pannes
- Animer une réunion
- Rythmes chronobiologiques
- Présentation du poste et préparation du dossier technique

MODALITÉS DE SUIVI ET D'ÉVALUATION

• Suivi individuel en entreprise et avis de l'entreprise
• Évaluation en situation professionnelle réelle s'appuyant sur une observation en situation de travail et 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

ENTREPRISE D'ACCUEIL

Entreprise possèdant 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...