

Technicien de production industrielle

RNCP34146 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	251s
Formacode(s)	31620
Code(s) ROME	H2503, H2504
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	13/07/2024

Certificateur(s)

MINISTERE DU TRAVAIL DU PLEIN EMPLOI ET DE L' INSERTION · SIRET : 11000007200014

Partenaires habilités

91 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 79 à former et organiser l'évaluation et 12 à former.

Organisme	SIRET	Habilitation
A.C.G.D.	52490818300030	Former et organiser l'évaluation
AFPA ENTREPRISES	82409268800012	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800061	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800095	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800111	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800137	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800178	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800186	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800210	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800228	Former

Liste complète des 91 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp34146-technicien-de-production-industrielle/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le technicien de production industrielle a en charge le fonctionnement d'une ou plusieurs lignes de fabrication constituées de postes de travail manuels, semi-automatiques ou automatiques liés entre eux par le même produit fabriqué.

ACTIVITÉS VISÉES

En équipe, il réalise la production en série de pièces manufacturées conformes en qualité, en quantité, dans le temps

et le délai prévus par le programme de production.

Les lignes automatisées sont équipées de robots, de cobots réalisant le chargement-déchargement et transfert de pièces, et d'équipements périphériques tels que des bols vibrants, des moyens de marquage et de conditionnement. Selon l'organisation de l'entreprise, ces lignes sont regroupées en îlots autonomes de fabrication.

Elles intègrent des technologies différentes telles que le pneumatisme, l'électricité, l'automatisme, la mécanique, l'hydraulique, la robotique et l'informatique industrielle.

Les missions principales du technicien sont :

- la préparation, le lancement et le suivi de l'activité et de la performance de la ligne de production
- la régulation des dérives du process de production
- la résolution des dysfonctionnements sur la ligne de production
- l'organisation de l'activité des personnels de production
- l'accompagnement de l'adaptation des personnels de production au poste de travail
- l'amélioration continue des indicateurs de production.

Le technicien de production respecte et fait respecter au sein de l'équipe les règles d'Hygiène, de sécurité et d'environnement (règles HSE), les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Il travaille en équipe avec les personnels de production (opérateurs et conducteurs de machines). Il intervient techniquement sans rôle hiérarchique envers eux. Il rend compte au responsable hiérarchique de son secteur de production. Au quotidien, il est en relation avec les services techniques de l'entreprise tels que la maintenance, la qualité, les méthodes.

Il met en œuvre régulièrement des nouveaux produits, des nouvelles matières et des nouvelles technologies dans l'entreprise.

Un système de supervision, quelquefois situé dans une salle de commande centralisée, aide à la conduite de l'installation, à la surveillance des paramètres de fonctionnement et affiche certains résultats de production.

Le technicien de production travaille dans un atelier de production. Selon ses compétences, il est mobile au sein des ateliers de production de l'entreprise.

L'exécution des tâches s'effectue debout et demande des déplacements fréquents autour des lignes de production. Le port d'équipements de protection individuelle tels que des chaussures de sécurité, un vêtement de travail et des protections anti-bruit est obligatoire.

Les conditions d'exercice varient selon l'environnement de travail qui peut occasionner du bruit, des odeurs et des températures élevées.

Les horaires de travail du technicien sont généralement en équipes postées avec parfois une activité en fin de semaine ; le travail en journée est plus rare. Le technicien dépasse parfois ses horaires habituels pour finaliser des essais ou participer à des groupes de travail.

Aucune habilitation technique particulière n'est obligatoire.

Selon l'organisation de l'entreprise, le poste requiert la maîtrise de la conduite d'engins de manutention de type gerbeur ou chariot élévateur. Une certification de type CACES (recommandation R389 Catégories 1 et 3) peut être nécessaire pour la tenue de l'emploi.

Certaines entreprises, selon leur activité, exigent des habilitations électriques pour non électricien BS et BE Manœuvre pour tenir l'emploi.

L'utilisation des terminaux d'ordinateurs et des écrans tactiles d'une installation est nécessaire. La manipulation de documents numériques, tels le dossier de fabrication, les modes opératoires, issus d'un outil connecté est de plus en plus courante dans les entreprises.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Piloter une ligne de production industrielle :

- Organiser un poste de travail
- Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle
- Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle
- Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production industrielle
- Suivre l'activité et la performance de la ligne de production industrielle

2. Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle

- Organiser l'activité des personnels de production
- Accompagner les personnels de production à leur adaptation au poste de travail
- Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle

Blocs de compétences

RNCP34146BC01 — Piloter une ligne de production industrielle

LISTE DE COMPÉTENCES

Organiser un poste de travail

Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle

Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle

Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production industrielle

Suivre l'activité et la performance de la ligne de production industrielle

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences des candidats (VAE ou issus de la formation) sont évaluées par un jury au vu :

- a)
D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s) ;
- b)
D'un dossier faisant état des pratiques professionnelles du candidat ;
- c)
Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

RNCP34146BC02 — Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle :

LISTE DE COMPÉTENCES

Organiser l'activité des personnels de production

Accompagner les personnels de production à leur adaptation au poste de travail

Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences des candidats (VAE ou issus de la formation) sont évaluées par un jury au vu :

- a)
D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s) ;
- b)
D'un dossier faisant état des pratiques professionnelles du candidat ;
- c)
Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

- L'automobile
- le conditionnement
- la cosmétologie
- la pharmacie
- l'agro-alimentaire
- l'électroménager.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Technicien de production
- technicien d'atelier
- technicien d'ilot
- technicien de ligne.

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Selon le domaine concerné.

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)	2 645 €
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) E0X30 — Pilotes d'installation lourdes des industries de transformation et d'énergie · tension 5/5 (Très élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	16 256
Jugés difficiles à recruter	42 %
Emplois saisonniers	7 %
Familles professionnelles (FAP)	D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique E0X30 — Pilotes d'installation lourdes des industries de transformation et d'énergie E5X80 — Agents de maitrise et assimilés des industries de process H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, VAE

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

Le jury du titre est habilité par le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi. Il est composé de professionnels du métier concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Education)

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	9 667 €
Selon la branche	7 614 € – 11 970 €
Prise en charge	Branches concernées
9 667 €	Valeur par défaut · 199 branches
11 970 €	CPNE industries alimentaires diverses, CPNEFP ICGV entreprises de la viande, CPNEFP de la branche des industries de produits alimentaires élaborés, CPNEFP pâtes alimentaires sèches et couscous non préparé

8 500 €	CPNE Branche Caoutchouc, CPNE des industries de santé (CPNEIS)
11 700 €	CPNE Travail Temporaire
10 138 €	CPNEFP de la métallurgie
10 131 €	CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat
9 953 €	CPNEF inter-secteurs papier carton
9 000 €	CPNE chimie
8 000 €	CNPE de la Plasturgie et des Composites
7 890 €	CPNEFP Commerce à distance
7 614 €	CPNEFP de l'industrie cimentière

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement 13/07/2024

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP7435

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP39176

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP7435

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

www.travail-emploi.gouv.fr

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/34146/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	20
Parcours menés à terme	18
Taux d'achèvement	90 %
Période	04/2022 – 12/2024

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	25
Montant total engagé	83 467 €
Coût moyen par dossier	3 339 €
Durée moyenne	287 h

Période	11/2020 – 03/2024
France compétences	79 %
Entreprise	21 %
OPCO	0 %

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