

Technicien performance industrielle

RNCP35861 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 5
Code(s) NSF	200p, 311p, 251p
Formacode(s)	31629, 31652
Code(s) ROME	H1403, N1303, H1404
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	15/09/2021
Date d'échéance	15/09/2026

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/rncp35861-technicien-performance-industrielle/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Placé sous la responsabilité d'un Responsable Performance Industrielle, le Technicien Performance Industrielle (TPI) exerce sa fonction principalement en usine. Il est un rouage incontournable entre le bureau d'études qui conçoit les nouveaux produits et les ateliers qui réalisent la production. Il joue le rôle d'interface entre les différents services (méthodes, logistique, production, maintenance, qualité, bureau d'études) pour industrialiser de nouveaux produits et faciliter ainsi le passage d'une fabrication manuelle ou unitaire à une fabrication en série, sans dégradation du concept initial et dans le respect du dossier technique.

Le TPI intervient donc à la fin de la conception d'un nouveau produit pour optimiser la phase d'industrialisation et assurer la phase de production. Sa mission est alors d'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. Le plus souvent, il se spécialise sur l'une des étapes associées au process de production : industrialisation, logistique ou maintenance.

En phase d'industrialisation, le TPI doit : traduire les données techniques d'un produit, fournies par les services conception et/ou développement, en gammes de fabrication et en modes opératoires et fiches d'instructions compréhensibles par le service production, définir les process et les postes de travail adaptés à la fabrication du nouveau produit, définir les approvisionnements nécessaires pour l'ensemble des pièces et/ou composants ainsi que leur stockage.

En phase de production, le TPI sera amené à : planifier la fabrication des produits en accord avec l'organisation et la stratégie de l'entreprise et les exigences du client (respect du délai et de la quantité), dans un souci permanent de rentabilité, participer au diagnostic des gisements de progrès, en termes de productivité, au sein du service production et/ou logistique et initier un travail d'équipe pour mettre en œuvre ces actions d'amélioration sur le terrain.

ACTIVITÉS VISÉES

Participer à la gestion de la production Avec l'aide du Responsable de production, le TPI traduit le Plan Industriel et Commercial (PIC) fourni par le service commercial en Plan Directeur de Production (PDP) permettant de prévoir et d'organiser les équipes de fabrication. Il organise le planning de fabrication en intégrant les contraintes de délais et de quantité demandées par le client.

Mettre en œuvre et animer la qualité et l'amélioration continue Le TPI est nommé par un Responsable Performance Industrielle pour mener un chantier d'amélioration continue. Ce dernier lui précise le périmètre et les objectifs de performance à atteindre. Le TPI repère ainsi les gisements de productivité en analysant et étudiant le périmètre en question. Pour cela, il anime des groupes de travail, définit un plan d'actions de mise en œuvre, vérifie l'atteinte des résultats et s'assure de la pérennité de la solution dans le temps. Enfin, il est le lien entre les décideurs et le groupe de travail pour valider les solutions retenues et communiquer sur les résultats atteints

Participer à l'industrialisation d'un nouveau produit Le TPI intervient à la conception, en anticipation avec l'ingénierie simultanée, et dans l'approche globale du cycle de vie du produit, pour définir les procédés de fabrication nécessaires et tous les moyens associés (techniques et humains) pour fabriquer ce nouveau produit. Il s'assure que le nouveau processus défini est fiable et maîtrisé tout en proposant des postes de travail optimisés. Cette activité nécessite de travailler en mode projet et de mettre en pratique rigueur et formalisation.

Participer à la gestion des flux logistiques En fin de phase d'industrialisation, le TPI définit l'ensemble des approvisionnements nécessaires. Par la suite, en « vie série », il gère au quotidien ces approvisionnements, ainsi que les stocks pour éviter les ruptures de matières ou de composants et pour maîtriser les coûts. Pour cela, il s'appuie sur les inventaires, s'assure de la fiabilité du système d'information et corrige les écarts éventuels. Encadré par son responsable, il remet en cause les flux logistiques, l'implantation et le dimensionnement des zones de stockage et des magasins et propose des améliorations.

Participer à la gestion de la maintenance Sous l'autorité du Responsable maintenance, le TPI définit les plans de maintenance du parc machines, tout en exploitant les données dans une GMAO. Il est le référent en terme de diagnostic de pannes et d'analyse de causes racines des dysfonctionnements et assure lui-même une part des activités de maintenance. Force de proposition, il est à l'origine de proposition d'amélioration pour optimiser les indicateurs de son service.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Participer à la gestion de la production

Participer à la réalisation du Plan Directeur de Production

Planifier, ordonnancer la

production et réaliser les ajustements utiles

Mettre en œuvre et animer la qualité et l'amélioration continue

Assurer la qualité et la fiabilité d'un processus de fabrication ou d'un poste de travail

Animer des chantiers

d'amélioration continue

Participer à l'industrialisation d'un nouveau produit

Développer des procédés de fabrication dans une démarche de développement durable
Implanter une ligne de production
Préparer et organiser un poste de travail
Participer à la gestion des flux logistiques
Préparer l'approvisionnement des matières et des composants nécessaires à la production
Organiser et gérer un magasin et/ou entrepôt
Gérer les flux intrants et sortants d'un magasin et/ou entrepôt
Participer à la gestion de la maintenance
Planifier et organiser les opérations de maintenance
Mettre en œuvre les opérations de maintenance
Améliorer l'efficacité des opérations de maintenance

Blocs de compétences

RNCP35861BC01 — Participer à la gestion de la production (obligatoire)

LISTE DE COMPÉTENCES

1.1 Participer à la réalisation du Plan Directeur de Production

1.1.1 Analyser les données techniques et les prévisions de vente afin de réaliser un Plan Directeur de Production avant le lancement d'une nouvelle campagne de production

1.1.2 Analyser un flux de production du fournisseur jusqu'au client et le formaliser sous forme de synoptique pour s'approprier le processus de production et ses étapes

1.1.3 Comparer les prévisions de charge avec la capacité de production des lignes de fabrication afin de mesurer les besoins en ressources : matières premières, composants et main d'œuvre

1.2 Planifier, ordonnancer la production et réaliser les ajustements utiles

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

1.2.2 Elaborer le programme de production d'une ligne (planning) en fonction du temps d'ouverture disponible pour maximiser la productivité de la ligne de production

1.2.3 Analyser les aléas de fabrication rencontrés en production (retards, pannes, accidents, ...) de manière à mettre en place des plans d'actions correctifs

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Etude de cas (réelle ou simulée en centre) de gestion de production

RNCP35861BC02 — Mettre en œuvre et animer la qualité et l'amélioration continue (obligatoire)

LISTE DE COMPÉTENCES

2.1 Assurer la qualité et la fiabilité d'un processus de fabrication ou d'un poste de travail

2.1.1 Définir les standards de fabrication optimums à chaque étape de la production pour assurer la qualité du produit

2.1.2 Formaliser, avec le personnel concerné, la documentation liée à leur activité de production, afin qu'elle soit compréhensible et adaptée par et pour tous

2.1.3 Repérer les sources de dysfonctionnement en appliquant les méthodes d'évaluation et d'analyse des risques et des causes, pour améliorer et fiabiliser les processus de réalisation

2.2

Animer des chantiers d'amélioration continue

2.2.1 Repérer les gisements de progrès en utilisant des concepts, des outils et des méthodes d'analyse adaptés (valeur ajoutée/non-valeur ajoutée, analyse des gaspillages, analyse de déroulement...) pour améliorer la productivité

2.2.2 Analyser les causes et les effets des dysfonctionnements en utilisant les outils de résolution de problème pour identifier les causes racines

2.2.3 Conduire un groupe de travail pour proposer les améliorations pérennes nécessaires pour chaque cause racine détectée

2.2.4 Conduire une veille technologique et concurrentielle (benchmark) pour repérer les évolutions des moyens de production

MODALITÉS D'ÉVALUATION

RNCP35861BC03 — Option Méthodes - Participer à l'industrialisation d'un nouveau produit

LISTE DE COMPÉTENCES

3.1 Développer des procédés de fabrication dans une démarche de développement durable

3.1.1 Appréhender les principes du « cycle de vie du produit » pour développer une vision globale du produit dans une approche développement durable et faciliter le partage des données produits entre tous les acteurs concernés

3.1.2 Définir les moyens, outillages et équipements nécessaires pour chaque poste de travail afin d'optimiser l'industrialisation et l'écoconception du produit

3.1.3 Elaborer et compléter une grille de choix (critères et pondération) pour sélectionner les fournisseurs et sous-traitants et arbitrer les choix (faire/faire-faire, rentabilité, écoconception du produit...)

3.2 Implanter une ligne de production

3.2.1 Elaborer des gammes de fabrication pour permettre une production selon les critères qualitatifs et quantitatifs émis lors de l'étude de faisabilité

3.2.2 Définir l'implantation optimale pour répondre aux indicateurs qualité, coûts et délais en utilisant des outils d'analyse (analyse de déroulement, diagramme spaghetti...)

3.2.3 Evaluer l'opérationnalité et la rentabilité de la ligne de production en calculant les indicateurs de performance, le coût de revient et le retour sur investissement pour optimiser son implantation

3.3 Préparer et organiser un poste de travail

3.3.1 Définir les temps au poste de travail pour permettre d'optimiser l'organisation, en utilisant les méthodes de prise et d'estimation des temps

3.3.2 Analyser l'organisation du poste de travail (en respectant les conditions d'ergonomie et de sécurité au poste et en tenant compte de l'environnement) pour optimiser les conditions de travail et la productivité

3.3.3 Organiser un poste de travail pilote pour évaluer son opérationnalité avant mise en production

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Etude de cas d'industrialisation d'un produit (réelle ou simulée en centre)

RNCP35861BC04 — Option Logistique - Participer à la gestion des flux logistiques

LISTE DE COMPÉTENCES

4.1 Préparer l'approvisionnement des matières et des composants nécessaires à la production

4.1.1 Définir une méthode d'approvisionnement adaptée au produit (fréquence, quantités, ...) afin de fiabiliser l'approvisionnement

4.1.2 Identifier les méthodes de gestion des stocks adéquates (Kanban, juste à temps, stock de sécurité ...) pour mesurer et optimiser les coûts directs et indirects (coûts de possession) et éviter les ruptures et les surstocks

4.2 Organiser et gérer un magasin et/ou entrepôt

4.2.1 Définir les moyens de manutention, les méthodes d'emballage et de conditionnement propres, modernes et adaptés au produit pour optimiser les zones de stockage, les déplacements, l'ergonomie et la sécurité des espaces

4.2.2 Définir une méthode d'inventaire afin de limiter les écarts de stocks : entrées et sorties de matières déclarées versus constatées

4.2.3 Elaborer des plans d'action d'amélioration afin de réduire l'impact du stockage pour assurer une production en continu et au plus juste

4.3 Gérer les flux intrants et sortants d'un magasin et/ou entrepôt

4.3.1 Analyser les flux du magasin et/ou entrepôt en prenant en compte les matières, composants, sous-ensembles, produits finis et déchets pour détecter des opérations à non-valeur ajoutée

4.3.2 Repérer les modes de transport adéquats pour optimiser les expéditions clients et assurer un transport de marchandise en temps et en heure

4.3.3. Organiser la réception des approvisionnements (planning, check-list de contrôle ...) pour respecter le programme d'approvisionnement et fluidifier les arrivées de matières ou composants

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Etude de cas (réelle ou simulée en centre) de gestion des flux logistiques

RNCP35861BC05 — Option Maintenance - Participer à la gestion de la maintenance

LISTE DE COMPÉTENCES

5.1 Planifier et organiser les opérations de maintenance

5.1.1 A partir d'une politique de maintenance (internalisation ou externalisation des opérations), concevoir et formaliser un plan de maintenance afin d'organiser les arrêts machines en fonction des besoins de la production

5.1.2 Exploiter un progiciel de Gestion de Maintenance Assistée par Ordinateur (GMAO) afin d'en assurer la traçabilité

5.1.3 Analyser les caractéristiques des opérations de maintenance (fréquence, temps d'intervention...) afin d'adapter le plan de maintenance si nécessaire

5.1.4 Prioriser les opérations de maintenance afin de garantir un fonctionnement optimal du système de production

5.2 Mettre en œuvre les opérations de maintenance

5.2.1 Organiser les interventions des prestataires et des sous-traitants afin de garantir la bonne marche des équipements et la sécurité des hommes et des machines

5.2.2 Préparer les opérations de maintenance pour en assurer leur efficacité et la sécurité dans la zone d'intervention (plan de prévention)

5.2.3 Conduire un diagnostic de panne pour garantir la résolution du problème technique rencontré

5.2.4 Conduire les opérations de maintenance (déroulement de l'intervention et clôture) pour assurer une remise en condition opérationnelle efficace (en terme de qualité, coûts et délais)

5.3 Améliorer l'efficacité des opérations de maintenance

5.3.1 Optimiser le stock de pièces détachées afin d'assurer les opérations de maintenance dans les délais et d'en réduire les coûts

5.3.2. Animer des chantiers d'amélioration aptes à augmenter le temps entre deux pannes ou à réduire le temps d'intervention

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Etude de cas (réelle ou simulée en centre) de gestion de la maintenance

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le

Technicien Performance Industrielle exerce dans les PME industrielles de 50 à 250 salariés sur des installations de production fabricant ou sous-traitant. Mais il est également présent dans les grands groupes où sa fonction sera restreinte à un secteur (méthodes ou logistique ou production ou maintenance).

Tous les secteurs d'activité de l'industrie sont susceptibles de faire appel à ses compétences (automobile, chimie, plasturgie, pharmacie, industries électriques et électroniques, équipements mécaniques, métallurgie, agroalimentaire, caoutchouc, construction aéronautique, ferroviaire et navale, textile, confection habillement, bois ameublement, bâtiment et

travaux public, emballage...).

Ces dernières années, cette fonction apparaît également de plus en plus dans des entreprises non industrielles, de services, comme :

- l'Etablissement Français du Sang, pour gérer l'approvisionnement des ustensiles de préparation et optimiser l'expédition des produits sanguins,
- la Poste, pour améliorer la performance de ces centres de tri de courrier automatisés ou manuels,
- les centres de recherche, pour définir et optimiser les lignes de simulation,
- la grande distribution, pour définir des circuits de livraison au plus juste et optimiser les processus de préparation de commande.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Technicien méthodes,

Technicien industrialisation,

Technicien gestion de production,

Technicien planning/ordonnancement,

Technicien logistique/approvisionnements,
Technicien amélioration continue,
Technicien maintenance.

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ
Sans objet

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) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 2 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Conditions de travail contraignantes, Non-attractivité salariale, Non-durabilité de l'emploi
Salaire médian (mensuel)	1 795 €
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) J0X33 — Magasiniers et préparateurs de commandes peu qualifiés · tension 2/5 (Faible) J0X34 — Magasiniers et préparateurs de commande qualifiés · tension 3/5 (Modérée) J1X80 — Responsable du magasinage et de la logistique (non cadres) · tension 5/5 (Très élevée) J6X92 — Cadres de la logistique · tension 2/5 (Faible)
Projets de recrutement (BMO 2026)	41 383
Jugés difficiles à recruter	28 %
Emplois saisonniers	31 %
Familles professionnelles (FAP)	H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation J0X33 — Magasiniers et préparateurs de commandes peu qualifiés J0X34 — Magasiniers et préparateurs de commande qualifiés J1X80 — Responsable du magasinage et de la logistique (non cadres) J6X92 — Cadres de la logistique

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS
Formation initiale, Formation continue, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, Candidature individuelle, VAE

COMPOSITION DU JURY — FORMATION INITIALE, FORMATION CONTINUE, APPRENTISSAGE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, CANDIDATURE INDIVIDUELLE, VAE
Jury national unique composé de 7 membres : 1 président de jury, 4 membres permanents siégeant pour toutes les délivrances de certification CESI et 2 professionnels du secteur d'activité concerné.

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	15/09/2021
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	15/09/2026

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2019	34	1	79 %	71 %
2018	34	3	87 %	71 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP13346

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP41972

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP13346, RNCP36480

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

https://catalogue.cesi.fr/gestionnaire-en-organisation-et-performance-industrielle-2169016/?_ga=2.76782480.48377755.1613726226-348929026.1587024821&_gac=1.152598091.1613726226.Cj0KCQiA4L2BBhCvARIsAO0SBdbdgXQnf0RCy2IkGORwsHyESCOZbHzsxtgaP8wtBUk6l0ebdYOWDq0aApEUEALw_wcB

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/35861/>

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	10
Organismes gestionnaires (CFA)	3
Organismes formateurs	6
Régions couvertes	6
Départements couverts	6
Organismes certifiés Qualiopi	6

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	36
Parcours menés à terme	27
Taux d'achèvement	75 %
Période	06/2022 – 09/2026

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	31
Montant total engagé	103 974 €
Coût moyen par dossier	3 354 €
Durée moyenne	85 h
Période	05/2022 – 02/2026
France compétences	83 %
Entreprise	15 %
Reste à charge titulaire	2 %

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