

Technicien supérieur en production industrielle

RNCP36177 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 5
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	200p
Formacode(s)	31620, 32110
Code(s) ROME	H2501, H2503
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	31/03/2024

Certificateur(s)

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

Partenaires habilités

29 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 21 à former et organiser l'évaluation et 8 à former.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPA ENTREPRISES	82409268800012	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800061	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800095	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800137	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800160	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800178	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800228	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800244	Former
AGENCE NATIONALE POUR LA FORMATION PROFESSIONNELLE DES ADULTES	82422814200124	Former et organiser l'évaluation
AGENCE NATIONALE POUR LA FORMATION PROFESSIONNELLE DES ADULTES	82422814200181	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 29 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp36177-technicien-superieur-en-production-industrielle/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Selon la taille de l'entreprise, son organisation, et sous la responsabilité directe du responsable de production, le technicien supérieur en production industrielle organise et suit l'activité d'une ou de plusieurs équipes de production. Il prend en compte tout ou partie d'un atelier de fabrication au plan des produits fabriqués, des lignes ou des machines de production et du personnel en place.

ACTIVITÉS VISÉES

Il est garant au quotidien du respect du programme de fabrication du point de vue quantitatif, qualitatif et des délais. Il contribue à l'intégration du personnel. Il applique et fait appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement de l'entreprise et les principes du développement durable.

Il a en charge l'amélioration continue de la performance du secteur de production par la mise en place d'actions correctives.

A terme, il analyse et intègre les évolutions techniques, organisationnelles et humaines du secteur de production telles que des matériels plus performants, des procédés de fabrication différents, des reconfigurations de lignes de production, et analyse les compétences nouvelles à acquérir pour le personnel.

Le technicien supérieur en production industrielle exerce son activité au sein d'entreprises industrielles de fabrication de produits manufacturés de secteurs aussi variés que l'agroalimentaire, la pharmacie, l'automobile, la métallurgie, la plasturgie.

L'emploi varie selon le secteur industriel, le mode d'organisation en ligne, en ilots, le degré d'automatisation du process et le type de produits fabriqués.

L'emploi s'exerce dans un bureau situé souvent à proximité des lignes de fabrication, et dans l'atelier.

Les conditions de travail sont fonction de l'activité industrielle.

L'emploi implique une collaboration étroite avec l'ensemble des services de l'entreprise.

Les horaires sont en journée ou en équipes postées par roulement. Ils sont quelquefois soumis à des astreintes. Une disponibilité est demandée pour faire face aux aléas de fabrication.

Le port d'équipements de protection individuelle tels que des chaussures de sécurité, un vêtement de travail et des protections anti-bruit est obligatoire.

Le port d'équipements d'hygiène de type charlottes, sur-bottes est exigé selon le secteur de production.

La mobilité au sein d'un groupe industriel et la maîtrise du vocabulaire technique d'une langue étrangère sont des atouts importants pour l'insertion dans l'emploi.

Aucune habilitation technique n'est requise. La maîtrise de l'outil informatique telle que l'utilisation du traitement de texte et du tableur est nécessaire.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Superviser l'activité quotidienne d'une production industrielle

- Organiser la production industrielle
- Suivre la production et réagir aux aléas
- Rendre compte et/ou fiabiliser les remontées d'informations de la production.
- Accompagner l'intégration du personnel

2. Améliorer la performance d'un secteur de production industrielle

- Identifier des dysfonctionnements et en analyser les causes.
- Etudier, proposer, mettre en œuvre et suivre des actions d'amélioration de la performance
- Analyser et intégrer des évolutions techniques et organisationnelles
- Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel

Blocs de compétences

RNCP36177BC01 — Superviser l'activité quotidienne d'une production industrielle

LISTE DE COMPÉTENCES

Organiser la production industrielle

Suivre la production et réagir aux aléas

Rendre compte et/ou fiabiliser les remontées d'informations de la production

Accompagner l'intégration du personnel

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 02 h 00 min

La mise en situation professionnelle est une étude de cas écrite et individuelle passée en présence d'un surveillant. Elle porte sur une situation reconstituée représentative d'un cas d'entreprise.

Elle se déroule avant l'entretien technique décrit ci-dessous.

Entretien technique : 00 h 30 min

Cet entretien technique individuel se déroule après la mise en situation professionnelle.

Le jury questionne le candidat sur ses réponses apportées à l'étude de cas.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 02 h 30 min

RNCP36177BC02 — Améliorer la performance d'un secteur de production industrielle

LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier des dysfonctionnements et en analyser les causes

Etudier, proposer, mettre en œuvre et suivre des actions d'amélioration de la performance

Analyser et intégrer des évolutions techniques et organisationnelles

Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 01 h 00 min

La mise en situation professionnelle est une étude de cas écrite et individuelle passée en présence d'un surveillant.

Elle porte sur une situation reconstituée représentative d'un cas d'entreprise.

Elle se déroule avant l'entretien technique décrit ci-dessous.

Entretien technique : 00 h 30 min

Cet entretien technique individuel se déroule après la mise en situation professionnelle.

Le jury questionne le candidat sur ses réponses apportées à l'étude de cas.

Questionnement à partir de production(s) : 01 h 00 min

Le questionnement à partir de productions est la présentation orale et individuelle par le candidat de son rapport d'activités professionnelles, réalisé en amont de l'épreuve. Le candidat dispose de matériel informatique de présentation.

Le rapport d'activités professionnelles repose sur une ou plusieurs problématiques représentatives de celles d'un service de production, les solutions étudiées et éventuellement mises en œuvre, les gains escomptés. Le jury questionne le candidat à l'issue de la présentation sur ses choix et sa démarche.

Le fond et la forme du rapport sont laissés à l'initiative du candidat.

En cas d'impossibilité pour le candidat de produire un rapport telle une clause de confidentialité, une cessation d'activité de l'entreprise, il présente oralement la mise en situation professionnelle réalisée antérieurement. Il reçoit pour ceci une copie de son épreuve. Le jury lui demande de commenter sa réalisation et le questionne sur ses réponses et ses choix formulés.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 02 h 30 min

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

- mécanique
- plasturgie
- sidérurgie
- métallurgie
- électronique
- textile
- agroalimentaire
- automobile
- pharmacie
- équipements électriques
- meuble

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- chef d'atelier

- chef d'équipe
- agent de maîtrise
- manageur de proximité
- manageur de secteur
- manageur d'unité de production
- superviseur
- responsable d'unité de production
- responsable d'unité autonome de production

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Néant

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)	2 708 €
Familles professionnelles (FAP)	C0X30 — Ouvriers de l'électricité et de l'électronique · tension 5/5 (Très élevée) C2X70 — Techniciens, agents de maîtrise et assimilés en électricité et en électronique · tension 5/5 (Très élevée) 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)	19 814
Jugés difficiles à recruter	55 %
Emplois saisonniers	8 %
Familles professionnelles (FAP)	C0X30 — Ouvriers de l'électricité et de l'électronique C2X70 — Techniciens, agents de maîtrise et assimilés en électricité et en électronique 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, 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	9 000 €
Selon la branche	8 300 € – 9 513 €
Prise en charge	Branches concernées
9 000 €	Valeur par défaut · 207 branches
9 513 €	CPNE des industries de santé (CPNEIS), CPNEFP de la métallurgie
8 300 €	CPNE de l'édition de livres, de l'édition phonographique et de l'édition de musique, CPNEFP ICGV entreprises de la viande
9 026 €	CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat
8 549 €	CPNEFP de l'industrie cimentière

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement	31/03/2024
-------------------------------------	------------

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2020	26	16	66 %	—

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP13948

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP38661

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP13948

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

www.travail-emploi.gouv.fr

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/36177/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	16
Parcours menés à terme	21
Taux d'achèvement	131 %
Période	02/2022 – 07/2024

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	29
Montant total engagé	98 114 €
Coût moyen par dossier	3 383 €
Durée moyenne	107 h
Période	05/2021 – 03/2024
France compétences	62 %
Entreprise	38 %

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