

Technicien supérieur en gestion de production

RNCP36240 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 5
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	201p
Formacode(s)	31652, 31662
Code(s) ROME	H1403
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	24/03/2025

Certificateur(s)

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

Partenaires habilités

14 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 10 à former et organiser l'évaluation et 4 à former.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPA ENTREPRISES	82409268800012	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800095	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800011	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800060	Former
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100077	Former et organiser l'évaluation
AFTRAL	30540504501015	Former et organiser l'évaluation
AGENCE NATIONALE POUR LA FORMATION PROFESSIONNELLE DES ADULTES	82422814200124	Former et organiser l'évaluation
AGENCE NATIONALE POUR LA FORMATION PROFESSIONNELLE DES ADULTES	82422814200462	Former et organiser l'évaluation
AGENCE NATIONALE POUR LA FORMATION PROFESSIONNELLE DES ADULTES	82422814201882	Former et organiser l'évaluation
ASS REGION PROMOTION METALLURG	33453316300047	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 14 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp36240-technicien-superieur-en-gestion-de-production/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

En contribuant au préalable au processus de production, le technicien supérieur en gestion de production organise la production de l'entreprise de manière à ce qu'elle puisse respecter ces trois objectifs :

- livrer les commandes clients aux dates prévues ;
- optimiser les coûts de production et d'approvisionnement afin d'atteindre les marges souhaitées, et ainsi d'assurer sa pérennité ;
- garantir la qualité souhaitée.

ACTIVITÉS VISÉES

Pour ce faire, il doit :

- organiser et piloter la mise à disposition des commandes clients aux dates, dans les conditionnements et aux endroits prévus ;
- à partir des données techniques fournies par les méthodes et la production, optimiser les coûts d'obtention, de stockage et d'acheminement des composants, des sous-ensembles et des ensembles ;
- identifier et proposer les améliorations potentielles en termes de gestion des différents flux et stocks inhérents à la production.

Ceci implique qu'il soit en capacité de :

- fournir un prévisionnel de flux, de charges, d'approvisionnements et de stocks à long et moyen termes à partir d'un plan industriel et commercial et des commandes fermes de clients ;
- planifier la production à moyen et court termes et de lancer les ordres de fabrication et de commandes aux fournisseurs et sous-traitants ;
- en fonction des impératifs de délais et de priorité, des contraintes et des aléas, d'ordonnancer à court terme les ordres de fabrication en garantissant l'équilibre charges/ capacités et en optimisant les coûts de revient d'obtention et de stockage ;
- piloter les flux de production et de mise à disposition et de vérifier les quantités et délais d'approvisionnement et de mise à disposition ainsi que les stocks ;
- contribuer à l'amélioration continue en matière de gestion des flux et des stocks pour optimiser les coûts de revient et d'immobilisation et les délais d'obtention.

En permanence, il est force de proposition et participe aux actions d'améliorations continues dans son secteur de responsabilité.

Son périmètre d'intervention, au sein d'une organisation qui varie d'une grande entreprise à une PME, peut être interne à la production, avec des relations à travers les différents services de l'entreprise ou externe à l'entreprise, avec des relations directes avec les clients, les fournisseurs et les transporteurs, pour suivre les commandes.

Le technicien supérieur en gestion de production communique dans l'entreprise avec la direction, les fonctions commerciales, financières et de production pour l'élaboration du plan industriel et commercial, avec le service de production pour le suivi des fabrications en cours, avec les fournisseurs et sous-traitants dans le cadre des approvisionnements externes tels que l'envoi des commandes, le suivi, les relances et les contrôles des réceptions et des factures, avec les transitaires et transporteurs pour l'organisation de la réception et de l'expédition des marchandises.

Il travaille le plus souvent dans un bureau, mais se déplace toutefois régulièrement dans les différents ateliers de production. Il travaille habituellement en horaires de jour, mais si sa principale mission est d'ordonnancer la production, il peut adopter les horaires de celle-ci.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Etablir un état prévisionnel de charges, de flux et de stocks à moyen et long termes :

- Construire le plan directeur de production à partir de l'analyse du plan industriel et commercial
- Garantir la mise à jour régulière et fiable des paramétrages et des données techniques fournies et/ ou calculées
- Calculer et analyser les différents besoins en produits et en ressources

2. Piloter les flux de production à moyen et court termes :

- Tenir et gérer les stocks
- Assurer l'équilibre charges de travail et capacités de production
- Lancer les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs
- Ordonnancer les opérations de fabrication et en assurer le suivi de production

3. Optimiser l'outil de gestion de production :

- Identifier et proposer des améliorations continues
- Mettre en œuvre des actions d'amélioration de gestion de production
- Coordonner des actions d'équipe et animer des réunions

Blocs de compétences

RNCP36240BC01 — Etablir un état prévisionnel de charges, de flux et de stocks à moyen et long termes

LISTE DE COMPÉTENCES

Construire le plan directeur de production à partir de l'analyse du plan industriel et commercial

Garantir la mise à jour régulière et fiable des paramétrages et des données techniques fournies et/ ou calculées

Calculer et analyser les différents besoins en produits et en ressources

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 02 h 00 min

La mise en situation professionnelle est une étude de cas écrite et individuelle.

Elle porte sur un exemple concret de construction d'un Plan Directeur de Production.

Elle se déroule avant l'entretien technique en présence d'un surveillant.

Entretien technique : 00 h 40 min

Suite aux passages de la mise en situation professionnelle et du questionnaire professionnel, l'entretien technique se déroule en deux parties distinctes en présence du jury :

Partie A : le candidat argumente oralement et individuellement sur les choix qu'il a faits pendant la mise en situation professionnelle. Il répond aux questions complémentaires du jury.

Partie B : le candidat argumente oralement et individuellement sur ses réponses au questionnaire professionnel. Il répond aux questions complémentaires du jury.

Questionnaire professionnel : 00 h 20 min

Le questionnaire professionnel porte sur les connaissances associées aux compétences concernées.

Il se déroule avant l'entretien technique en présence d'un surveillant.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 03 h 00 min

RNCP36240BC02 — Piloter les flux de production à moyen et court termes

LISTE DE COMPÉTENCES

Tenir et gérer les stocks

Assurer l'équilibre charges de travail et capacités de production

Lancer les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs

Ordonnancer les opérations de fabrication et en assurer le suivi de production

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 02 h 00 min

La mise en situation professionnelle est une étude de cas écrite et individuelle.

Elle porte sur un exemple concret de réalisation d'un Calcul des Besoins Nets et d'un ordonnancement.

Elle se déroule avant l'entretien technique en présence d'un surveillant.

Entretien technique : 00 h 40 min

Suite aux passages de la mise en situation professionnelle et du questionnaire professionnel, l'entretien technique se déroule en 2 parties distinctes en présence du jury :

Partie A : le candidat argumente oralement et individuellement sur les choix qu'il a faits pendant la mise en situation professionnelle. Il répond aux questions complémentaires du jury.

Partie B : le candidat argumente oralement et individuellement sur ses réponses au questionnaire professionnel. Il répond aux questions complémentaires du jury.

Questionnaire professionnel : 00 h 20 min

Le questionnaire professionnel porte sur les connaissances associées aux compétences concernées.

Il se déroule avant l'entretien technique en présence d'un surveillant.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 03 h 00 min

RNCP36240BC03 — Optimiser l'outil de gestion de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier et proposer des améliorations continues

Mettre en œuvre des actions d'amélioration de gestion de production

Coordonner des actions d'équipe et animer des réunions

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 02 h 00 min

La mise en situation professionnelle est une étude de cas écrite et individuelle.

Elle porte sur un exemple concret de démarche d'améliorations continues.

Elle se déroule avant l'entretien technique en présence d'un surveillant.

Entretien technique : 00 h 40 min

Suite aux passages de la mise en situation professionnelle et du questionnaire professionnel, l'entretien technique se déroule en deux parties distinctes en présence du jury :

Partie A : le candidat argumente oralement et individuellement sur les choix qu'il a faits pendant la mise en situation professionnelle. Il répond aux questions complémentaires du jury.

Partie B : le candidat argumente oralement et individuellement sur ses réponses au questionnaire professionnel. Il répond aux questions complémentaires du jury.

Questionnaire professionnel : 00 h 20 min

Le questionnaire professionnel porte sur les connaissances associées aux compétences concernées.

Il se déroule avant l'entretien technique en présence d'un surveillant.

Questionnement à partir de production(s) : 00 h 40 min

Le candidat présente oralement devant le jury un rapport d'activités professionnelles à l'aide de matériel informatique de présentation.

Le candidat présente comment, en entreprise, il a mis en œuvre des actions d'amélioration de gestion de production, coordonné des actions d'équipe et animé des réunions.

En cas d'impossibilité pour le candidat de produire un rapport telle qu'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 : 03 h 40 min

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

- Mécanique
- plasturgie
- chimie
- sidérurgie
- métallurgie
- électronique
- textile
- aéronautique
- agroalimentaire
- automobile
- pharmacie
- équipements électriques
- ameublement

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Niveau de technicien à celui de responsable, dans toutes les fonctions de la gestion de production :

- approvisionnement
- gestion des stocks
- planification
- ordonnancement-lancement

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 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	8 500 €
Selon la branche	8 300 € – 9 000 €
Prise en charge	Branches concernées
8 500 €	Valeur par défaut · 209 branches
9 000 €	CPNE Branche Caoutchouc, CPNEFP de la métallurgie
8 307 €	CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat
8 300 €	CPNEFP ICGV entreprises de la viande

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement	24/03/2025
-------------------------------------	------------

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
-------	-----------	----------	------------------	--------------

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP4963

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP4963

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

www.travail-emploi.gouv.fr

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/36240/>

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	1
Organismes gestionnaires (CFA)	1
Organismes formateurs	1
Régions couvertes	1
Départements couverts	1
Organismes certifiés Qualiopi	1
Formations à distance	1
Sessions	de 09/2024 à 12/2026

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	25
Parcours menés à terme	26
Taux d'achèvement	104 %
Période	09/2022 – 12/2025

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	36
Montant total engagé	117 812 €
Coût moyen par dossier	3 273 €
Durée moyenne	281 h
Période	06/2020 – 03/2025

France compétences	87 %
Reste à charge titulaire	6 %
Entreprise	5 %
France Travail	2 %

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