

Technicien supérieur des méthodes d'industrialisation

RNCP39174 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 5
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	251p
Formacode(s)	31629, 31606, 31664
Code(s) ROME	H1404
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	28/06/2029

Certificateur(s)

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

Partenaires habilités

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

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400087	Former et organiser l'évaluation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400095	Former et organiser l'évaluation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400103	Former et organiser l'évaluation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400129	Former et organiser l'évaluation
ICAM OUEST	35263692200028	Former et organiser l'évaluation
L'INDUSTREET	87926148500012	Former et organiser l'évaluation
LYCEE GENERAL ET TECHNOLOGIQUE LIVET	19440029700025	Former et organiser l'évaluation
TFT	80526633500027	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le technicien supérieur des méthodes d'industrialisation prévoit, conçoit, prépare, lance et supervise le processus de fabrication des produits, à partir du cahier des charges détaillé et du dossier de définition d'un produit industriel. Il respecte le programme de fabrication et tient compte des contraintes techniques, humaines et financières. Ces moyens de production permettront de réaliser le produit demandé, selon le degré de qualité imposé, et au coût cible dépendant de données économiques internes et externes.

ACTIVITÉS VISÉES

Pour garantir l'industrialisation et la commercialisation du projet, le professionnel :

- analyse le cahier des charges détaillé et le dossier de définition d'un produit industriel ;
- recherche des solutions de mise en œuvre ;
- propose pour validation à l'entreprise la solution la plus appropriée en termes de coût et de qualité ;
- définit les moyens nécessaires à la fabrication des produits en collaboration avec l'ingénierie ;

- optimise et fiabilise l'outil de production en tenant compte des aspects technico-économiques ;
- propose des améliorations techniques des moyens de fabrication ;
- accompagne le personnel dans l'appropriation du processus de fabrication ou dans l'acquisition de nouvelles compétences ;
- améliore et garantit la performance des moyens et des processus de fabrication ;
- assure la sécurité des personnes et des biens.

Il détermine les gammes opératoires et les processus de fabrication à partir du dossier produit. Il prévoit ainsi les investissements, les méthodes de stockage et de manutention, les contrôles obligatoires au suivi de la conformité, y compris les matériaux et les fournitures extérieures.

Dans certains cas, les outillages nécessaires aux opérations bien spécifiques n'existent pas. Il incombe alors au bureau des méthodes d'industrialisation d'étudier ces cas et de concevoir ces outillages à l'aide des solutions graphiques CAO.

C'est également au bureau des méthodes que le professionnel considère l'automatisation d'une, de plusieurs ou de l'ensemble des opérations de production et l'intégration de machines et de nouveaux procédés telle que la fabrication additive.

La définition du processus de fabrication implique un lien entre le bureau des méthodes et le bureau d'études. Aujourd'hui, ce lien se matérialise très tôt grâce à la pratique de l'ingénierie simultanée, c'est-à-dire par l'implication des équipementiers, des fournisseurs, des fabricants, des sous-traitants, des spécialistes de la conception et de la maintenance, des responsables des ressources humaines et matérielles. Cela permet notamment au bureau des méthodes d'intervenir en amont et de demander des modifications au moment de la conception.

Aussi, en maîtrisant les composantes de la fabrication industrielle (qualité, productivité, adaptabilité et responsabilité environnementale), le technicien réagit plus vite et plus efficacement aux changements du marché, ce qui favorise la compétitivité du produit et de l'entreprise.

Dans le cadre de sa mission, le technicien bénéficie d'un accès total aux informations techniques, notamment à la capitalisation du savoir-faire de l'entreprise. Il informe régulièrement sa hiérarchie de l'avancement des travaux.

Le travail s'exerce le plus fréquemment à horaires réguliers et comporte parfois des déplacements chez les clients et les fournisseurs. La charge et le rythme de travail évoluent en fonction de la complexité du projet.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Modifier des processus de fabrication de produits industriels

- Définir un processus de production
- Estimer un coût de fabrication
- Instruire un dossier d'investissement
- Mesurer et analyser des écarts en fabrication
- Améliorer et optimiser la productivité des processus de fabrication
- Réaliser des pièces mécaniques en fabrication additive
- Qualifier le procédé et/ou le processus de production industrielle

Améliorer la performance industrielle globale

- Mesurer et analyser des écarts en fabrication
- Améliorer et optimiser la productivité des processus de fabrication
- Intégrer l'ergonomie dans la conception des postes de travail
- Appliquer les techniques du lean manufacturing
- Transférer les compétences nécessaires pour assurer la production

Industrialiser un produit nouveau

- Rechercher des processus et des moyens nouveaux pour la production
- Prévenir des risques professionnels lors de la conception des espaces de travail
- Concevoir des organisations industrielles flexibles
- Constituer des dossiers d'industrialisation
- Organiser et animer des revues de projets
- Qualifier le procédé et/ou le processus de production industrielle

Blocs de compétences

RNCP39174BC01 — Modifier des processus de fabrication de produits industriels

LISTE DE COMPÉTENCES

Définir un processus de production
Estimer un coût de fabrication
Instruire un dossier d'investissement
Mesurer et analyser des écarts en fabrication
Améliorer et optimiser la productivité des processus de fabrication
Réaliser des pièces mécaniques en fabrication additive
Qualifier le procédé et/ou le processus de production industrielle

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 5 h

En présence d'un surveillant.

La mise en situation professionnelle est une étude de cas écrite :

A partir de données techniques d'un produit et de moyens de fabrication possibles, le candidat élabore le dossier de fabrication d'un produit (partiel ou complet) pouvant porter sur :

- le processus de fabrication ;
- les postes de travail et leur implantation ;
- l'organisation de la production et des flux ;
- la circulation du produit et des en-cours.

Il doit tenir compte des contraintes de productivité, d'ergonomie et de sécurité au poste de travail, ainsi que des coûts et de la qualité du produit.

Entretien technique : 30 min

En présence du jury.

Le candidat présente oralement un court rapport de la mise en situation professionnelle. Il s'attachera à préciser les solutions qu'il a retenues, expliquer ses propositions et éventuellement, développer les pistes qu'il n'a pas eu la possibilité d'explorer.

Le jury questionne le candidat sur ce rapport.

Sur la base d'un questionnaire technique, le jury vérifie que le candidat est capable d'exploiter à bon escient un procédé de fabrication additive (maîtrise des savoir-faire techniques, des connaissances).

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 5 h 30 min

RNCP39174BC02 — Améliorer la performance industrielle globale

LISTE DE COMPÉTENCES

Mesurer et analyser des écarts en fabrication
Améliorer et optimiser la productivité des processus de fabrication
Intégrer l'ergonomie dans la conception des postes de travail
Appliquer les techniques du lean manufacturing
Transférer les compétences nécessaires pour assurer la production

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 05 h 00 min

En présence d'un surveillant.

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

A partir d'une étude de cas, le candidat définit la démarche à mettre en œuvre pour la réalisation d'une action d'amélioration. Il propose la structure et la méthodologie adéquates en assumant la responsabilité de son contenu fonctionnel. Il planifie et gère les actions, il prévoit la coordination des actions de l'équipe projet et des intervenants impliqués. Il s'assure les validations, analyse les écarts et prépare les actions correctives.

Entretien technique : 30 min

En présence du jury.

Le candidat présente oralement un court rapport de la mise en situation professionnelle. Il s'attachera à préciser les solutions qu'il a retenues, expliquer ses propositions et éventuellement, développer les pistes qu'il n'a pas eu la possibilité d'explorer.

Le jury questionne le candidat sur ce rapport.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 5 h 30 min

RNCP39174BC03 — Industrialiser un produit nouveau

LISTE DE COMPÉTENCES

Rechercher des processus et des moyens nouveaux pour la production
Prévenir des risques professionnels lors de la conception des espaces de travail
Concevoir des organisations industrielles flexibles
Constituer des dossiers d'industrialisation
Organiser et animer des revues de projets
Qualifier le procédé et/ou le processus de production industrielle

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 5 h 00 min

En présence d'un surveillant.

La mise en situation professionnelle consiste en une étude de cas écrite :

A partir du dossier d'un nouveau produit à industrialiser, le candidat définit (de façon précise ou sommairement suivant le cas à traiter) :

- qui fait quoi (fabriquer ou sous-traiter) ?
- les procédés de fabrication ;
- l'organisation de la production ;
- les moyens ;
- les coûts prévisionnels ;
- le cahier des charges d'un moyen de production

L'étude sera menée comme un projet où figureront les différentes étapes et jalons nécessaires à sa réalisation et constituera le dossier d'industrialisation.

Entretien technique : 00 h 30 min

En présence du jury.

Le candidat présente oralement un court rapport de la mise en situation professionnelle. Il s'attachera à préciser les solutions qu'il a retenues, expliquer ses propositions et éventuellement, développer les pistes qu'il n'a pas eu la possibilité d'explorer.

Le jury questionne le candidat sur ce rapport.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 5 h 30 min

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Aéronautique, spatial

Agro-alimentaire

Armement

Automobile

Bâtiment et Travaux Publics

Bois, ameublement

Chimie

Chimie fine

Construction navale

Electricité

Electroménager

Electronique

Energie, nucléaire, fluide

Ferroviaire

Habillement, cuir, textile

Industrie cosmétique

Industrie du papier, carton

Information et communication

Machinisme

Mécanique, travail des métaux

Métallurgie, sidérurgie
Nautisme
Parachimie
Pétrochimie
Plasturgie, caoutchouc, composites
Sport et loisirs
Verre, matériaux de construction

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Technicien des méthodes d'industrialisation
Technicien d'atelier et de méthodes en industrie
Technicien de développement industrie méthode
Technicien de fabrication et de méthodes
Technicien de méthodes fabrication
Technicien des temps en méthodes-industrialisation
Technicien industrialisation
Technicien méthodes
Technicien méthodes de fabrication
Technicien méthodes devis en industrie
Technicien méthodes outillage industriel
Technicien méthodes process
Technicien méthodes-industrialisation

RÈGLEMENTATIONS 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)
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	8 050 €
Selon la branche	6 300 € – 8 850 €
Prise en charge	Branches concernées
8 050 €	Valeur par défaut · 208 branches
7 700 €	CPNE des industries de santé (CPNEIS), CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat
8 850 €	CPNEFP de la métallurgie
8 400 €	CPNEFP ICGV entreprises de la viande
6 300 €	CPNE de l'ingénierie, des services informatiques et du conseil

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement	28/06/2029
Date de dernière délivrance possible	28/06/2030

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2022	34	2	46 %	50 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP34149

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP34149

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

www.travail-emploi.gouv.fr

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/39174/>

Où se former

Formations référencées	1
Organismes	1
Régions couvertes	1
Prix indicatif	1 500 € – 16 100 €

Durée	1008 h
-------	--------

Offre de formation — MonCompteFormation (Caisse des Dépôts), licence ouverte.

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	2
-----------------------------	---

Organismes gestionnaires (CFA)	2
--------------------------------	---

Organismes formateurs	2
-----------------------	---

Régions couvertes	2
-------------------	---

Départements couverts	2
-----------------------	---

Organismes certifiés Qualiopi	2
-------------------------------	---

Sessions	de 09/2025 à 08/2028
----------	----------------------

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	14
----------------------	----

Parcours menés à terme	5
------------------------	---

Taux d'achèvement	36 %
-------------------	------

Période	12/2024 – 09/2026
---------	-------------------

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	16
----------------------	----

Montant total engagé	143 852 €
----------------------	-----------

Coût moyen par dossier	8 991 €
------------------------	---------

Durée moyenne	630 h
---------------	-------

Période	10/2024 – 08/2026
---------	-------------------

Régions	41 %
---------	------

France compétences	38 %
--------------------	------

Entreprise	8 %
------------	-----

France Travail	8 %
----------------	-----

Reste à charge titulaire	4 %
--------------------------	-----

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