

Technicien de production industrielle

RNCP39176 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	200s
Formacode(s)	31620
Code(s) ROME	H2503, H2504
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	12/07/2029

Certificateur(s)

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

Partenaires habilités

71 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 63 à former et organiser l'évaluation et 8 à former.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPA ENTREPRISES	82409268800012	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800061	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800111	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800137	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800186	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800210	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800228	Former
AFPI ACM FORMATION	44531243200120	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200138	Former et organiser l'évaluation
AFPI BRETAGNE	30824995200083	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 71 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp39176-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 production, composées de plusieurs postes de travail, manuels, automatisés ou robotisés liés entre eux par la fabrication du produit.

ACTIVITÉS VISÉES

Il veille au bon fonctionnement de l'installation, en collaboration avec les équipes de production, de maintenance et

d'ingénierie, afin d'assurer une production de façon sûre et performante. Il est le garant du respect des procédures de sécurité, d'hygiène et des principes de développement durables appliquées en entreprise. Il travaille en stricte conformité avec les procédures en vigueur au sein de son atelier et les fait respecter.

Il assure la préparation, la mise en service, l'arrêt et la surveillance des machines, robotisées ou non. Il veille à ce que les paramètres de production soient respectés pour atteindre les objectifs de rendement et de qualité. Il effectue les opérations de maintenance préventive régulières, diagnostique et résout les cas simples de pannes pour minimiser les temps d'arrêt. Il réagit rapidement et efficacement pour résoudre tous types d'incidents de production : problèmes qualité, arrêt de ligne, dérive des indicateurs de performance.

Il organise la répartition du personnel dans son périmètre, en s'assurant que la charge de travail soit équitablement répartie et que les spécificités du personnel présent sont prises en compte (formation, expérience, allophone...).

Il encadre l'accueil des nouveaux arrivants lors de leur prise de poste ou changement de production.

Du fait de sa connaissance technique et son contact permanent avec l'atelier, le technicien peut identifier et proposer des améliorations visant à optimiser le processus de production, la sécurité ou la productivité.

Il rend compte à son responsable de production des indicateurs de production et de tout incident de production.

Le technicien de production travaille au sein des ateliers de fabrication, dans des environnements variés selon la nature de l'entreprise.

Il peut être soumis à des horaires en journée ou décalés, de nuit, en rotation ou le week-end, pour assurer la continuité de production. Les ateliers industriels peuvent être bruyants, et exigent le port d'équipements de protection individuelle tels que les chaussures de sécurité, les protections auditives ou encore lunettes de protection.

C'est un emploi qui demande de se déplacer fréquemment au sein de son périmètre et de rester debout pendant de longues périodes, parfois avec du port du charge ou de la manutention.

Le technicien de production est polyvalent et collabore quotidiennement avec les autres membres du personnel et les services support à la production. Il est soumis aux évolutions de technologies et de processus industriels et doit donc faire preuve d'une bonne capacité d'adaptation. Il joue un rôle essentiel dans l'efficacité et la performance de l'installation dont il a la charge.

L'utilisation de terminaux numériques, ordinateurs et écrans tactiles d'une installation est nécessaire.

Selon l'organisation le poste peut requérir la maîtrise de la conduite d'engins de manutention de type gerbeur ou chariot élévateur et dans ce cas, une certification de type CACES (recommandation R489 catégorie 1A et 3) pourra être nécessaire. De même que, selon les activités, des habilitations électriques pour non-électricien BS et BE Manœuvre peuvent compléter le passage du titre pour la tenue de l'emploi.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Piloter une ligne de production industrielle y compris robotisée

- Préparer un poste de travail de production industrielle
- Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle y compris robotisée
- Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle
- Réguler l'activité et la performance de la ligne de production industrielle

Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle y compris robotisée

- Organiser l'activité du personnel de production
- Accompagner les personnels de production à leur prise de poste
- Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production
- Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle

Blocs de compétences

RNCP39176BC01 — Piloter une ligne de production industrielle y compris robotisée

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer un poste de travail de production industrielle

Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle y compris robotisée

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

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

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 1 h 30 min

La mise en situation professionnelle se déroule individuellement en présence du jury.

Le candidat pilote la ligne de production et réalise la fabrication d'une série de pièces avec le changement de

fabrication.

A partir d'un ordre de fabrication et du dossier de fabrication des pièces à produire, le candidat organise le poste de travail, rentre les paramètres machine, démarre l'installation, règle les premières pièces, produit et contrôle la série des pièces demandées. Il résout un dysfonctionnement, puis renseigne le document de suivi de fabrication.

Entretien technique : 15 min

Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle.

Le jury questionne le candidat sur sa capacité de suivi de l'activité et de la performance de la ligne de production.

Questionnaire professionnel : 20 min

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 2 h 05 min

RNCP39176BC02 — Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle y compris robotisée

LISTE DE COMPÉTENCES

Organiser l'activité du personnel de production

Accompagner les personnels de production à leur prise de poste

Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production

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

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Présentation d'un projet réalisé en amont de la session :

40 min

En amont de la session, le candidat réalise un rapport d'activités professionnelles sur des problématiques de production et les solutions apportées.

Ce rapport est remis au jury avant la session d'examen.

Le jour de la session, le candidat présente son rapport au jury.

Le questionnement se déroule en deux phases successives, en présence du jury.

Phase 1 (durée 30min) : le candidat présente oralement son rapport d'activités professionnelles.

Phase 2 (durée 10min) : le jury questionne le candidat sur son rapport d'activités professionnelles.

Entretien technique : 10 min

Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury, après la présentation du rapport d'activités professionnelles.

Le jury questionne le candidat sur sa capacité à organiser les activités des personnels et à les accompagner lors de leur prise de poste.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 50 min

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

- Automobile
- Conditionnement
- Assemblage
- Chimie
- Cosmétique
- Pharmacie
- Agro-alimentaire
- Textile
- Aéronautique

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Technicien de production
- Technicien d'atelier
- Responsable d'îlot
- Animateur de ligne
- Technicien de ligne
- Technicien d'îlot

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	12/07/2029
Date de dernière délivrance possible	12/07/2030

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2022	156	20	85 %	47 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP34146

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP34146

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

www.travail-emploi.gouv.fr

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/39176/>

Où se former

Formations référencées	10
Organismes	6
Régions couvertes	5
Prix indicatif	810 € – 9 910 €
Durée	11 – 880 h

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

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	10
Organismes gestionnaires (CFA)	9
Organismes formateurs	9
Régions couvertes	7
Départements couverts	9
Organismes certifiés Qualiopi	9
Sessions	de 09/2025 à 03/2029

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	3
Parcours menés à terme	3
Taux d'achèvement	100 %
Période	12/2024 – 09/2025

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	3
Montant total engagé	2 610 €
Coût moyen par dossier	870 €
Durée moyenne	10 h
Période	12/2024 – 07/2025
France compétences	100 %

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