



**MINISTÈRE
DU TRAVAIL,
DE L'EMPLOI
ET DE L'INSERTION**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

Technicien(ne) supérieur(e) en production industrielle

Niveau 5

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	1/44

SOMMAIRE

	Pages
Présentation de l'évolution du Titre Professionnel.....	5
Contexte de l'examen du Titre Professionnel.....	5
Liste des activités.....	5
Vue synoptique de l'emploi-type.....	8
Fiche emploi type.....	9
Fiche activité type N° 1.....	11
Fiche compétence professionnelle N° 1.....	15
Fiche des compétences transversales de l'emploi type.....	35
Glossaire technique.....	37
Glossaire du REAC.....	41

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	3/44

Introduction

Présentation de l'évolution du Titre Professionnel

Le titre professionnel « Technicien(ne) supérieur(e) en production industrielle », constitué de 3 activités, a été créé par arrêté du 20 janvier 2012, paru au journal officiel du 30 mars 2012.

Sa révision, en 2016, présente une configuration différente en deux activités types que le millésime antérieur. Elle correspond néanmoins toujours aux besoins du marché du travail pour l'emploi concerné.

Contexte de l'examen du Titre Professionnel

Pour approfondir les éléments de veille sectorielle, une enquête, réalisée en 2016, a porté sur les entretiens avec les responsables hiérarchiques des titulaires de l'emploi, sur les questionnaires envoyés à certaines entreprises ciblées, sur les analyses qualitatives des offres d'emploi parues à Pôle emploi du 05 au 12 avril 2016 correspondant aux codes Rome H 2501 et H 2503 et sur les fonctions des candidats qui se sont présentés en 2013, 2014 et 2015 à la certification du titre par la voie de la Validation des Acquis de l'Expérience.

Les secteurs d'activité des entreprises enquêtées sont aussi variés que la transformation métallurgique, l'agroalimentaire, la transformation du tabac, la production d'eaux minérales, l'imprimerie industrielle, l'automobile, la production de films thermiques, la scierie industrielle, la production d'éléments d'absorption d'humidité et la production de sous-ensembles industriels pour l'automobile.

L'analyse du travail ne montre pas d'évolution importante de l'emploi, mais confirme certaines tendances remarquées dans la veille sectorielle :

- L'intitulé de l'emploi se nomme de plus en plus « manager(e) » que ce soit de proximité, de secteur ou de production. En effet, les responsables hiérarchiques orientent progressivement ce poste vers des personnes ayant un profil moins technique, mais ayant plus de compétences managériales tournées vers le travail en équipes, la motivation des équipes, l'atteinte des objectifs de production, l'implication des équipes à intégrer les changements techniques et organisationnels. Une base technique reste importante et demandée pour l'appui au quotidien des opérateurs.
- La concurrence nationale et internationale restant conséquente, les techniciens restent focalisés sur l'atteinte des objectifs de l'entreprise et sur l'amélioration permanente des résultats de production. Le respect de la qualité des pièces, la sécurité dans l'entreprise, la productivité des lignes de fabrication et le taux de service rendu au client restent les incontournables de l'emploi ; à cela s'ajoute des délais de réquisition des pièces produites de plus en plus courts et un processus de fabrication de plus en plus flexible.
- Les évolutions techniques et organisationnelles, facilitées par l'essor des nouvelles technologies impactant l'entreprise et rendues obligatoires par la concurrence nationale et internationale, obligent le technicien à les intégrer dans son travail, et par conséquent, à analyser les compétences du personnel et proposer des évolutions pour y faire face.
- La compétence « Coordonner les interventions dans l'atelier des services connexes » est confiée davantage au service de maintenance.

Liste des activités

Ancien TP : Technicien(ne) supérieur(e) en production industrielle

CCP :

- Mettre en oeuvre au quotidien le programme de fabrication dans un atelier industriel
- Contribuer à l'amélioration des objectifs industriels de l'entreprise
- Coordonner à long terme l'évolution de son secteur de production

Nouveau TP : Technicien(ne) supérieur(e) en production industrielle

CCP :

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	5/44

- Superviser l'activité quotidienne d'une production industrielle
- Améliorer la performance d'un secteur de production industrielle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	6/44

Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Superviser l'activité quotidienne d'une production industrielle	1	Organiser la production industrielle
		2	Suivre la production et réagir aux aléas
		3	Rendre compte et/ou fiabiliser les remontées d'informations de la production
		4	Accompagner l'intégration du personnel
2	Améliorer la performance d'un secteur de production industrielle	5	Identifier des dysfonctionnements et en analyser les causes
		6	Etudier, proposer, mettre en œuvre et suivre des actions d'amélioration de la performance
		7	Analyser et intégrer des évolutions techniques et organisationnelles
		8	Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	8/44

FICHE EMPLOI TYPE

Technicien(ne) supérieur(e) en production industrielle

Définition de l'emploi type et des conditions d'exercice

Selon la taille de l'entreprise, son organisation, et sous la responsabilité directe du responsable de production, le(la) technicien(ne) supérieur(e) en production industrielle organise et suit l'activité d'une ou de plusieurs équipes de production. Il(elle) 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.

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

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

A terme, il(elle) 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(la) technicien(ne) supérieur(e) 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.

Secteurs d'activité et types d'emplois accessibles par le détenteur du titre

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

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

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

chef d'atelier, chef d'équipe, agent de maîtrise, manager de proximité, manager de secteur, manager d'unité de production, superviseur, responsable d'unité de production, responsable d'unité autonome de production.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	9/44

Néant.

Liste des activités types et des compétences professionnelles

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

Compétences transversales de l'emploi (le cas échéant)

Travailler en équipe
Diagnostiquer un problème et le résoudre
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail

Niveau et/ou domaine d'activité

Niveau 5 (Cadre national des certifications 2019)
Convention(s) :
Code(s) NSF :
200p - Méthodes industrielles

Fiche(s) Rome de rattachement

H2503 Pilotage d'unité élémentaire de production mécanique
H2501 Encadrement de production de matériel électrique et électronique

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	10/44

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

Superviser l'activité quotidienne d'une production industrielle

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A partir des consignes de travail, des priorités émises par son responsable hiérarchique, du planning de fabrication et des moyens humains et matériels dont il dispose, le technicien organise et suit la production dans son secteur afin de respecter le programme de production et atteindre les objectifs industriels fixés par l'entreprise.

Pour cela, au quotidien, il :

- organise l'activité de la production en prenant connaissance du programme de fabrication, des priorités émises par la gestion de production ou son responsable hiérarchique et en traitant par anticipation tout incident tel que rupture d'approvisionnement, défaut qualité, dysfonctionnement machine, absence de personnel ;
- suit la production en s'assurant du respect du programme de fabrication, en traitant les problématiques rencontrées par le personnel de l'atelier et en leur apportant un appui technique ;
- réagit aux aléas de production en proposant par exemple, des modifications au service de planification ;
- rend compte aux bons interlocuteurs avec les outils de communication appropriés, des résultats obtenus en renseignant les relevés de production, en suivant et en ajustant les indicateurs du tableau de bord, en remontant les faits marquants journaliers et en alertant sur les événements à venir qui méritent d'être mis en avant pour décision ;
- accompagne l'intégration des nouveaux embauchés du secteur de production.

Le technicien est responsable, autonome et est jugé sur sa capacité à satisfaire le programme de production dans le respect des objectifs de l'entreprise.

Il respecte et fait respecter les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement de l'entreprise et applique les principes du développement durable.

Cette activité s'exerce au quotidien sur le lieu de production à proximité des lignes de fabrication.

Elle implique une collaboration étroite avec les équipes de production, le service de planification et l'ensemble des autres services de l'entreprise.

Les horaires sont généralement postés. Une disponibilité est demandée pour faire face aux aléas de fabrication.

Les conditions de travail sont quelquefois difficiles avec du bruit, des odeurs, une température excessive.

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.

Le technicien communique :

- avec les équipes de production pour assurer le programme de fabrication ;
- avec son responsable hiérarchique pour résoudre les points bloquants et faire remonter les faits marquants ;
- avec le service de planification pour le respect du programme de fabrication et les modifications à envisager ;
- par l'intermédiaire de son responsable, avec le service des Ressources Humaines pour traiter les problématiques liées au personnel de l'atelier telles que les congés, les absences ;
- avec le service Maintenance pour les interventions programmées et pallier aux pannes machines ;
- avec le service Qualité pour les cas litigieux de non-conformité ;
- éventuellement, avec le service Logistique pour assurer l'approvisionnement des lignes de fabrication et la livraison aux clients.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	9/44

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

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

Compétences transversales de l'activité type (le cas échéant)

Travailler en équipe
Diagnostiquer un problème et le résoudre
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	12/44

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

Améliorer la performance d'un secteur de production industrielle

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

Le technicien a en charge l'amélioration continue de la performance du secteur de production.

Son action s'inscrit à plusieurs niveaux :

1 : au quotidien, à partir de résultats de production non conformes aux objectifs fixés, le technicien identifie les dysfonctionnements et les dérives, propose, étudie, met en œuvre, suit et présente les actions d'amélioration à son responsable hiérarchique de manière à améliorer les indicateurs de production.

Il sensibilise le personnel à l'amélioration continue des résultats de production par une communication orale, écrite ou visuelle appropriée. Il favorise la motivation du personnel en l'encourageant, en le félicitant de sa réussite collective ou individuelle, en instaurant une communication ascendante et descendante, et en montrant un professionnalisme sans faille. Il a le rôle d'initiateur dans la démarche d'amélioration continue de la performance industrielle.

Dans le cas d'un problème plus conséquent comme un défaut qualité ou un accident sécurité, il peut organiser un groupe d'amélioration avec le personnel, auquel peuvent se joindre des personnes extérieures faisant référence sur le sujet traité.

2 : à terme, il analyse et intègre les évolutions technologiques et organisationnelles du secteur de production telles que la mise en place de nouvelles fabrications, de nouveaux matériels, de nouveaux procédés de fabrication et de nouveaux espaces de production, voire la cession ou l'arrêt de fabrications devenues obsolètes.

En fonction de ces évolutions, il identifie les compétences existantes du personnel, les analyse, évalue les écarts et propose des axes d'évolution à son responsable hiérarchique.

3 : en fonction des projets industriels de l'entreprise, il participe et suggère les améliorations portant sur son secteur de fabrication.

Le technicien communique :

- avec les équipes de production pour les sensibiliser et les motiver à l'amélioration continue de la performance ;
- avec son responsable hiérarchique pour le choix des priorités d'actions d'amélioration et faire remonter les besoins en formation et les souhaits d'évolution du personnel ;
- avec les services de la maintenance, de la qualité, des méthodes et de l'industrialisation pour action de leur part.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

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

Compétences transversales de l'activité type (le cas échéant)

Travailler en équipe

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	9/44

Diagnostiquer un problème et le résoudre
Évaluer des performances et/ou des résultats

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	14/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Organiser la production industrielle

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir du programme de production établi par le service de planification de l'entreprise, des consignes de travail, des priorités de livraison, des réclamations clients, des problèmes remontés de l'équipe précédente, des absences éventuelles du personnel, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement de l'entreprise et en appliquant les principes du développement durable, préparer et planifier l'activité des équipes de production afin de respecter le programme de fabrication.

Pour cela, le technicien :

- s'informe et prend connaissance auprès de son responsable hiérarchique des documents de travail et des informations utiles à la prise de poste ;
- identifie et organise la production du secteur, à partir du planning de fabrication et en tenant compte des priorités de livraison ;
- répartit les personnes sur les lignes de production en fonction de leurs compétences aux postes de travail, distribue les consignes de poste, affecte et répartit ou propose le personnel excédentaire, au besoin, sur d'autres lignes de fabrication ; dans le cas contraire, intègre des personnes d'autres secteurs de fabrication ; sinon, fait remonter ses demandes auprès de son responsable hiérarchique ;
- s'assure du bon fonctionnement des matériels et le vérifie, au besoin ;
- vérifie l'approvisionnement conforme des lignes de production en matières, contenants et composants ;
- s'assure de la disponibilité et de la mise à jour des documents et des pièces témoin, de la disposition du matériel dédié à la production au poste de travail ;
- suit et vérifie les éléments de gestion administrative tels que retard, absence du personnel ;
- propose, le cas échéant, des modifications de planning de fabrication ;
- fait appliquer les procédures de début et de fin d'équipe (production, équipements, produits, ...) ;
- est en appui technique et qualitatif des opérateurs sur le démarrage de la production ;
- s'assure du démarrage de la production.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Seul ou au sein d'une équipe en tant que collaborateur ou responsable hiérarchique, cette compétence s'exerce en début d'équipe avec la contrainte du programme de production à satisfaire au quotidien. Le technicien est autonome et responsable de ses actes.

Il met tous les moyens en œuvre pour assurer la production demandée. Cette compétence s'exerce principalement en atelier, mais demande aussi des contacts avec les services connexes tels la planification, la maintenance et la qualité.

A charge au technicien, d'anticiper et de prévoir ses besoins et ses demandes pour les jours suivants.

Critères de performance

Les procédures et les consignes HSE sont appliquées et respectées.

Les documents et les informations utiles à la prise de poste sont pris en compte.

L'identification des ressources nécessaires en matériels et personnel tiennent compte du planning de fabrication, des priorités de livraison et des compétences ; les points bloquants sont identifiés et remontés au responsable hiérarchique ; des solutions sont proposées.

La répartition du personnel disponible est faite de manière à gérer les priorités en cas de sous-effectif et en cas de sureffectif, en attribuant des tâches par anticipation ou en proposant leurs services à d'autres secteurs.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	9/44

Tout problème hors de ses compétences est remonté à son responsable hiérarchique ou aux personnes concernées.

Les matériels sont identifiés et vérifiés ; en cas de défaut, le dysfonctionnement est remonté au service concerné.

L'approvisionnement en matières, contenants et composants est vérifié ; en cas de défaut, le dysfonctionnement est remonté au service concerné.

Les documents et les pièces témoin sont à jour et présents au poste de travail.

Le matériel dédié à la production est présent et en état de fonctionner au poste de travail.

Les éléments de gestion administrative du personnel sont renseignés dans les documents administratifs.

En cas de dysfonctionnement, des propositions de modifications sont proposées et argumentées à son responsable hiérarchique.

Un appui technique est apporté au personnel.

La production est réalisée dans le temps imparti.

Les futurs besoins en personnel sont anticipés.

Les outils informatiques sont maîtrisés.

Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise et de leur interactivité

Connaissance des procédures et consignes HSE

Connaissance de base en législation du travail

Connaissance des documents de production

Connaissance de base d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP

Connaissance des articles, charges, capacité, gammes et stocks

Connaissance des documents qualité, des différentes normes, des instruments de contrôle usuels et du principe de la traçabilité du produit

Connaissance des équipements de protection individuelle et des gestes et postures

Connaissance de la structure d'un planning de fabrication

Connaissance de la relation client – fournisseur

Appliquer et faire appliquer les procédures et les consignes HSE

Analyser, exploiter et renseigner les documents techniques de production

Hierarchiser et organiser la production en fonction de priorités

Quantifier les moyens humains et matériels en fonction d'une production

Affecter le personnel sur les lignes de production en fonction de leurs compétences, du programme de fabrication et des installations

Vérifier et contrôler la conformité d'un approvisionnement

Renseigner les éléments d'activité et de gestion administrative du personnel dans les documents

Proposer et argumenter des modifications de planning de fabrication

Contrôler les paramètres de machines

Contrôler des caractéristiques (dimension, aspect, poids)

Utiliser les outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents, logiciel de gestion de production, ERP

Evaluer une charge de travail

Equilibrer une production

Communiquer dans un langage adapté à des interlocuteurs variés

Etre à l'écoute et intégrer l'avis du personnel

Traiter des problèmes de relation interpersonnelle et faire remonter les points bloquants

Développer des liaisons techniques et relationnelles

Prendre en compte des informations variées

S'adapter à différents types de situation

S'informer auprès de sa hiérarchie et transmettre les informations utiles à la prise de poste et au fonctionnement régulier de l'équipe

Expliquer et argumenter une décision

Exprimer ses besoins à différents interlocuteurs

Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Mesurer l'impact d'une décision sur une organisation

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	16/44

Ordonnancer des actions
Anticiper et quantifier des besoins

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	9/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Suivre la production et réagir aux aléas

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir du programme de production établi par le service de planification de l'entreprise, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement de l'entreprise et en appliquant les principes du développement durable, surveiller l'activité de production et traiter les dysfonctionnements afin de respecter le programme de livraison au client final.

Pour cela, le technicien :

- vérifie l'application des procédures et des consignes HSE ;
- veille à la conformité des matières, consommables, contenants et produits élémentaires et à leur approvisionnement, sans rupture du cycle de production ;
- contrôle la succession des étapes du process de fabrication ;
- contrôle ou supervise la quantité et la conformité des produits fabriqués ; en cas de défaut, fait appliquer les mesures correctives et alerte de l'impact éventuel sur la livraison des pièces ;
- fait préparer les changements de fabrication ;
- déclenche les démarrages, les arrêts de fabrication et les interventions de maintenance en fonction de l'état d'avancement du programme de livraison ;
- suit l'activité du personnel et assure le suivi des demandes administratives ;
- identifie, analyse les dysfonctionnements sur les lignes de fabrication et fait appliquer les mesures correctives ; si besoin, fait assurer la production en mode dégradé ;
- intervient en cas de difficultés, apporte un appui technique au personnel et aux services connexes à la production tels que la qualité, la maintenance ; en cas de défaut, alerte son responsable hiérarchique ;
- réagit aux consommations excessives de matières premières, consommables et composants des lignes de production ;
- alerte sur les consommations excessives d'énergie ;
- renseigne ou veille au renseignement des documents de suivi de production.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Au sein d'une équipe en tant que collaborateur ou responsable hiérarchique, cette compétence s'exerce en atelier au quotidien avec la contrainte de livraison des pièces fabriquées à satisfaire. Le technicien est autonome et responsable de ses actes ; dans certains cas hors de ses attributions, il exprime à son responsable hiérarchique ses demandes en précisant leur nature et leur priorité. Cette compétence demande aussi des contacts avec les services connexes à la production tels la planification, la maintenance et la qualité.

C'est au technicien à mettre en œuvre tous les moyens pour assurer la livraison finale en quantité, qualité et délais au client.

Critères de performance

Les procédures et les consignes HSE sont appliquées et respectées.

Les approvisionnements de matières, consommables et produits élémentaires sont conformes aux documents techniques et déclenchés de manière à assurer la continuité de la production.

Les étapes du process de fabrication sont conformes à la gamme de fabrication.

Les contrôles qualité sont réalisés selon la périodicité prévue.

Les changements de fabrication sont réalisés et n'impactent pas la réalisation du programme de livraison.

L'activité du personnel est suivie.

Les demandes administratives sont précisées dans les documents.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	19/44

Les dysfonctionnements sont identifiés, analysés, renseignés et leur impact sur la production mesuré et communiqué au responsable hiérarchique ; les mesures correctives sont appliquées.

Un appui technique est apporté au personnel.

Les consommations excessives de matières premières, consommables, composants sont repérées, analysées, renseignées et les mesures correctives appliquées.

Les consommations excessives d'énergie sont repérées, renseignées et notifiées au responsable concerné.

Les documents de suivi de production et les indicateurs du tableau de bord sont renseignés de manière à être exploités.

Les outils informatiques sont maîtrisés.

Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels

Connaissance des procédures et consignes HSE

Connaissance de base en législation du travail et en gestion des ressources humaines

Connaissance des éléments du calcul d'une charge de travail

Connaissance des outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents, logiciel de gestion de production, ERP

Connaissance des documents de production

Exploiter, analyser et renseigner les documents techniques de production

Appliquer et faire appliquer les procédures et les consignes HSE

Identifier et analyser un dysfonctionnement avec une méthode

Equilibrer une production

Calculer une charge de travail

Coordonner et optimiser l'action du personnel

Vérifier et contrôler la conformité d'un approvisionnement

Mettre en œuvre un mode de fonctionnement dégradé

Utiliser les outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents, logiciel de gestion de production, ERP

Renseigner, calculer et vérifier les indicateurs du tableau de bord

Etablir et rédiger un compte rendu

Vérifier les résultats du personnel par rapport aux objectifs assignés

Communiquer dans un langage adapté à des interlocuteurs variés

Intégrer des informations de sources variées

Traiter des problèmes de relation interpersonnelle et faire remonter les points bloquants

Développer des liaisons techniques et relationnelles

Etre à l'écoute et intégrer l'avis du personnel

Prendre en compte des informations transmises

Décider face à un dysfonctionnement

S'adapter à différents types de situation

Faire adhérer le personnel à des objectifs

Expliquer et argumenter une décision

Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Anticiper les situations imprévues

Ordonnancer des actions

Anticiper des besoins

Mesurer l'impact d'une décision sur une organisation

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	20/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

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

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des résultats de production, des valeurs de consommation de matières, de composants, de consommables et d'énergie, des écarts par rapport aux objectifs, des faits marquants et des événements à venir, informer son responsable hiérarchique et le personnel pour action.

Pour cela, le technicien :

- vérifie que les informations fournies par le personnel soient exhaustives et fiables : qualité, incidents, relevés de production, maintenance préventive... ;
- rend compte selon la fréquence prévue, oralement ou par écrit, à son responsable hiérarchique des résultats de production, des écarts avec les objectifs et de certains faits marquants ou événements à venir, méritant d'être portés à sa connaissance ;
- renseigne les indicateurs de production, les graphiques du tableau de bord sur des supports près des lignes de production ou à l'intérieur d'espaces dédiés à la communication ;
- suit et analyse périodiquement les documents de suivi de production, les résultats de production, les indicateurs, leur évolution et les graphiques du tableau de bord ;
- propose à son responsable hiérarchique, le cas échéant, d'autres indicateurs de production permettant une analyse plus fine des données ;
- informe les équipes de production lors de réunions sur le lieu de travail.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Seul et au sein d'une équipe en tant que collaborateur ou responsable hiérarchique, cette compétence s'exerce :

- dans un bureau au calme pour l'analyse des résultats de production, des valeurs de consommation et des écarts par rapport aux objectifs ;
- sur le lieu de production dans une salle de réunion, au pied des installations ou dans un espace spécifique dédié à l'information du personnel. Les équipes de production travaillant selon des horaires décalés, le technicien assure la communication orale et écrite auprès de celles-ci et, éventuellement, des autres services de l'entreprise.

L'information donnée prend plusieurs formes. Ce peut être par exemple un message écrit sur un cahier de consignes ou un tableau, une réunion orale urgente et informelle autour d'un poste de travail, une réunion programmée à chaque début de prise de poste, une réunion de l'ensemble de l'équipe chaque fin de mois dans une salle avec un compte rendu, un compte rendu mensuel à son responsable hiérarchique mentionnant les faits marquants et les événements à venir. Les informations sont souvent traduites visuellement à l'aide de pictogrammes ou de graphiques pour plus de compréhension. L'information a une périodicité variable et dépendante du contexte.

La nature de l'information peut être par exemple un rappel de consignes de sécurité, une information urgente sur un problème Qualité, une information sur les faits marquants de l'équipe précédente, une information économique de l'entreprise, une information sur une visite de l'atelier.

L'importance de l'information peut être urgente comme par exemple un défaut qualité ou un incident sécurité ou, au contraire, avoir un caractère plus lointain avec la présentation des objectifs de l'année à venir.

Critères de performance

Les documents de suivi de production, les indicateurs et les graphiques du tableau de bord sont suivis et analysés selon une période en rapport avec la nature de l'indicateur.

Les indicateurs et les graphiques sont renseignés, à jour et présents sur le tableau d'affichage.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	21/44

Les indicateurs de production et les graphiques sont expliqués, commentés et argumentés en fonction de leur évolution.

Le compte rendu est émis à la fréquence prévue au responsable hiérarchique et/ou aux bons interlocuteurs précisant les résultats, les écarts par rapport aux objectifs et les points d'alerte.

Les outils informatiques de présentation sont maîtrisés.

L'information sur l'évolution des indicateurs est compréhensible par le personnel de production.

Les indicateurs de production nécessaires sont proposés pour une compréhension plus aisée et une analyse plus fine des résultats.

L'information ascendante et descendante est donnée selon une périodicité définie et le type de communication est adapté au personnel et à la situation.

Les supports de communication sont accessibles au personnel et attractifs.

Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels

Connaissance des outils informatiques de type traitement de texte, tableur et de présentation de documents

Connaissance des outils et des modes de communication

Connaissance des différents indicateurs de production, des graphiques, du tableau de bord et de sa structure

Connaissance des différents documents de présentation

Connaissance des outils et styles d'animation de réunion

Connaissance des procédures et consignes HSE

Connaissance des éléments importants d'un compte rendu et d'un rapport d'activités

Utiliser les outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents

Renseigner un indicateur de production et un graphique

Présenter des résultats à l'aide de documents

Etablir et rédiger un compte rendu

Proposer un indicateur de production pertinent face à un problème particulier

Vérifier la véracité des éléments notés sur les documents techniques de suivi de production

Vérifier les résultats du personnel par rapport aux objectifs assignés

Analyser, exploiter et renseigner les documents techniques de suivi de production

Organiser, animer et conclure une réunion

Tenir à jour et faire évoluer les documents et graphiques du système d'informations de l'atelier

Communiquer dans un langage adapté à des interlocuteurs variés

Intégrer des informations de sources variées

Mentionner des faits marquants

Argumenter des résultats de production

Expliquer et argumenter une décision

Etre à l'écoute et intégrer l'avis du personnel de production

S'adapter à différents types de situation

Rendre compte d'une activité

Informier le personnel de ses résultats

Faire adhérer le personnel à des objectifs

Justifier de l'importance et de l'utilité d'un indicateur

Renseigner périodiquement les indicateurs et les graphiques

Organiser la collecte des documents de suivi de production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	22/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

Accompagner l'intégration du personnel

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A l'arrivée de toute nouvelle personne dans le secteur de production, l'accueillir et l'intégrer au sein de l'équipe.

Pour cela, le technicien :

- prépare son arrivée, lui procure les documents d'accueil, prépare ses équipements de protection individuelle ;
- l'accueille, prend connaissance de son parcours professionnel antérieur et identifie ses compétences ;
- présente, au besoin, l'entreprise et les lignes de production ;
- commente le contenu du livret d'accueil ;
- définit son rôle, son activité, présente son poste de travail et ses objectifs de production ;
- la sensibilise aux procédures et aux consignes HSE ;
- organise une visite du secteur et la présente à ses collègues de travail ;
- accompagne au fil des jours son intégration au sein de l'équipe de production, répond à ses attentes ;
- suit sa formation et son adaptation au poste de travail en vérifiant son appropriation des bonnes pratiques de fabrication, des procédures et des consignes HSE ;
- organise et planifie éventuellement d'autres formations dans l'entreprise, prend contact avec les personnes faisant référence ;
- éventuellement, valide ses compétences au poste de travail et propose son évolution au responsable hiérarchique.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Seul et au sein d'une équipe en tant que collaborateur ou responsable hiérarchique, cette compétence s'exerce dès l'arrivée de la personne dans le secteur de production. Ce peut être une personne intérimaire sans connaissance de l'entreprise ou une personne mutée d'un autre service. L'intégration peut s'étendre sur plusieurs semaines, en alternant des formations théoriques, des visites d'ateliers et des périodes pratiques sur le poste de travail.

Critères de performance

Les procédures et les consignes HSE sont appliquées et respectées.

Les documents d'accueil sont commentés.

Les équipements de protection individuelle sont fournis, présentés et la façon de s'en servir, expliquée.

Les équipements de protection collective sont présentés et la façon de s'en servir, expliquée.

Les compétences sont identifiées et analysées en fonction des postes de travail disponibles.

Les fonctions d'un nouvel arrivant lui sont expliquées.

La compréhension par le nouvel arrivé est vérifiée.

Le parcours d'intégration est suivi et formalisé dans un document ; les personnes faisant référence sont informées du suivi.

Le parcours d'intégration est individualisé et adapté à l'évolution des compétences de la personne.

Les points bloquants sont identifiés et remontés au responsable hiérarchique ; des solutions sont envisagées.

Les savoir-faire sont renseignés.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	23/44

Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels

Connaissance des méthodes de formation au poste de travail telles que la méthode TWI
Connaissance des outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents, logiciel de gestion de production, ERP
Connaissance des documents d'accueil
Connaissance des procédures et consignes HSE
Connaissance de base sur la notion de compétences
Connaissance de la structure des grilles de compétences
Connaissance des outils et des modes de communication
Connaissance de la structure d'un compte rendu

Appliquer et faire appliquer les procédures et les consignes HSE
Utiliser les outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents
Envisager des compétences au travers d'un questionnaire et d'un entretien
Etablir et rédiger un compte rendu
Prévoir une formation en fonction d'un bilan professionnel
Tenir à jour et faire évoluer le système d'informations de l'atelier
Déléguer certaines tâches
Vérifier les résultats par rapport aux objectifs assignés
Rendre compte d'une activité
Organiser, animer et conclure une réunion

Communiquer dans un langage adapté à des interlocuteurs variés
Intégrer des informations de sources variées
Accueillir une personne
Etre à l'écoute et intégrer l'avis du personnel de production
Prendre en compte des informations transmises
S'adapter à différents types de situation
Expliquer et argumenter une décision
Exprimer ses besoins à différents interlocuteurs

Suivre un parcours de formation
Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Organiser la collecte des résultats
Ordonner et coordonner l'action de plusieurs services

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	24/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

Identifier des dysfonctionnements et en analyser les causes

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des résultats de production, des évolutions des indicateurs du tableau de bord, des relevés de consommations de matières, de consommables et d'énergie, d'une réclamation client, d'un problème sécurité ou de tout autre indication révélant un dysfonctionnement et une dérive, l'identifier et en analyser les causes afin d'améliorer la performance du secteur de production.

Pour cela, le technicien :

- calcule certains indicateurs à partir des résultats de production, par équipe éventuellement ;
- analyse leurs évolutions selon une fréquence dépendante de la nature de l'indicateur ;
- compare les indicateurs de production aux objectifs fixés et mesure les écarts ;
- les hiérarchise en fonction des priorités de l'entreprise et de leur degré d'urgence ;
- analyse les causes possibles du dysfonctionnement avec une méthode appropriée.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Seul et au sein d'une équipe en tant que collaborateur ou responsable hiérarchique, cette compétence est mise en œuvre dès l'apparition de dysfonctionnements montrant par exemple une dégradation des résultats de production, une réclamation client.

Le technicien a en charge au quotidien le traitement de tous ces dysfonctionnements, dont certains sont à traiter et à analyser dans l'urgence.

Critères de performance

Les indicateurs de production sont calculés à partir des résultats de production.

Les indicateurs de production sont analysés selon une fréquence en accord avec leur importance.

Les indicateurs de production sont priorisés en fonction des objectifs fixés par l'entreprise.

L'évolution de l'indicateur est clairement établie et permet sa compréhension.

Les écarts sont définis par rapport aux objectifs fixés.

Le dysfonctionnement est repéré.

Les causes du dysfonctionnement sont analysées selon une méthode appropriée.

Les dysfonctionnements à caractère d'urgence sont repérés, traités et une réponse rapide apportée.

L'écoute du personnel est active et permet de repérer les dysfonctionnements.

Les observations sur le terrain sont prises en compte et analysées.

Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels

Connaissance des méthodes d'analyse des causes

Connaissance des outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents, logiciel de gestion de production, ERP

Connaissance des procédures et consignes HSE

Connaissance de la structure d'un compte rendu

Utiliser les outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents, logiciel de gestion de production, ERP

Analyser et exploiter les documents de suivi de production

Utiliser une méthode d'analyse des causes

Etablir et rédiger un compte rendu

Vérifier la véracité des éléments des documents de suivi de production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	25/44

Contrôler des paramètres de machines, des valeurs dimensionnelles, d'aspect et de poids
Etablir l'urgence d'un dysfonctionnement

Communiquer dans un langage adapté à des interlocuteurs variés
Intégrer des informations de sources variées
Expliquer et argumenter une décision
Développer des liaisons techniques et relationnelles
Etre à l'écoute et intégrer l'avis du personnel de production
Prendre en compte des informations transmises
S'adapter à différents types de situation

Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Organiser la collecte et la compilation des données du dysfonctionnement
Ordonnancer des actions

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	26/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 6

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

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des dysfonctionnements repérés et des causes analysées, étudier, proposer, mettre en œuvre et suivre, à partir d'un plan d'actions, les solutions permettant l'amélioration de la performance du secteur de production.

Dans le cadre d'un projet d'entreprise, apporter son expertise dans son domaine de compétences au groupe de travail établi.

Pour cela, le technicien :

- choisit et applique une méthode et les outils appropriés en fonction du problème établi ;
- étudie les différentes solutions, leur faisabilité en impliquant et en sollicitant le personnel ;
- les hiérarchise, par exemple selon leur coût, leurs bénéfices, leur impact sur l'organisation ;
- définit avec son responsable hiérarchique la ou les solutions retenues ;
- applique un plan d'actions en précisant les différentes phases, les responsables et les délais de réalisation ;
- présente les résultats à son responsable hiérarchique en mentionnant les écarts éventuels ;
- fait procéder à la mise à jour des documents techniques ;
- quelquefois, anime un groupe de travail pour l'étude des solutions envisagées.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce suite à l'analyse des causes des dysfonctionnements.

Au sein d'une équipe en tant que collaborateur ou responsable hiérarchique, le technicien est autonome et responsable de la réalisation du plan d'actions mis en œuvre. A lui de le suivre, de vérifier que les délais sont respectés, de relancer éventuellement et de s'assurer que les solutions envisagées sont appliquées. Dans certains cas hors de ses attributions tels qu'un travail à sous-traiter, une modification à réaliser par le service de maintenance, il exprime à son responsable hiérarchique ses demandes en précisant leur nature et leur priorité.

Il met tous les moyens en œuvre à sa disposition pour assurer la réalisation de la ou des solutions retenues. Cette compétence s'exerce principalement en atelier et demande des contacts avec d'autres services de l'entreprise.

Pour les dysfonctionnements amenant une situation à traiter en urgence telles qu'une réclamation qualité client ou qu'un problème sécurité, à lui de traiter les mesures d'urgence à mettre en place et de proposer éventuellement une organisation provisoire.

Plus globalement dans le cadre de l'entreprise, le technicien participe à des projets industriels plus généraux tels que la mise en place d'un nouveau logiciel entreprise, l'aménagement de nouveaux espaces de production, l'amélioration des flux dans l'entreprise. A ce titre, il apporte son expertise dans son domaine de compétences à des groupes de travail pilotés par les dirigeants de l'entreprise ou par les responsables de service. Ils sont organisés selon un mode projet constitués d'un ensemble de personnes issues de l'entreprise et concernées par la nature du projet.

Critères de performance

Les procédures et les consignes HSE sont appliquées et respectées.

Le choix de la méthode et des outils appropriés est en adéquation avec la nature du problème identifié.

Les différentes phases de la démarche d'amélioration continue sont connues et maîtrisées.

L'analyse des différentes solutions est réalisée selon une méthode appropriée et conduite avec les personnes faisant référence.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	27/44

Une étude comparative entre les différentes solutions est réalisée et permet une hiérarchisation selon les critères de l'entreprise.

Un plan d'actions, incluant la définition des différentes phases, les différents délais de réalisation et le responsable, est réalisé et piloté en prenant en compte les contraintes de mise en œuvre et les moyens matériels et humains à envisager.

Les actions d'amélioration sont mises en œuvre selon un planning de réalisation compatible avec le programme de fabrication et dans des délais acceptables ; des solutions externes sont proposées le cas échéant.

Les résultats de l'action d'amélioration sont évalués et présentés au responsable hiérarchique et aux équipes de production ; les écarts sont expliqués et justifiés.

Les documents techniques concernés sont mis à jour.

Les outils de présentation sont maîtrisés.

La démarche de changement est conduite, précisée et expliquée.

Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels

Connaissance des outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents, logiciel de gestion de production, ERP et de planification de projet

Connaissance des méthodes et des outils de la qualité tels que l'AMDEC, le SPC

Connaissance des méthodes et des outils de l'amélioration de la performance industrielle tels que le 5S, le SMED, le Kaizen

Connaissance de base en ergonomie

Connaissance de la structure d'un plan d'actions

Connaissance des procédures et consignes HSE

Connaissance des outils et des modes de communication

Connaissance de la structure d'un compte rendu

Appliquer une méthode de résolution de problèmes

Utiliser les outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents, logiciel de gestion de production, ERP et de planification de projet

Utiliser les méthodes et outils d'amélioration

Développer un plan d'actions

Prendre en compte des critères économiques

Organiser, animer et conclure une réunion

Déléguer certaines tâches

Etablir et rédiger un compte rendu

Utiliser une méthode de type PERT ou GANTT

Etablir des indicateurs spécifiques aux objectifs recherchés

Hiérarchiser des solutions avec des critères

Mettre à jour des procédures, des documents techniques

Communiquer dans un langage adapté à des interlocuteurs variés

Expliquer et argumenter le choix des méthodes, des outils utilisés et des solutions

Développer des liaisons techniques et relationnelles

Intégrer des informations de sources variées

Tenir compte d'informations transmises

Rendre compte d'une activité

Faire adhérer le personnel à des objectifs

Expliquer et argumenter une décision

Exprimer ses besoins à différents interlocuteurs

Etre à l'écoute et intégrer l'avis des collaborateurs

S'adapter à différents types de situation

Prendre en compte des informations transmises

Planifier la mise en œuvre de plusieurs actions simultanées

Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Anticiper les situations imprévues et prendre des décisions

Organiser la collecte et la compilation des données

Mesurer l'impact d'une décision sur une organisation

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	28/44

Ordonnancer et coordonner l'action de plusieurs services

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	29/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 7

Analyser et intégrer des évolutions techniques et organisationnelles

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des évolutions envisagées par d'autres services de l'entreprise telles que des modifications techniques des lignes de production, un changement organisationnel, des évolutions technologiques sur les produits fabriqués, une délocalisation de production, analyser et intégrer ces évolutions techniques et organisationnelles dans le secteur de production.

Pour cela, le technicien :

- prend en compte et étudie la nature de la modification ;
- analyse les changements envisagés et les effets prévisibles ;
- évalue leurs impacts sur l'organisation actuelle et les présente à son responsable hiérarchique ;
- agit, dans le cadre du plan d'actions mis en place, sur les phases de sa responsabilité et propose, au besoin, des solutions.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Seul et au sein d'une équipe en tant que collaborateur ou responsable hiérarchique, cette compétence s'exerce, au cas par cas, en fonction des modifications envisagées, en lien avec son responsable hiérarchique et avec les services techniques de l'entreprise tels que les méthodes, l'industrialisation, la planification, la maintenance et la qualité. Le technicien n'est pas responsable de la mise en œuvre de ces modifications, mais y participe en apportant son expertise.

Critères de performance

Les procédures et les consignes HSE sont appliquées et respectées.

La nature de la modification est définie et analysée.

Les changements envisagés sont analysés et évalués vis-à-vis de la situation actuelle.

L'impact des modifications est analysé et mesuré vis-à-vis du fonctionnement de l'atelier ; une organisation provisoire et dégradée est éventuellement prévue.

La démarche de changement est conduite, précisée et expliquée.

Les phases du plan d'actions sont suivies.

Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels

Connaissance des méthodes et des outils d'industrialisation de la production

Connaissance des notions de veille technique

Connaissance des méthodes et des outils de la conduite du changement

Connaissance de notions d'investissement et de rentabilité

Connaissance des outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents, logiciel de gestion de production, ERP et de planification de projet

Connaissance des procédures et consignes HSE

Connaissance des outils et des modes de communication

Connaissance de la structure d'un compte rendu

Appliquer et faire appliquer les procédures et les consignes HSE

Utiliser les outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents, logiciel de gestion de production, ERP et de planification de projet

Organiser, animer et conclure une réunion

Tenir à jour et faire évoluer le système d'informations de l'atelier

Etablir et rédiger un compte rendu

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	31/44

Communiquer dans un langage adapté à des interlocuteurs variés
Intégrer des informations de sources variées
Développer des liaisons techniques et relationnelles
Etre à l'écoute et intégrer l'avis des collaborateurs
Prendre en compte des informations transmises
S'adapter à différents types de situation
Rendre compte d'une activité
Faire adhérer le personnel à des objectifs
Expliquer et argumenter une décision
Exprimer ses besoins à différents interlocuteurs

Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées
Organiser une veille technique
Prévoir des formations pour les personnes concernées
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Anticiper les situations imprévues
Organiser la collecte et la compilation des données
Mesurer l'impact d'une décision sur une organisation
Ordonnancer des actions
Anticiper des besoins et les quantifier à moyen terme

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	32/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 8

Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir du constat portant sur les compétences individuelles et collectives actuelles du personnel et des évolutions techniques et organisationnelles envisagées par l'entreprise, identifier, analyser et proposer des évolutions de compétences à court, moyen et long termes à son responsable hiérarchique.

Pour cela, le technicien :

- identifie les compétences individuelles du personnel, les évalue au besoin et renseigne les outils du tableau de bord ;
- analyse les compétences individuelles au regard de la situation présente, des évolutions envisagées par l'entreprise et mesure les écarts ;
- identifie les compétences collectives du personnel et les analyse au regard de la situation présente et des évolutions envisagées par l'entreprise ;
- les partage avec son responsable hiérarchique et lui propose à court, moyen et long termes des évolutions individuelles et collectives au travers par exemple du plan de formation, de formations spécifiques ciblées ;
- à court terme, organise et réalise, le cas échéant, des actions de développement des compétences telles que la formation au poste de travail, l'adaptation à de nouvelles installations ou procédés.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Le technicien, suite à un manque détecté, présent et futur de certaines compétences dans l'équipe de production envisage et propose des actions d'évolution, voire de mutation, pour chaque personne à son responsable hiérarchique.

En tant que collaborateur, le technicien propose, mais le pouvoir de décision appartient à son responsable hiérarchique.

En tant que responsable hiérarchique, il réalise les entretiens annuels d'évaluation.

Critères de performance

Les compétences individuelles sont identifiées et évaluées périodiquement selon les modalités appropriées et définies par l'entreprise.

Les compétences à acquérir sont envisagées de manière exhaustive et précise.

Les écarts sont analysés ; des perfectionnements prioritaires sont proposés et argumentés.

Les outils du tableau de bord sont régulièrement mis à jour.

Un plan d'évolution des compétences, défini pour chaque personne, est proposé au responsable hiérarchique.

Des actions de développement des compétences telles que de la formation, des stages sont proposées.

La démarche de changement est conduite, précisée et expliquée.

Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels

Connaissance de base en législation du travail et en gestion des ressources humaines

Connaissance de la structure et des modalités de mise en œuvre du plan de formation

Connaissance des techniques d'entretiens individuels

Connaissance des outils et des modes de communication

Connaissance de la structure d'un compte rendu

Connaissance de la structure des grilles de compétences

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	33/44

Connaissance des outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents, logiciel de gestion de production, ERP et de planification de projet
Connaissance des procédures et consignes HSE
Connaissance des méthodes et des outils de la conduite du changement

Appliquer et faire appliquer les procédures et les consignes HSE
Utiliser les outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents, logiciel de gestion de production, ERP
Tenir à jour et utiliser les grilles de compétences
Etablir et rédiger un compte rendu
Analyser des compétences

Communiquer dans un langage adapté aux interlocuteurs variés
Prendre en compte des informations transmises
S'adapter à différents types de situation
Intégrer des informations de sources variées
Développer des liaisons techniques et relationnelles
Etre à l'écoute et intégrer l'avis des collaborateurs
S'adapter à différents types de situation
Rendre compte d'une activité
Expliquer et argumenter une décision
Faire adhérer le personnel à des objectifs

Préparer un entretien avec les supports définis par l'entreprise
Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Organiser, animer et conclure une réunion
Prévoir des formations pour les personnes concernées
Mesurer l'impact d'une décision sur une organisation

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	34/44

FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

Travailler en équipe

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Le technicien supérieur en production industrielle travaille en équipe au quotidien. Il agit, collabore, coopère avec son responsable hiérarchique, le personnel de production et les personnes des autres services. Il entraîne l'équipe de production en la motivant et en la stimulant à atteindre les objectifs de production fixés par l'entreprise.

Il travaille en contact avec les opérateurs en donnant des consignes, en apportant un appui technique et en les accompagnant pour réaliser ensemble, le programme de fabrication.

Quelquefois, il participe à des groupes projet plus globaux de l'entreprise où il apporte son expertise dans son domaine de compétences.

Critères de performance

Les mesures sont prises pour que les informations circulent efficacement, facilement et sans à priori de manière ascendante et descendante.

L'écoute au sein de l'équipe est active et permet l'expression des participants.

Le langage est compris par les membres de l'équipe.

Une méthode de contribution active est mise en œuvre.

L'équipe est organisée et accompagnée pour l'atteinte d'un objectif commun.

La répartition des tâches est claire, connue et partagée par tous et en adéquation avec les compétences des personnes.

Les conflits sont gérés en maintenant la cohésion de l'équipe.

L'organisation de l'équipe est en adéquation avec l'organisation générale de l'entreprise.

Diagnostiquer un problème et le résoudre

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans un environnement habituel, connu et à partir d'un dysfonctionnement repéré, le technicien supérieur en production industrielle identifie et analyse les causes, étudie, propose, met en œuvre et suit le plan d'actions permettant l'amélioration de la performance du secteur de production.

Dans le cadre d'un projet d'entreprise, il apporte son expertise dans son domaine de compétences au groupe de travail.

Critères de performance

Les procédures et les consignes HSE sont appliquées et respectées.

La nature du dysfonctionnement est analysée à l'aide d'une méthodologie appropriée.

Les dysfonctionnements à caractère d'urgence sont repérés et traités.

Le choix de la méthode et des outils appropriés est en adéquation avec la nature du problème identifié.

Les différentes phases de la démarche d'amélioration continue sont connues et maîtrisées.

L'analyse des différentes solutions est réalisée selon une méthode appropriée et conduite avec les personnes faisant référence.

Un plan d'actions, incluant la définition des différentes phases, les différents délais de réalisation et le responsable, est réalisé et piloté en prenant en compte les contraintes de mise en œuvre et les moyens matériels et humains à mettre en œuvre.

Les actions d'amélioration sont mises en œuvre selon un planning de réalisation compatible avec le programme de fabrication et dans des délais acceptables ; des solutions externes sont proposées le cas échéant.

Les résultats sont évalués et présentés au responsable hiérarchique et aux équipes de production ; les écarts sont expliqués et justifiés.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	35/44

Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de son emploi, le technicien supérieur en production industrielle a la responsabilité d'un secteur de production dans lequel il respecte et fait respecter scrupuleusement les consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement (HSE).

Il est en contact avec l'équipe de production sur des équipements et des installations comportant des risques importants compte tenu des énergies, des matières utilisées et des différents mouvements engendrés. Il veille au port des équipements de protection individuelle et collective.

L'application des consignes HSE constitue l'élément prioritaire et obligatoire de toutes ses actions tant pour lui-même, pour le personnel que pour son environnement.

Critères de performance

Les consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement sont appliquées et respectées.

Les équipements de protection individuelle sont fournis, présentés et la façon de s'en servir, expliquée.

Les équipements de protection collective sont présentés et la façon de s'en servir, expliquée.

L'espace de travail est rangé, nettoyé et dégagé de toute entrave à la circulation des personnes.

Les procédures de gestion des déchets sont strictement respectées.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	36/44

Glossaire technique

5S

Méthode permettant d'améliorer en permanence les conditions de travail et le temps de travail en assurant l'organisation, la propreté et la sécurité d'un poste de travail.

AMDEC

Analyse des modes de défaillance, de leurs effets et de leur criticité.

Analyse de la valeur

Méthode d'analyse des différentes composantes d'un produit qui vise à appréhender leur impact sur la satisfaction du consommateur afin de pouvoir éventuellement réduire les coûts de production.

Consignes HSE

Ensemble des consignes sur le respect de l'hygiène, de la sécurité et de l'environnement dans l'entreprise.

Diagramme de GANTT

Couramment utilisé en gestion de projet, c'est l'un des outils les plus efficaces pour représenter visuellement l'état d'avancement des différentes activités (tâches) qui constituent un projet.

Entreprise Ressource Planning (ERP)

Parfois nommé « Progiciel de gestion intégré (PGI) » dans le monde francophone, il s'agit d'un système informatique de gestion qui couvre toutes les fonctions de l'entreprise.

Kaizen

Processus qui vise l'amélioration continue d'une entreprise. Il consiste à améliorer la productivité d'une entreprise en apportant chaque jour de petits changements.

Kanban

Terme japonais signifiant « étiquette », c'est une fiche cartonnée que l'on fixe sur les bacs ou les conteneurs de pièces dans un atelier de production.
Le terme désigne aussi la méthode de gestion de production déployée à la fin des années 1950 dans les usines Toyota. Cette approche en flux tendu consiste à limiter la production d'un poste en amont d'une chaîne de travail aux besoins exacts du poste aval.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	37/44

Lean

Sert à qualifier une théorie de gestion de la production qui se concentre sur la « gestion sans gaspillage », ou « gestion allégée » ou encore gestion « au plus juste ».

L'école de philosophie du lean est marquée par la recherche de la performance (en matière de productivité, de qualité, de délais, et enfin de coûts), censée être plus facile à atteindre, par l'amélioration continue et l'élimination des gaspillages (muda en japonais). Les mudas sont au nombre de sept : surproduction, attentes, transport, étapes inutiles, stocks, mouvements inutiles, corrections/retouches.

Ordre de fabrication

Commande envoyée en interne à des ateliers de fabrication, précisant la référence du produit à mettre en production, la taille du lot et la date souhaitée.

PERT

Technique permettant de gérer l'ordonnancement dans un projet. La méthode PERT consiste à représenter sous forme de graphe, un réseau de tâches dont l'enchaînement permet d'atteindre les objectifs d'un projet.

Planification de projet

Activité qui consiste à déterminer et à ordonnancer les tâches du projet, à estimer leurs charges et à déterminer les profils nécessaires à leur réalisation.

Planning de fabrication

Transcription dans l'atelier du programme de fabrication, mais classé plus précisément par type de fabrication ou par ligne de fabrication.

Programme de fabrication

Document papier ou informatique mentionnant l'ensemble des productions à réaliser. Ce programme est souvent journalier, mais peut également préciser les fabrications hebdomadaires à venir.

SMED

Méthode d'organisation qui vise à minimiser le temps de changement d'outillages sur une machine.

SPC

La maîtrise statistique des procédés (MSP) (Statistical Process Control ou SPC en anglais) est le contrôle statistique des processus.

Au travers de représentations graphiques montrant les écarts (en + ou en - ou en =) à une valeur donnée de référence, il sert à anticiper sur les mesures à prendre pour améliorer n'importe quel processus de fabrication industrielle (automobile, métallurgie, etc.).

Le contrôle en cours de production a pour but d'obtenir une production stable avec un minimum de produits non conformes aux spécifications. Le contrôle de la qualité est « dynamique » : il ne s'intéresse pas au résultat isolé et instantané, mais au suivi dans le temps : il ne suffit pas qu'une pièce soit dans les limites des spécifications, il faut aussi surveiller la répartition chronologique des pièces à l'intérieur des intervalles de tolérances. La MSP ou SPC a pour objet une qualité accrue par l'utilisation d'outils statistiques visant à une production centrée et la moins dispersée possible.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	38/44

Tableau de bord

Outil d'évaluation de l'organisation d'une entreprise ou d'une institution constitué de plusieurs indicateurs de sa performance à des moments donnés ou sur des périodes données.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	39/44

Glossaire du REAC

Activité type

Une activité type est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches (ce qu'il y a à faire dans l'emploi) dont les missions et finalités sont suffisamment proches pour être regroupées. Elle renvoie au certificat de compétences professionnelles (CCP).

Activité type d'extension

Une activité type d'extension est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches qui constituent un domaine d'action ou d'intervention élargi de l'emploi type. On la rencontre seulement dans certaines déclinaisons de l'emploi type. Cette activité n'est pas dans tous les TP. Quand elle est présente, elle est attachée à un ou des TP. Elle renvoie au certificat complémentaire de spécialisation (CCS).

Compétence professionnelle

La compétence professionnelle se traduit par une capacité à combiner un ensemble de savoirs, savoir faire, comportements, conduites, procédures, type de raisonnement, en vue de réaliser une tâche ou une activité. Elle a toujours une finalité professionnelle. Le résultat de sa mise en œuvre est évaluable.

Compétence transversale

La compétence transversale désigne une compétence générique commune aux diverses situations professionnelles de l'emploi type. Parmi les compétences transversales, on peut recenser les compétences correspondant :

- à des savoirs de base,
- à des attitudes comportementales et/ou organisationnelles.

Critère de performance

Un critère de performance sert à porter un jugement d'appréciation sur un objet en termes de résultat(s) attendu(s) : il revêt des aspects qualitatifs et/ou quantitatifs.

Emploi type

L'emploi type est un modèle d'emploi représentatif d'un ensemble d'emplois réels suffisamment proches, en termes de mission, de contenu et d'activités effectuées, pour être regroupées : il s'agit donc d'une modélisation, résultante d'une agrégation critique des emplois.

Référentiel d'Emploi, Activités et Compétences (REAC)

Le REAC est un document public à caractère réglementaire (visé par l'arrêté du titre professionnel) qui s'applique aux titres professionnels du ministère chargé de l'emploi. Il décrit les repères pour une représentation concrète du métier et des compétences qui sont regroupées en activités dans un but de certification.

Savoir

Un savoir est une connaissance mobilisée dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi qu'un processus cognitif impliqué dans la mise en œuvre de ce savoir.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	41/44

Savoir-faire organisationnel

C'est un savoir et un savoir faire de l'organisation et du contexte impliqués dans la mise en œuvre de l'activité professionnelle pour une ou plusieurs personnes.

Savoir-faire relationnel

C'est un savoir comportemental et relationnel qui identifie toutes les interactions socioprofessionnelles réalisées dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle pour une personne. Il s'agit d'identifier si la relation s'exerce : à côté de (sous la forme d'échange d'informations) ou en face de (sous la forme de négociation) ou avec (sous la forme de travail en équipe ou en partenariat etc.).

Savoir-faire technique

Le savoir-faire technique est le savoir procéder, savoir opérer à mobiliser en utilisant une technique dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi que les processus cognitifs impliqués dans la mise en œuvre de ce savoir-faire.

Titre professionnel

La certification professionnelle délivrée par le ministre chargé de l'emploi est appelée « titre professionnel ». Ce titre atteste que son titulaire maîtrise les compétences, aptitudes et connaissances permettant l'exercice d'activités professionnelles qualifiées. (Article R338-1 et suivants du Code de l'Education).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	02	15/12/2016	02/02/2022	42/44

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."



REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Technicien(ne) supérieur(e) en production industrielle

Niveau III

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	1/32

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Technicien(ne) supérieur(e) en production industrielle

Sigle du titre professionnel : TSPI

Niveau : 5

Code(s) NSF : 200p - Méthodes industrielles-

Code(s) ROME : H2503, H2501

Formacode : 31620, 32010, 32032, 50361

Date de l'arrêté : 02/12/2016

Date de parution au JO de l'arrêté : 14/12/2016

Date d'effet de l'arrêté : 31/03/2017

2. Modalités d'évaluation du titre professionnel

(Arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi)

2.1. Les compétences des candidats par VAE ou issus d'un parcours continu de formation pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- d) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	3/32

2.2. Les compétences des candidats issus d'un parcours d'accès par capitalisation de certificats de compétences professionnelles (CCP) pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) Du livret de certification au cours d'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé. Cet entretien se déroule en fin de session du dernier CCP.

2.3. Les compétences des candidats pour l'accès aux CCP sont évaluées par un jury au vu :

- a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

2.4. Les compétences des candidats issus d'un parcours continu de formation ou justifiant de 3 ans d'expérience dans le métier visé pour l'accès aux certificats complémentaires de spécialisation (CCS) sont évaluées par un jury au vu :

- a) Du titre professionnel obtenu.
- b) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- c) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- d) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- e) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice de l'activité du CCS visé.

Chaque modalité d'évaluation, identifiée dans le RE comme partie de la session du titre, du CCP ou du CCS, est décrite dans le dossier technique d'évaluation. Celui-ci précise les modalités et les moyens de mise en œuvre de l'épreuve pour le candidat, le jury, et le centre organisateur.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	3/32

3 Dispositif d'évaluation pour la session du titre professionnel TSPI

3.1. Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	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 Analyser et intégrer des évolutions techniques et organisationnelles Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel	03 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.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	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 Analyser et intégrer des évolutions techniques et organisationnelles Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel	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.
▪ Questionnaire professionnel	Sans Objet	00 h 00 min	Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Rendre compte et/ou fiabiliser les remontées d'informations de la production Accompagner l'intégration du personnel Identifier des dysfonctionnements et en analyser les causes Etudier, proposer, mettre en œuvre et suivre des actions d'amélioration de la performance	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, sa démarche d'informations auprès de son responsable et du personnel concerné et une proposition de plan de formation. Le jury questionne le candidat à l'issue de la présentation sur ses choix, sa démarche et la méthode utilisée. 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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	3/32

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
			demande de commenter sa réalisation et le questionne sur ses réponses et ses choix formulés.
Entretien final		00 h 20 min	<p>Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel.</p> <p>Au travers de l'entretien final, le jury professionnel s'assure que le candidat a intégré convenablement :</p> <ul style="list-style-type: none"> • la compréhension et la dimension globale du métier quel qu'en soit le contexte d'exercice, • la connaissance et la culture professionnelle du métier, • les comportements professionnels, en termes de savoir-être, attendus dans l'exercice de l'emploi, • la réalité des contraintes spécifiques du métier.
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		04 h 50 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

La mise en situation professionnelle est une étude de cas représentative d'un cas industriel portant sur les points suivants :

- à partir du synoptique d'une ligne de production précisant les postes de travail, organisation de la production en fonction d'un programme de livraison donné et d'aléas mentionnés tels qu'absences de personnel, pannes machines ;
- intégration et formation de personnel intérimaire ;
- analyse des aléas et proposition de solutions ;
- réalisation d'un rapport d'activités mentionnant les résultats et les faits marquants de production ;
- implication sur les compétences du personnel, sur les aspects techniques et organisationnels à envisager suite à l'évolution programmée de cette ligne de fabrication.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	3/32

Informations complémentaires concernant le questionnement à partir de production(s) :

Le questionnement se fait à partir d'un rapport d'activités professionnelles préparé par le candidat avant la session, et portant sur les points suivants :

- analyse d'une ou de plusieurs problématiques représentatives de celles d'un service de production ;
- étude et proposition des solutions d'amélioration ;
- présentation de ces solutions aux personnes concernées ;
- présentation des gains escomptés ;
- mise en œuvre éventuelle des solutions d'amélioration ;
- proposition d'un plan de formation aux personnes concernées.

Précisions pour le candidat VAE :

Le candidat VAE doit se mettre en relation avec le centre organisateur afin de vérifier la comptabilité du logiciel de présentation qu'il utilisera pendant la présentation de son rapport d'activités professionnelles.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	3/32

3.2. Critères d'évaluation des compétences professionnelles

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Superviser l'activité quotidienne d'une production industrielle					
Organiser la production industrielle	<p>Les procédures et les consignes HSE sont connues.</p> <p>Les documents et les informations utiles sont pris en compte.</p> <p>L'identification des ressources nécessaires en matériels et personnel tiennent compte du planning de fabrication, des priorités de livraison et des compétences ; les points bloquants sont identifiés ; des solutions sont proposées.</p> <p>En cas de dysfonctionnement, des propositions de modifications sont proposées et argumentées.</p> <p>Les futurs besoins en personnel sont anticipés.</p> <p>Les outils informatiques sont connus.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Suivre la production et réagir aux aléas	<p>Les procédures et les consignes HSE sont connues.</p> <p>Les approvisionnements de matières, consommables et produits élémentaires sont déclenchés de manière à assurer la continuité de la production.</p> <p>Les changements de fabrication sont prévus et n'impactent pas la réalisation du programme de livraison.</p> <p>Les dysfonctionnements sont identifiés, analysés, renseignés et leur impact sur la production mesuré ; les mesures correctives sont proposées.</p> <p>Les documents de suivi de production et les indicateurs du tableau de bord sont renseignés de manière à être exploités.</p> <p>Les outils informatiques sont connus.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	3/32

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Rendre compte et/ou fiabiliser les remontées d'informations de la production	<p>Les documents de production, les indicateurs et les graphiques sont renseignés.</p> <p>Les indicateurs de production et les graphiques sont expliqués, commentés et argumentés en fonction de leur évolution.</p> <p>L'information sur l'évolution des indicateurs est compréhensible par le personnel de production.</p> <p>Les indicateurs de production nécessaires sont proposés pour une compréhension plus aisée et une analyse plus fine des résultats</p> <p>Le compte rendu est émis à la fréquence prévue au responsable hiérarchique et/ou aux bons interlocuteurs précisant les résultats, les écarts par rapport aux objectifs et les points d'alerte.</p> <p>Le type de communication est adapté au personnel et à la situation.</p> <p>Les supports de communication sont accessibles au personnel et attractifs.</p> <p>Les outils informatiques de présentation sont maîtrisés.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Accompagner l'intégration du personnel	<p>Les procédures et les consignes HSE sont connues.</p> <p>La formation est formalisée dans un document ; les personnes faisant référence sont informées du suivi.</p> <p>Les points bloquants sont identifiés et remontés ; des solutions sont envisagées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Améliorer la performance d'un secteur de production industrielle					
Identifier des dysfonctionnements et en analyser les causes	<p>Les indicateurs de production sont calculés à partir des résultats de production.</p> <p>Les indicateurs de production sont analysés.</p> <p>L'évolution de l'indicateur est clairement établie et permet sa compréhension.</p> <p>Les écarts sont définis par rapport aux objectifs fixés.</p> <p>Le dysfonctionnement est repéré.</p> <p>Les causes du dysfonctionnement sont analysées selon une méthode appropriée.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	3/32

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Etudier, proposer, mettre en œuvre et suivre des actions d'amélioration de la performance	<p>Les procédures et les consignes HSE sont appliquées et respectées. Le choix de la méthode et des outils appropriés est en adéquation avec la nature du problème identifié. Les différentes phases de la démarche d'amélioration continue sont maîtrisées. L'analyse des différentes solutions est réalisée selon une méthode appropriée et conduite avec les personnes faisant référence. Une étude comparative entre les différentes solutions est réalisée et permet une hiérarchisation. Un plan d'actions, incluant la définition des différentes phases, les différents délais de réalisation et le responsable, est réalisé et piloté en prenant en compte les contraintes de mise en œuvre et les moyens matériels et humains à envisager. Les actions d'amélioration sont éventuellement mises en œuvre. Les résultats sont évalués et présentés au responsable hiérarchique et aux équipes de production ; les écarts sont expliqués et justifiés. Les documents techniques concernés sont mis à jour. Les outils de présentation sont maîtrisés. La démarche de changement est conduite, précisée et expliquée.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Analyser et intégrer des évolutions techniques et organisationnelles	<p>Les procédures et les consignes HSE sont connues. La nature de la modification est définie et analysée. Les changements envisagés sont analysés et évalués. L'impact des modifications est analysé.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel	<p>Les compétences à acquérir sont envisagées de manière exhaustive et précise. Les écarts sont analysés. Les outils du tableau de bord sont connues. Des actions de développement des compétences telles que de la formation sont envisagées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	3/32

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Obligations réglementaires le cas échéant : Néant.					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	3/32

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Travailler en équipe	Accompagner l'intégration du personnel
	Analyser et intégrer des évolutions techniques et organisationnelles
	Etudier, proposer, mettre en œuvre et suivre des actions d'amélioration de la performance
	Identifier des dysfonctionnements et en analyser les causes
	Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel
	Organiser la production industrielle
	Rendre compte et/ou fiabiliser les remontées d'informations de la production
	Suivre la production et réagir aux aléas
Diagnostiquer un problème et le résoudre	Accompagner l'intégration du personnel
	Etudier, proposer, mettre en œuvre et suivre des actions d'amélioration de la performance
	Identifier des dysfonctionnements et en analyser les causes
	Organiser la production industrielle
	Suivre la production et réagir aux aléas
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail	Accompagner l'intégration du personnel
	Analyser et intégrer des évolutions techniques et organisationnelles
	Etudier, proposer, mettre en œuvre et suivre des actions d'amélioration de la performance
	Identifier des dysfonctionnements et en analyser les causes
	Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel
	Organiser la production industrielle
	Rendre compte et/ou fiabiliser les remontées d'informations de la production
	Suivre la production et réagir aux aléas

4. Conditions de présence et d'intervention du jury propre au titre TSPI

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 50 min

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	3/32

4.2. Protocole d'intervention du jury :

Le jury procède d'abord à la correction de l'étude de cas.

Puis il mène avec le candidat l'entretien technique, le questionnement à partir de productions et l'entretien final.

Enfin, il procède à la délibération.

La mise en situation professionnelle peut se dérouler hors présence du jury.

4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet.

5. Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session titre

La surveillance de la mise en situation professionnelle est assurée par un surveillant.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	3/32



**MINISTÈRE
DU TRAVAIL,
DE L'EMPLOI
ET DE L'INSERTION**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Technicien(ne) supérieur(e) en production industrielle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	15/32

CCP

Superviser l'activité quotidienne d'une production industrielle

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Accompagner l'intégration du personnel Rendre compte et/ou fiabiliser les remontées d'informations de la production Organiser la production industrielle Suivre la production et réagir aux aléas	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.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Accompagner l'intégration du personnel Rendre compte et/ou fiabiliser les remontées d'informations de la production Organiser la production industrielle Suivre la production et réagir aux aléas	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.
▪ Questionnaire professionnel	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans Objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		02 h 30 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

La mise en situation professionnelle est une étude de cas représentative d'un cas industriel portant sur les points suivants :

- à partir du synoptique d'une ligne de production précisant les postes de travail, organisation de la production en fonction d'un programme de livraison donné et d'aléas mentionnés tels qu'absences de personnel, pannes machines ;
- intégration et formation de personnel intérimaire ;
- analyse des aléas et proposition de solutions ;
- réalisation d'un rapport d'activités mentionnant les résultats et les faits marquants de production.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	17/32

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	18/32

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Superviser l'activité quotidienne d'une production industrielle

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 00 h 30 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury procède d'abord à la correction de l'étude de cas.

Puis il mène avec le candidat l'entretien technique.

Enfin, il procède à la délibération.

La mise en situation professionnelle peut se dérouler hors présence du jury.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

La surveillance de la mise en situation professionnelle est assurée par un surveillant.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	19/32

CCP

Améliorer la performance d'un secteur de production industrielle

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel Analyser et intégrer des évolutions techniques et organisationnelles	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.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel Analyser et intégrer des évolutions techniques et organisationnelles	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.
▪ Questionnaire professionnel	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Etudier, proposer, mettre en œuvre et suivre des actions d'amélioration de la performance Identifier des dysfonctionnements et en analyser les causes	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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	21/32

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
			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	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

La mise en situation professionnelle est une étude de cas représentative d'un cas industriel, qui porte sur l'évolution d'une ligne de production et ses implications sur les compétences du personnel et sur les aspects techniques et organisationnels à envisager.

Informations complémentaires concernant le questionnement à partir de production(s) :

Le questionnement se fait à partir d'un rapport d'activités professionnelles préparé par le candidat avant la session, et portant sur les points suivants :

- analyse d'une ou de plusieurs problématiques de production représentatives de celles d'un service de production ;
- identification et proposition de solutions d'amélioration ;
- présentation des gains escomptés ;
- mise en œuvre éventuelle de ces actions d'amélioration.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	22/32

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Améliorer la performance d'un secteur de production industrielle

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 30 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury procède d'abord à la correction de l'étude de cas.

Puis, il mène avec le candidat l'entretien technique et le questionnement à partir de productions.

Enfin, il procède à la délibération.

La mise en situation professionnelle peut se dérouler hors présence du jury.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

La surveillance de la mise en situation professionnelle est assurée par un surveillant.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	23/32

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Technicien(ne) supérieur(e) en production industrielle

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Le passage de l'étude de cas se déroule dans une salle adaptée au passage d'examens écrits.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention. Salle de cours
Entretien technique	L'entretien technique se déroule dans une salle aménagée pour une discussion au calme à trois (2 membres du jury + 1 candidat).	Salle de cours
Questionnement à partir de productions	Le questionnement à partir de production(s) se déroule dans une salle aménagée pour une discussion au calme à trois (2 membres du jury + 1 candidat). Cette salle doit permettre une présentation informatique par le candidat et être équipée de moyens de vidéo projection.	Salle de cours
Entretien final	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises. L'entretien final se déroule dans une salle aménagée pour une discussion au calme à trois (2 membres du jury + 1 candidat).	Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges. Salle de cours

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	25/32

Ressources (pour un candidat)

Certaines ressources peuvent être partagées par plusieurs candidats.

Leur nombre est indiqué dans la colonne « Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve »

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Pour toutes les épreuves , les candidats, les membres du jury et le surveillant d'examen sont équipés chacun d'une table et d'une chaise.	1	Les postes de travail sont espacés pour la confidentialité.
Machines	1	Questionnement à partir d'une production : un ordinateur de type PC équipé de logiciel de présentation, d'un vidéo projecteur, d'un support de présentation adapté et d'un tableau blanc avec ses accessoires.	1	Questionnement à partir d'une production : des moyens spécifiques peuvent être apportés par le candidat, s'il le juge utile à sa soutenance.
Documentations	1	Mise en situation professionnelle : l'énoncé de l'étude de cas, le support de restitution et des feuilles de brouillon. Questionnement à partir d'une production : en plus du dossier technique, pas de documentation spécifique autre que celle jugée utile par le candidat pour sa soutenance et apporté par lui.	1	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	26/32

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Technicien(ne) supérieur(e) en production industrielle est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

Technicien(ne) supérieur(e) en production industrielle Arrêté du 20/01/2012		Technicien(ne) supérieur(e) en production industrielle Arrêté du 02/12/2016	
CCP	Mettre en oeuvre au quotidien le programme de fabrication dans un atelier industriel	CCP	Superviser l'activité quotidienne d'une production industrielle
CCP	Contribuer à l'amélioration des objectifs industriels de l'entreprise	CCP	Améliorer la performance d'un secteur de production industrielle
CCP	Coordonner à long terme l'évolution de son secteur de production		

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	27/32

Annexe 3

Glossaire des modalités d'évaluation du référentiel d'évaluation (RE)

Mise en situation professionnelle

Il s'agit d'une reconstitution qui s'inspire d'une situation professionnelle représentative de l'emploi visé par le titre. Elle s'appuie sur le plateau technique d'évaluation défini dans l'annexe 1 du référentiel d'évaluation.

Présentation d'un projet réalisé en amont de la session

Lorsqu'une mise en situation professionnelle est impossible à réaliser, il peut y avoir présentation d'un projet réalisé dans le centre de formation ou en entreprise. Dans cette hypothèse, le candidat prépare ce projet en amont de la session. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant la présentation du projet réalisé en amont de la session » mentionne en quoi consiste ce projet.

Entretien technique

L'entretien technique peut être prévu par le référentiel d'évaluation. Sa durée et son périmètre de compétences sont précisés. Il permet si nécessaire d'analyser la mise en situation professionnelle et/ou d'évaluer une (des) compétence(s) particulière(s).

Questionnaire professionnel

Il s'agit d'un questionnaire écrit passé sous surveillance. Cette modalité est nécessaire pour certains métiers lorsque la mise en situation ne permet pas d'évaluer certaines compétences ou connaissances, telles des normes de sécurité. Les questions peuvent être de type questionnaire à choix multiples (QCM), semi-ouvertes ou ouvertes.

Questionnement à partir de production(s)

Il s'agit d'une réalisation particulière (dossier, objet...) élaborée en amont de la session par le candidat, pour évaluer certaines des compétences non évaluables par la mise en situation professionnelle. Elle donne lieu à des questions spécifiques posées par le jury. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant le questionnement à partir de production(s) » mentionne en quoi consiste/nt cette/ces production(s).

Entretien final

Il permet au jury de s'assurer, que le candidat possède :

La compréhension et la vision globale du métier quel qu'en soit le contexte d'exercice ;

La connaissance et l'appropriation de la culture professionnelle et des représentations du métier.

Lors de l'entretien final, le jury dispose de l'ensemble du dossier du candidat, dont son dossier professionnel.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	02	02/02/2022	02/02/2022	29/32

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."

