



REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES

DU TITRE PROFESSIONNEL

Technicien supérieur 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	03	12/02/2024	12/02/2024	1/44

SOMMAIRE

Pages

Présentation de l'évolution du titre professionnel	5
Contexte de l'examen du titre professionnel.....	5
Liste des activités.....	6
Vue synoptique de l'emploi-type	8
Fiche emploi type.....	9
Fiches activités types de l'emploi	11
Fiches compétences professionnelles de l'emploi.....	17
Fiche compétences transversales de l'emploi	37
Glossaire technique	38
Glossaire du REAC.....	41

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	3/44

Introduction

Présentation de l'évolution du titre professionnel

Le titre professionnel « Technicien supérieur en production industrielle » a été créé par arrêté du 20 janvier 2012, paru au journal officiel du 30 mars 2012.

Pour sa révision en 2016, il était configuré en deux activités types.

Ce titre a été prorogé en 2022 pour une durée de 2 ans.

Pour cette révision, il est structuré en 3 activités types précisant les besoins du marché sans modifier le contenu global. La nouvelle activité type regroupe les compétences d'accompagnement des équipes dans une activité intitulé « coordonner une équipe de production ».

Contexte de l'examen du titre professionnel

Les travaux de veille ont permis de balayer le contexte des emplois en termes d'attentes du marché et d'évolutions des technologies, des activités et des compétences à mobiliser. Cette veille s'est appuyée sur les éléments suivants :

Presse spécialisée (exemple avec l'Usine nouvelle :relevés des titres des articles de 2023) ;

- participation au Salon Global Industrie de Lyon 2023 ;
- participation au Business Summit AURA 2023 ;
- études publiées par Pôle Emploi et APEC CORPORATE ;
- note de synthèse de veille AFPA 2020.

Pour approfondir les éléments de veille sectorielle, une analyse du travail a été réalisée comprenant :

- des entretiens avec des tenants de l'emploi et des managers ;
- une enquête nationale par mailing auprès d'industriels du secteur ;
- une étude des offres de Pôle Emploi et d'autres sites d'offres d'emploi, sur les codes ROME et mots clés de référence ;
- l'évolution des taux de tension.

Ces analyses montrent que les compétences définies dans le référentiel actuel du technicien supérieur de production industrielle sont en adéquation avec les besoins des entreprises, notamment pour les compétences correspondant au respect des objectifs de production et à l'amélioration des performance opérationnelles.

Les travaux de veille et d'analyse du travail confirment la nécessité de regrouper dans une nouvelle activité les compétences correspondant à l'accompagnement des équipes, déjà existantes dans le millésime actuel. En effet, cet emploi s'adresse à des personnes ayant un profil technique, mais avec plus de compétences de coordination d'équipe intégrant la communication, l'animation des équipes et la conduite du changement.

Les organisations et technologies déployées dans les unités de production du secteur, n'impliquent pas de changement pouvant impacter l'exercice du métier. L'utilisation de robots ou cobots, déjà prise en compte lors de la précédente révision de ce titre, est confirmée car maintenant courante au sein des usines.

En ce qui concerne plus spécifiquement la notion d'usine 4.0 et les outils numériques associés, ils sont largement déployés dans l'industrie. Ainsi, le technicien supérieur en production industrielle doit être à l'aise dans un environnement numérique. Il s'agit d'utiliser des outils permettant d'obtenir plus d'informations et plus vite.

Enfin, l'actualisation des compétences transversales au regard du nouveau référentiel et les situations de handicap dans l'environnement professionnel, ont été prises en compte dans le cadre de cette révision.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	5/44

Liste des activités

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

Activités :

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

Nouveau TP : Technicien supérieur en production industrielle

Activités :

- Superviser l'activité quotidienne d'une production industrielle
- Coordonner une équipe de production
- 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	03	12/02/2024	12/02/2024	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	Préparer l'installation de production à partir du programme de production
		3	Suivre la production et traiter les aléas
		4	Rendre compte et fiabiliser les remontées d'informations de la production
2	Coordonner une équipe de production	5	Accompagner l'intégration du personnel
		6	Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel
		7	Mettre en œuvre les outils de management d'équipe
3	Améliorer la performance d'un secteur de production industrielle	8	Identifier les dysfonctionnements et en analyser les causes
		9	Proposer des actions d'amélioration de la performance
		10	Mettre en œuvre les évolutions techniques et organisationnelles

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	8/44

FICHE EMPLOI TYPE

Technicien supérieur 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 technicien supérieur en production industrielle supervise une partie ou l'intégralité d'un secteur de fabrication. Ainsi, il organise et suit l'activité d'une ou de plusieurs équipes de production. Le champs d'intervention du technicien couvre les produits fabriqués, les machines de production et le personnel en place.

Le technicien supérieur est le garant du respect du programme de fabrication en termes de quantité, qualité et délais. Il contribue à l'intégration du personnel. Il applique et fait appliquer les règles HSE / RSE déployées dans l'entreprise.

Il a en charge l'amélioration continue de la performance de son périmètre de production.

Enfin, il définit et met en place les évolutions techniques, organisationnelles et plus particulièrement détermine l'évolution des compétences des membres de l'équipe.

Des habilitations électriques et/ou de consignation peuvent être demandées.

L'utilisation de l'outil informatique telle que la pratique d'un traitement de texte, d'un tableur, et plus généralement l'aisance dans un environnement numérique, est indispensable.

La connaissance du vocabulaire technique en langue anglaise est demandé.

Le technicien supérieur peut être confronté à des situations de handicap professionnelles au sein de son équipe. Il doit donc préparer et appliquer les mesures relatives à l'aménagement, à l'adaptation ou à la transformation du poste de travail du salarié en situation de handicap. Il doit savoir l'accueillir et mettre en place une communication adaptée.

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, menuiserie industrielle.

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)

Sans objet

Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

CQP Responsable d'équipe

Manager de proximité

Liste des activités types et des compétences professionnelles

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

Organiser la production industrielle

Préparer l'installation de production à partir du programme de production

Suivre la production et traiter les aléas

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	9/44

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

2. Coordonner une équipe de production

Accompagner l'intégration du personnel

Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel

Mettre en œuvre les outils de management d'équipe

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

Identifier les dysfonctionnements et en analyser les causes

Proposer des actions d'amélioration de la performance

Mettre en œuvre les évolutions techniques et organisationnelles

Compétences transversales de l'emploi

Communiquer

Organiser ses actions

Traiter des informations

Niveau et/ou domaine d'activité

Niveau 5 (Cadre national des certifications 2019)

Convention(s) : Sans objet

Code(s) NSF :

200s--Technologies industrielles fondamentales - Production (niv100)

Fiche(s) Rome de rattachement

H2501 Encadrement de production de matériel électrique et électronique

H2503 Pilotage d'unité élémentaire de production mécanique

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	10/44

FICHE ACTIVITE TYPE N° 1

Superviser l'activité quotidienne d'une production industrielle

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

Dans le respect des directives et priorités fixées par la direction de l'entreprise, le technicien supérieur organise et supervise les moyens humains et matériels de son secteur, afin de respecter le programme de production.

A partir des besoins prévisionnels issus du service de planification, le technicien supérieur établit le programme de production qui comprend l'ordonnancement. Au préalable, il calcule les capacités des différents postes de production et les compare à la charge prévisionnelle correspondant aux besoins en produits finis. Enfin, il s'assure que la démarche qualité soit connue et mise en place en production et que les procédures, instructions et modes opératoires soient rédigés et mis à jour.

A l'aide du programme de production établi en fonction des besoins prévisionnels et afin d'assurer la continuité de la production, il gère les stocks des matières, composants et/ou emballages nécessaires à la production et réalise l'approvisionnement si besoin. Il organise les postes de travail, vérifie leur fonctionnement et sélectionne les paramètres des machines. Il s'assure de la présence et de l'utilisation des documents de production à chacun des postes de travail. Il connaît les gammes et nomenclatures de fabrication et les respecte. Pour finir, il établit le tableau de polyvalence des effectifs de production afin de répartir le travail et de palier aux absences.

Conformément aux procédures et consignes HSE, le technicien supérieur s'assure que les opérations de production prescrites soient réalisées. Tout au long de la fabrication, il suit le programme établi en vérifiant la conformité des paramètres du process et la qualité de la production. Il applique les mesures correctives à chaque fois qu'un aléa survient et une fois la production réalisée, il renseigne les documents de suivi de la production ainsi que les indicateurs du tableau de bord. Enfin, il repère et analyse les surconsommations.

A partir des données renseignées dans les documents de suivi de production et en fonction des objectifs fixés par la direction de l'entreprise, le technicien détermine les indicateurs de mesure de la performance. Il calcule les coûts de production et définit les éléments du compte rendu d'activité. Enfin, il rédige les comptes rendus périodiquement en expliquant notamment les écarts constatés entre les résultats obtenus et les objectifs attendus.

Le technicien travaille en autonomie et en responsabilités.

Au sein d'une équipe en tant que collaborateur ou responsable hiérarchique, cette activité s'exerce au quotidien, en usine, sur le lieu de la production comprenant un ou plusieurs ateliers, ou unités de fabrication.

Elle implique une collaboration étroite avec les équipes de production et des échanges réguliers avec les services tiers comme la planification, la qualité, la maintenance ou encore la logistique.

Les horaires sont souvent postés et une disponibilité est demandée pour faire face aux aléas de fabrication.

Cette activité s'exerce dans le respect strict des consignes et procédures HSE.

Enfin, le technicien supérieur de production industrielle peut être confronté à des situations de handicap professionnelles au sein de son équipe. Ainsi, il doit être en mesure de les prendre en compte dans l'évaluation des conditions de production.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Sans objet

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Organiser la production industrielle

Préparer l'installation de production à partir du programme de production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	11/44

Suivre la production et traiter les aléas
Rendre compte et fiabiliser les remontées d'informations de la production

Compétences transversales de l'activité type

Communiquer
Organiser ses actions
Traiter des informations

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	12/44

FICHE ACTIVITE TYPE N° 2

Coordonner une équipe de production

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

Le technicien supérieur a la responsabilité d'assurer une bonne communication et cohésion, au sein de l'équipe. Il a la charge de l'intégration des nouveaux arrivants et leur apporte le soutien technique nécessaire. Enfin, il accompagne le changement et argumente les choix d'actions d'amélioration des performances tout comme d'évolutions des compétences.

Pour l'intégration de toute nouvelle personne dans le secteur de la production, le technicien explique les procédures et les consignes HSE ainsi que la procédure d'intégration qui au préalable a été formalisée et mise à jour. Il apporte un appui technique aux nouveaux arrivants ainsi qu'à l'ensemble de l'équipe. Il explique les supports de communication dont il assure l'accessibilité.

A partir du besoin en compétences individuelles et des évolutions techniques et organisationnelles définies par l'entreprise, le technicien formalise les attentes et les objectifs de chacun des postes. Sur ces bases, il réalise pour chaque collaborateur, un bilan d'activité régulier et en synthèse, il présente au responsable hiérarchique un plan d'évolution des compétences. Enfin, une fois ce plan validé, il propose aux collaborateurs les formations envisagées.

Lors des réunions d'équipe, préalablement préparées et dont le déroulement ainsi que les modalités auront été organisés, le technicien commente les indicateurs de performance de la production. Il explique la démarche de changements et les actions d'amélioration qui ont été proposées.

Le technicien travaille en autonomie et en responsabilités.

Au sein d'une équipe, cette activité s'exerce à une fréquence variable en fonction des sujets à traiter.

Cette activité implique une collaboration étroite avec les équipes de production et des échanges réguliers avec son supérieur hiérarchique. Le technicien supérieur peut être amené à travailler avec le service des ressources humaines au moment de définir les actions de formation.

Enfin, le technicien supérieur de production industrielle peut être confronté à des situations de handicap professionnelles au sein de son équipe. Ainsi, il doit être en mesure d'accueillir un collaborateur en situation de handicap et de mettre en place une communication et des moyens de communication adaptés.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Sans objet

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Accompagner l'intégration du personnel

Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel

Mettre en œuvre les outils de management d'équipe

Compétences transversales de l'activité type

Communiquer

Organiser ses actions

Traiter des informations

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	13/44

FICHE ACTIVITE TYPE N° 3

Améliorer la performance d'un secteur de production industrielle

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

Le technicien supérieur a en charge de répertorier, décrire et hiérarchiser les dysfonctionnements. Il doit en déterminer les causes et prioriser leur résolution. Enfin, il doit établir un plan d'actions, en suivre l'avancement et mettre en place une communication dédiée.

A partir des remontées du terrain formalisées et de l'analyse des variations des indicateurs de performance de la production, le technicien supérieur repère et décrit les dysfonctionnements. Il explique les causes de ces dysfonctionnements et les hiérarchise en fonction de leur criticité, en utilisant une approche méthodique.

A l'aide de l'analyse des causes de dysfonctionnement et leur hiérarchisation, et en utilisant les méthodes de résolution de problèmes, le technicien met en place et pilote des groupes de travail afin de définir et hiérarchiser les actions d'amélioration des performances à mener. Pour chacune d'elles, il calcule les coûts et les gains induits.

A partir de la liste des actions d'amélioration des performances à mener et de leur hiérarchisation, il établit et suit un plan d'actions planifiant et organisant les tâches à réaliser et les moyens à déployer. Le technicien mène les actions et conduit les chantiers définis pour chacune des problématiques à résoudre. Il met en place une communication dédiée afin d'explicitier et d'accompagner les changements. Enfin, il présente et commente régulièrement l'avancement des actions et leur mise en place, au responsable hiérarchique ainsi qu'aux membres de l'équipe.

Le technicien travaille en autonomie et en responsabilités.

Au sein d'une équipe, cette activité s'exerce au fur et à mesure de l'apparition des dysfonctionnements, certains pouvant être à traiter et à analyser dans l'urgence. Mais pour la phase d'analyse, elle s'exerce à une fréquence définie, sur un rythme mensuel et dans le cadre d'un groupe de travail, comprenant des membres de son équipe et éventuellement des représentants de services tiers.

Enfin, le technicien supérieur de production industrielle peut être confronté à des situations de handicap professionnelles au sein de son équipe. Ainsi, il doit appliquer les mesures relatives à l'aménagement, à l'adaptation ou à la transformation du poste de travail du salarié en situation de handicap.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Sans objet

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Identifier les dysfonctionnements et en analyser les causes
Proposer des actions d'amélioration de la performance
Mettre en œuvre les évolutions techniques et organisationnelles

Compétences transversales de l'activité type

Communiquer
Organiser ses actions
Traiter des informations

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	15/44

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Organiser la production industrielle

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des besoins prévisionnels issus du service de planification, établir le programme de production. Au préalable, calculer les capacités des différents postes de production et les comparer à la charge prévisionnelle correspondant aux besoins en produits finis. Gérer les stocks de matières, composants et/ou emballages afin d'assurer la continuité de la production. Enfin, s'assurer que la démarche qualité et l'entretien/maintenance des équipements, soient connus et mis en place en production et que les procédures, instructions et modes opératoires soient rédigés et mis à jour.

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

Au sein d'une équipe, cette compétence s'exerce régulièrement à une fréquence hebdomadaire, voire quotidienne, en préparation de chaque séquence de production.

Il prévoit tous les moyens à mettre en œuvre pour assurer la production demandée. Cette compétence s'exerce en usine et nécessite des contacts réguliers avec les services connexes tels la planification, la maintenance et la qualité.

Critères de performance

Les capacités sont calculées et comparées à la charge prévisionnelle.
Le programme de production est établi en fonction des besoins prévisionnels
Les stocks de production sont optimisés.
La démarche qualité et l'entretien/maintenance des équipements sont connus et mis en place.
Les procédures, instructions et modes opératoires sont rédigés et mis à jour.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Evaluer une charge de travail découlant d'un besoin prévisionnel
Quantifier les moyens humains et matériels en fonction d'une production à réaliser
Réaliser les arbitrages entre capacité et charge
Proposer et argumenter des modifications de planning de fabrication
Equilibrer une production en fonction d'un goulot d'étranglement
Mettre en place le suivi des stocks de production
Mettre en œuvre les outils informatiques de type traitement de texte, tableur, logiciel de gestion de production, ERP
Définir des procédures, instructions et mode opératoires
Mettre en place l'organisation de la qualité en production suivant la démarche qualité de l'usine

Analyser et synthétiser des informations de sources variées
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Mesurer l'impact d'une décision sur une organisation
Hiérarchiser des actions
Anticiper et quantifier des besoins

Communiquer en s'adaptant à ses interlocuteurs
Être à l'écoute et intégrer l'avis des collaborateurs
Repérer et décrire les points bloquants
S'adapter à différents types de situation
Expliquer et argumenter une décision

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	17/44

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise
Connaissance des procédures et consignes HSE
Connaissance de base de la législation du travail
Connaissance de base de la gestion de production
Connaissance de base de la gestion des stocks
Connaissance des gammes et des nomenclatures des produits
Connaissance des documents qualité, des différentes normes, des instruments de contrôle usuels et du principe de la traçabilité du produit
Connaissance des méthodes de planification de production
Connaissance de la relation client - fournisseur
Connaissance de la norme ISO 14000
Connaissance des règles de communication interpersonnelle et des notions de base concernant la communication avec les personnes en situation de handicap

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	18/44

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Préparer l'installation de production à partir du programme de production

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir du programme de production établi en fonction des besoins prévisionnels, réaliser l'approvisionnement des matières, composants et/ou emballages nécessaires à la production. Organiser les postes de travail, vérifier leur fonctionnement, sélectionner les paramètres des machines et s'assurer que ses équipiers soient en capacité de le faire également. Vérifier la présence et l'utilisation des documents de production à chacun des postes de travail. Connaître les gammes et nomenclatures de fabrication et les respecter. Pour finir, établir le tableau de polyvalence des effectifs de production afin de répartir le travail et de palier aux absences.

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

Au sein d'une équipe, cette compétence s'exerce au quotidien, avant chaque démarrage de production.

Il met tous les moyens en œuvre pour assurer la production demandée. Cette compétence s'exerce en usine et nécessite des contacts réguliers avec les services connexes tels la planification, la maintenance et la qualité.

Le technicien peut être confronté à des situations de handicap professionnelles au sein de son équipe. Dans ce cadre, il doit préparer et appliquer les mesures relatives à l'aménagement, à l'adaptation ou à la transformation du poste de travail du salarié en situation de handicap.

Critères de performance

Les documents de production sont exploités aux postes de travail.
Le poste de travail est organisé et en état de fonctionnement.
Les paramètres machines sont sélectionnés.
L'approvisionnement en matière, composants et/ou emballages est effectué.
Les nomenclatures et les gammes sont connues et respectées.
Le tableau de polyvalence des effectifs est établi.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer les procédures et les consignes HSE
Exploiter les documents techniques de production
Organiser un poste de travail
Affecter le personnel sur les lignes de production en fonction de leurs compétences, du programme de fabrication et des installations
Réaliser un approvisionnement et en contrôler la conformité
Définir les compétences des collaborateurs et évaluer le degré de polyvalence de chacun d'eux
Contrôler les paramètres des machines

Analyser et synthétiser des informations de sources variées
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Mesurer l'impact d'une décision sur une organisation
Hiérarchiser des actions
Anticiper et quantifier des besoins

Communiquer en s'adaptant à ses interlocuteurs
Être à l'écoute et intégrer l'avis des collaborateurs
Repérer et décrire les points bloquants

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	19/44

S'adapter à différents types de situation
Expliquer et argumenter une décision

Connaissance des documents de production
Connaissance des procédures et consignes HSE
Connaissance de base de la législation du travail
Connaissance de base d'un logiciel de gestion de production ou d'un ERP
Connaissance des gammes et des nomenclatures des produits
Connaissance des documents qualité, des différentes normes, des instruments de contrôle usuels et du principe de la traçabilité du produit
Connaissance de la relation client - fournisseur
Connaissance de la norme ISO 14000
Connaissance des principales catégories de handicap, de leurs conséquences pour les personnes en situation professionnelle
Connaissance de la réglementation concernant la prise en compte des situations de handicap et des principaux acteurs (médecine du travail...)
Connaissance de la notion d'aménagement raisonnable
Connaissance des règles de communication interpersonnelle et des notions de base concernant la communication avec les personnes en situation de handicap
Connaissance des principaux aménagements génériques correspondant au périmètre de production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	20/44

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 3

Suivre la production et traiter les aléas

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Conformément aux procédures et consignes HSE, s'assurer que les opérations de production prescrites soient réalisées. Tout au long de la fabrication, suivre le programme établi en vérifiant la conformité des paramètres du process et la qualité de la production. Appliquer les mesures correctives à chaque fois qu'un aléa survient. Une fois la production réalisée, renseigner les documents de suivi de la production ainsi que les indicateurs du tableau de bord. Enfin, repérer et analyser les surconsommations.

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

Au sein d'une équipe, cette compétence s'exerce au quotidien, pour chaque production à réaliser. Le technicien travaille en autonomie et en responsabilités.

Il s'assure en permanence que les conditions soient réunies pour le bon déroulement du plan de production. Cette compétence s'exerce en usine et nécessite des contacts réguliers avec les services connexes tels la planification, la maintenance et la qualité.

Critères de performance

Les procédures et les consignes HSE sont respectées.

Le plan de production est respecté.

Les contrôles qualité sont réalisés selon la procédure prévue.

Les documents de suivi de production et les indicateurs du tableau de bord sont renseignés.

Les mesures correctives des aléas sont appliquées.

Les consommations excessives sont repérées et analysées.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer et faire appliquer les procédures et les consignes HSE

Exploiter les documents techniques de production

Identifier et analyser la dérive d'un paramètre de production

Définir et mettre en œuvre des actions correctives

Coordonner l'action des collaborateurs

Vérifier la conformité des paramètres du process

Contrôler la conformité de la production

Renseigner les documents de suivi de la production

Mettre à jour les indicateurs du tableau de bord

Calculer les consommations

Analyser et synthétiser des informations de sources variées

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Mesurer l'impact d'une décision sur une organisation

Hiérarchiser des actions

Anticiper et quantifier des besoins

Communiquer en s'adaptant à ses interlocuteurs

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

Repérer et décrire les points bloquants

S'adapter à différents types de situation

Expliquer et argumenter une décision

Connaissance des procédures et consignes HSE

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	21/44

Connaissance de base de la législation du travail
Connaissance des outils informatiques traitement de texte, tableur, logiciel de gestion de production, ERP
Connaissance des documents de production
Connaissance des méthodes de calcul des consommations de matières, de composants et d'énergie
Connaissance des règles de communication interpersonnelle et des notions de base concernant la communication avec les personnes en situation de handicap

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	22/44

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 4

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

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des données renseignées dans les documents de suivi de production et en fonction des objectifs fixés par la direction de l'entreprise, déterminer les indicateurs de mesure de la performance. Calculer les coûts de production et définir les éléments du compte rendu d'activité. Rédiger les comptes rendus périodiquement en expliquant notamment les écarts constatés entre les résultats obtenus et les objectifs attendus.

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

Au sein d'une équipe, cette compétence s'exerce au quotidien, après chaque production. Le technicien travaille en autonomie et en responsabilités. Il recueille et analyse les éléments de suivi de production, sur lesquels il s'appuie pour rédiger un compte rendu à l'attention de son supérieur hiérarchique.

Critères de performance

Les indicateurs de production sont déterminés en fonction des objectifs fixés.
Les coûts de production sont calculés.
Les éléments de compte rendu d'activité sont déterminés.
Les comptes rendus sont rédigés.
Les écarts par rapport aux objectifs sont expliqués.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Analyser les documents de suivi de production
Proposer les indicateurs pertinents pour mesurer la performance de la production
Renseigner les indicateurs du tableau de bord de production
Présenter des résultats de manière synthétique
Etablir et rédiger un compte rendu
Mettre en œuvre les outils informatiques de type traitement de texte, tableur

Analyser et synthétiser des informations de sources variées
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Mesurer l'impact d'une décision sur une organisation
Hiérarchiser des actions
Anticiper et quantifier des besoins

Communiquer en s'adaptant à ses interlocuteurs
Être à l'écoute et intégrer l'avis des collaborateurs
Repérer et décrire les points bloquants
S'adapter à différents types de situation
Expliquer et argumenter une décision

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise
Connaissance d'un logiciel de traitement de texte, tableur
Connaissance des éléments standards d'un tableau de bord de suivi de production
Connaissance de la structure standard d'un compte rendu d'activité
Connaissance des indicateurs de mesure de la performance de production les plus fréquemment utilisés
Connaissance des règles de communication interpersonnelle et des notions de base concernant la communication avec les personnes en situation de handicap

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	23/44

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 5

Accompagner l'intégration du personnel

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Afin d'intégrer toute nouvelle personne dans le secteur de la production, expliquer les procédures et les consignes HSE ainsi que la procédure d'intégration qui au préalable a été formalisée et mise à jour. Apporter un appui technique aux nouveaux arrivants ainsi qu'à l'ensemble de l'équipe, expliquer les supports de communication et en assurer l'accessibilité.

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

Au sein d'une équipe, cette compétence s'exerce régulièrement, à l'arrivée d'une nouvelle personne en production.

L'intégration du nouveau collaborateur peut durer plusieurs jours en alternant, visite de l'atelier, formation théorique et pratique sur le poste de travail.

Le technicien peut être confronté à des situations de handicap professionnelles au sein de son équipe. Dans ce cadre, il doit être en mesure d'accueillir au poste de travail des personnes en situation de handicap.

Critères de performance

Un appui technique est apporté aux membres de son équipe.
Les supports de communication sont accessibles et explicites.
Les procédures et les consignes HSE sont expliquées.
La procédure d'intégration des nouveaux arrivants est formalisée, mise à jour et appliquée.
Les fiches de poste sont expliquées.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer et faire appliquer les procédures et les consignes HSE
Exploiter les documents techniques de production
Formaliser une procédure d'accueil
Expliquer une fiche de poste
Organiser et tenir à jour les supports de communication d'un atelier
Mettre en œuvre les outils informatiques de type traitement de texte, tableur

Analyser et synthétiser des informations de sources variées
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Mesurer l'impact d'une décision sur une organisation
Hiérarchiser des actions
Anticiper et quantifier des besoins

Communiquer en s'adaptant à ses interlocuteurs
Être à l'écoute et intégrer l'avis des collaborateurs
Repérer et décrire les points bloquants
S'adapter à différents types de situation
Expliquer et argumenter une décision

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise
Connaissance des méthodes de formation au poste de travail telles que la méthode TWI
Connaissance des outils informatiques de type traitement de texte, tableur, logiciel de gestion de production, ERP

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	25/44

Connaissance des documents d'accueil
Connaissance des procédures et consignes HSE
Connaissance des outils et des modes de communication
Connaissance des principales catégories de handicap, de leurs conséquences pour les personnes en situation professionnelle
Connaissance de la réglementation concernant la prise en compte des situations de handicap et des principaux acteurs (médecine du travail...)
Connaissance des règles de communication interpersonnelle et des notions de base concernant la communication avec les personnes en situation de handicap
Connaissance des principaux aménagements génériques correspondant au périmètre de production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	26/44

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 6

Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des évolutions techniques et organisationnelles définies par l'entreprise, formaliser les attentes et les objectifs de chacun des postes en termes de compétences nécessaires. Sur ces bases, réaliser pour chaque collaborateur, un bilan d'activité régulier et en synthèse, présenter au responsable hiérarchique les propositions d'évolution des compétences. Enfin, une fois ce plan d'évolutions validé, proposer aux collaborateurs les formations envisagées.

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

Au sein d'une équipe, cette compétence s'exerce en règle générale, au moins une fois par an.

Le technicien peut être confronté à des situations de handicap professionnelles au sein de son équipe. Dans ce cadre, il doit être en mesure de prévoir les mesures relatives à l'aménagement, à l'adaptation ou à la transformation du poste de travail du salarié en situation de handicap.

Critères de performance

Les attentes et objectifs pour chacun des postes sont formalisées.

Un bilan de l'activité est réalisé régulièrement pour chaque collaborateur.

Les propositions d'évolution des compétences définies pour chaque collaborateur, sont présentées au responsable hiérarchique.

Les formations sont proposées aux collaborateurs.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Suivre l'activité d'un collaborateur

Définir les compétences des collaborateurs

Exploiter une fiche de poste

Etablir et rédiger la synthèse d'activité d'un collaborateur

Mettre en œuvre les outils informatiques de type traitement de texte, tableur

Analyser et synthétiser des informations de sources variées

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Mesurer l'impact d'une décision sur une organisation

Hiérarchiser des actions

Anticiper et quantifier des besoins

Communiquer en s'adaptant à ses interlocuteurs

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

Repérer et décrire les points bloquants

S'adapter à différents types de situation

Expliquer et argumenter une décision

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise

Connaissance des procédures et consignes HSE

Connaissance de base de la législation du travail

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

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

Connaissance de la structure d'un compte rendu

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	27/44

Connaissance de la structure des grilles de compétences
Connaissance des principales catégories de handicap, de leurs conséquences pour les personnes en situation professionnelle
Connaissance de la réglementation concernant la prise en compte des situations de handicap et des principaux acteurs (médecine du travail...)
Connaissance de la notion d'aménagement raisonnable
Connaissance des règles de communication interpersonnelle et des notions de base concernant la communication avec les personnes en situation de handicap
Connaissance des principaux aménagements génériques correspondant au périmètre de production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	28/44

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 7

Mettre en œuvre les outils de management d'équipe

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Afin d'animer les réunions d'équipe, préalablement préparées et dont le déroulement ainsi que les modalités auront été organisés, commenter les indicateurs de performance de la production. Expliquer la démarche de changement et les actions d'amélioration qui ont été proposées.

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

Au sein d'une équipe, cette compétence s'exerce à une fréquence variable en fonction des sujets à traiter. Il s'agit de faciliter la communication au sein de l'équipe en permettant à chacun de s'exprimer et d'être informé.

Le technicien supérieur de production industrielle peut être confronté à des situations de handicap professionnelles au sein de son équipe. Ainsi, il doit être en mesure de mettre en place une communication et des moyens de communication adaptés et partager avec son équipe la nécessité des aménagements préconisés.

Critères de performance

Les indicateurs de performance de la production sont commentés régulièrement.

Les réunions sont préparées et animées.

La démarche de changement est expliquée.

Les actions d'améliorations sont proposées et expliquées.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Préparer une réunion

Animer une réunion

Maîtriser les indicateurs de suivi de production

Etablir et tenir à jour les supports de communication d'une réunion

Présenter un plan d'actions d'amélioration

Mettre en œuvre les outils informatiques de type traitement de texte, tableur

Analyser et synthétiser des informations de sources variées

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Mesurer l'impact d'une décision sur une organisation

Hierarchiser des actions

Anticiper et quantifier des besoins

Communiquer en s'adaptant à ses interlocuteurs

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

Repérer et décrire les points bloquants

S'adapter à différents types de situation

Expliquer et argumenter une décision

Connaissance des indicateurs de suivi de production

Connaissance des outils et des modes de communication

Connaissance de la structure standard d'un plan d'action

Connaissance des méthodes et des outils de la conduite du changement

Connaissance des outils informatiques de type traitement de texte, tableur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	29/44

Connaissance des principales catégories de handicap, de leurs conséquences pour les personnes en situation professionnelle
Connaissance de la réglementation concernant la prise en compte des situations de handicap et des principaux acteurs (médecine du travail...)
Connaissance des règles de communication interpersonnelle et des notions de base concernant la communication avec les personnes en situation de handicap
Connaissance des principaux aménagements génériques correspondant au périmètre de production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	30/44

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 8

Identifier les dysfonctionnements et en analyser les causes

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des remontées du terrain formalisées et de l'analyse des variations des indicateurs de performance de la production, repérer et décrire les dysfonctionnements. Expliquer les causes de ces dysfonctionnements et les hiérarchiser en fonction de leur criticité, en utilisant une approche méthodique (par exemple : Pareto, Ishikawa, QQQCCP, etc.).

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

Au sein d'une équipe, cette compétence s'exerce dès l'apparition de dysfonctionnements montrant par exemple une dégradation des résultats de production, ou suite à un problème qualité, ou encore à une réclamation client.

Le technicien prend en charge les dysfonctionnements au fur et à mesure de leur apparition, certains pouvant être à traiter et/ou à analyser dans l'urgence.

Critères de performance

Les dysfonctionnements sont repérés et décrits.

Les variations des indicateurs de performance de la production sont analysées.

Les causes des dysfonctionnements sont expliquées et hiérarchisées.

Les remontées du terrain sont formalisées.

Une approche méthodique d'identification et d'évaluation des causes de dysfonctionnement est mise en place.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une méthode d'analyse des causes et de leur criticité (Pareto, Ishikawa, QQQCCP, etc.)

Analyser les indicateurs de suivi de performance de la production

Exploiter les remontées du terrain

Décrire les dysfonctionnements

Définir et classer les causes de dysfonctionnement

Mettre en œuvre les outils informatiques de type traitement de texte, tableur

Analyser et synthétiser des informations de sources variées

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Mesurer l'impact d'une décision sur une organisation

Hiérarchiser des actions

Anticiper et quantifier des besoins

Communiquer en s'adaptant à ses interlocuteurs

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

Repérer et décrire les points bloquants

S'adapter à différents types de situation

Expliquer et argumenter une décision

Connaissance des indicateurs de suivi de production

Connaissance des différents types de maintenance et des niveaux d'intervention associés

Connaissance de base de la méthode TPM (Total productive maintenance)

Connaissance de base des technologies : automatisme, électricité, mécanique, pneumatique et hydraulique

Connaissance de l'AMDEC

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	31/44

Connaissance du SPC

Connaissance des outils informatiques de type traitement de texte, tableur

Connaissance des règles de communication interpersonnelle et des notions de base concernant la communication avec les personnes en situation de handicap

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	32/44

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 9

Proposer des actions d'amélioration de la performance

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de l'analyse des causes de dysfonctionnement et leur hiérarchisation, mettre en place et piloter des groupes de travail afin de définir et hiérarchiser les actions d'amélioration des performances à mener, en utilisant les méthodes de résolution de problèmes. Pour chaque action d'amélioration, calculer les coûts et les gains induits.

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

Au sein d'une équipe, cette compétence s'exerce à une fréquence régulière, la plupart du temps sur un rythme mensuel et dans le cadre d'un groupe de travail, comprenant des membres de son équipe et éventuellement des représentants de services tiers. Il peut être en charge de l'intégralité de la démarche d'amélioration de la performance sur son périmètre de production, ou n'en suivre qu'une partie.

Le technicien peut être confronté à des situations de handicap professionnelles au sein de son équipe. Dans ce cadre, il doit être en mesure de prévoir les mesures relatives à l'aménagement, à l'adaptation ou à la transformation du poste de travail du salarié en situation de handicap.

Critères de performance

Les méthodes de résolution de problèmes sont utilisées.
Les actions d'amélioration sont listées et hiérarchisées.
Les coûts et les gains induits sont calculés.
Des groupes de travail sont mis en place et pilotés.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Mettre en œuvre des méthodes de résolution de problèmes
Lister et hiérarchiser des actions d'amélioration des performances
Piloter un groupe de travail
Calculer les coûts et les gains induits par une action d'amélioration

Analyser et synthétiser des informations de sources variées
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Mesurer l'impact d'une décision sur une organisation
Hiérarchiser des actions
Anticiper et quantifier des besoins

Communiquer en s'adaptant à ses interlocuteurs
Être à l'écoute et intégrer l'avis des collaborateurs
Repérer et décrire les points bloquants
S'adapter à différents types de situation
Expliquer et argumenter une décision

Connaissance de la méthode 6 Sigma
Connaissance du Lean Manufacturing
Connaissance du SPC
Connaissance du calcul de rentabilité d'un investissement
Connaissance de base en ergonomie
Connaissance de base de la comptabilité analytique
Connaissance de la structure des coûts en production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	33/44

Connaissance des principales catégories de handicap, de leurs conséquences pour les personnes en situation professionnelle
Connaissance de la réglementation concernant la prise en compte des situations de handicap et des principaux acteurs (médecine du travail...)
Connaissance de la notion d'aménagement raisonnable
Connaissance des règles de communication interpersonnelle et des notions de base concernant la communication avec les personnes en situation de handicap
Connaissance des principaux aménagements génériques correspondant au périmètre de production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	34/44

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 10

Mettre en œuvre les évolutions techniques et organisationnelles

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de la liste des actions d'amélioration des performances à mener et de leur hiérarchisation, établir et suivre un plan d'actions planifiant et organisant les tâches à réaliser et les moyens à déployer. Mener les actions et conduire les chantiers définis pour chacune des problématiques à résoudre. Mettre en place une communication dédiée afin d'explicitier et d'accompagner les changements. Présenter et commenter régulièrement l'avancement des actions et leur mise en place, au responsable hiérarchique ainsi qu'aux membres de l'équipe.

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

Au sein d'une équipe, cette compétence s'exerce à une fréquence régulière, la plupart du temps sur un rythme mensuel et dans le cadre d'un groupe de travail, comprenant des membres de son équipe et éventuellement des représentants de services tiers. Il peut être en charge de l'intégralité du plan d'actions d'amélioration des performances, sur son périmètre de production, ou n'en suivre qu'une partie.

Critères de performance

Les plans d'actions sont établis et suivis.

Les actions sont menées et les chantiers sont conduits en fonction des problématiques à résoudre.

Les changements sont explicités et accompagnés.

Une communication dédiée est mise en place.

L'avancement et la mise en place des actions d'amélioration des performances, sont présentés et commentés régulièrement.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Etablir et suivre un plan d'actions

Présenter et commenter l'avancement et la mise en place d'actions

Mener des actions 5S

Conduire des chantiers SMED

Déployer une démarche Kaizen

Analyser et synthétiser des informations de sources variées

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Mesurer l'impact d'une décision sur une organisation

Hiérarchiser des actions

Anticiper et quantifier des besoins

Communiquer en s'adaptant à ses interlocuteurs

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

Repérer et décrire les points bloquants

S'adapter à différents types de situation

Expliquer et argumenter une décision

Connaissance de la méthode PERT et du diagramme de GANTT

Connaissance du Lean Manufacturing

Connaissance de la démarche Kaizen

Connaissance du SMED

Connaissance de la méthode Kanban

Connaissance du 5S

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	35/44

Connaissance de base en ergonomie
Connaissance de la structure standard d'un plan d'actions
Connaissance des règles de communication interpersonnelle et des notions de base concernant la communication avec les personnes en situation de handicap

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	36/44

FICHE DES COMPETENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

Communiquer

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la coordination d'une équipe de production, organiser et mettre en place une communication efficace au travers de supports et de compte rendus. Présenter à son responsable hiérarchique comme à l'équipe, les pistes d'évolution et les actions d'amélioration des performances.

Critères de performance

Les comptes rendus sont rédigés.

Les supports de communication sont accessibles et explicites.

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

L'avancement et la mise en place des actions d'amélioration des performances, sont présentés et commentés régulièrement.

Organiser ses actions

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Afin de tenir les objectifs définis par la direction de l'entreprise pour son périmètre de production, préparer et animer les réunions d'équipe. Mettre en place une évaluation méthodique des causes de dysfonctionnement et utiliser les méthodes de résolution de problèmes afin de définir les actions à mener et les chantiers à conduire pour améliorer les performances de production.

Critères de performance

Les réunions sont préparées et animées.

Une approche méthodique d'identification et d'évaluation des causes de dysfonctionnement est mise en place.

Les méthodes de résolution de problèmes sont utilisées.

Les actions sont menées et les chantiers sont conduits en fonction des problématiques à résoudre.

Traiter des informations

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre du pilotage de son périmètre de production, rédiger et mettre à jour les procédures et modes opératoires. S'assurer que les gammes et les nomenclatures soient prises en compte. Repérer et analyser les surconsommations. Enfin, suivre les variations des indicateurs de performance de la production.

Critères de performance

Les procédures, instructions et modes opératoires sont rédigés et mis à jour.

Les nomenclatures et les gammes sont connues et respectées.

Les consommations excessives sont repérées et analysées.

Les variations des indicateurs de performance de la production sont analysées.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	37/44

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.

6 Sigma

Marque déposée de Motorola désignant une méthode structurée de management visant à une amélioration de la qualité et de l'efficacité des processus de production. La méthode Six Sigma repose à la fois sur des enquêtes et sur des données mesurables et fiables (les indicateurs). Elle est utilisée pour réduire la variabilité de façon à améliorer la qualité globale des produits et des services.

AMDEC

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

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.

Goulot d'étranglement

Expression qui désigne la limitation de flux d'un processus de production due au sous-dimensionnement d'une des étapes de ce processus.

Ishikawa

Le diagramme de causes et effets, ou diagramme d'Ishikawa, ou diagramme en arêtes de poisson ou encore 5M, représente de façon graphique les causes aboutissant à un effet. Il est utilisé dans le cadre de recherche de causes d'un problème et permet la visualisation synthétique de celles identifiées, en les classant en 5 catégories:

- matière
- matériel
- méthodes
- milieu
- main d'oeuvre.

ISO 14000

Désigne l'ensemble des normes qui concernent le management environnemental. Ces normes s'adressent donc à toutes les organisations (souvent des sociétés mais il y a de nombreux autres cas), qui veulent mettre en œuvre une gestion visant à maîtriser son impact sur l'environnement.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	38/44

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.

Lean manufacturing

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.

Pareto

Le diagramme de Pareto est un graphique représentant l'importance de différentes causes sur un phénomène. Ce diagramme permet de mettre en évidence les causes les plus importantes sur le nombre total d'effets et ainsi de prendre des mesures ciblées pour améliorer une situation.

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.

Politique HSE (hygiène, sécurité et environnement)

Ensembles des règles, procédures et consignes mises en œuvre par l'entreprise permettant de garantir l'intégrité physique et mentale des salariés et de limiter les conséquences sur la personne d'un accident du travail ou d'une maladie professionnelle.

Politique RSE (responsabilité sociale des entreprises)

Désigne la prise en compte par les entreprises, sur une base volontaire, et parfois juridique¹, des enjeux environnementaux, sociaux, économiques et éthiques dans leurs activités.

Programme ou plan de production

Document papier ou informatique mentionnant l'ensemble des productions à réaliser. Ce programme peut préciser les fabrications hebdomadaires à venir mais également journalières avec l'exercice d'ordonnancement.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	39/44

QQOQCCP

QQOQCCP, pour « Qui ? Quoi ? Où ? Quand ? Comment ? Combien ? Pourquoi ? », est un sigle résumant une méthode empirique de questionnement. Sa simplicité, son caractère logique et systématique font que beaucoup l'utilisent aussi pour structurer la restitution des résultats de leurs analyses.

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.

Tableau de bord

Ensemble des indicateurs choisis pour mesurer la performance opérationnelle d'un périmètre de production.

TPM (total productive maintenance)

Méthodes de maintenance visant à améliorer le rendement des machines par une démarche proactive.

TWI

Méthode pédagogique de formation en situation de travail.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	40/44

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	03	12/02/2024	12/02/2024	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

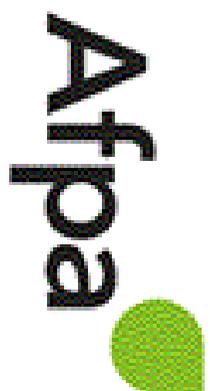
La certification professionnelle délivrée par le ministre chargé de l'emploi est appelée « titre professionnel ». Ce titre atteste que son titulaire maîtrise les compétences, aptitudes et connaissances permettant l'exercice d'activités professionnelles qualifiées. (Article R338-1 et suivants du Code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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSPI	REAC	TP-01305	03	12/02/2024	12/02/2024	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 D'ÉVALUATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Technicien supérieur en production industrielle

Niveau 5

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	03	08/02/2024	12/02/2024	1/26

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Technicien supérieur en production industrielle

Sigle du titre professionnel : TSPI

Niveau : 5 (Cadre national des certifications 2019)

Code(s) NSF : 200s - Technologies industrielles fondamentales - Production (niv100)

Code(s) ROME : H2501, H2503

Formacode : 31620

Date de l'arrêté : 18/01/2024

Date de parution au JO de l'arrêté : 08/02/2024

Date d'effet de l'arrêté : 31/03/2024

2. Modalités d'évaluation générales des titres professionnels

Les modalités d'évaluation des titres professionnels sont définies par l'arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.

Chaque modalité d'évaluation, identifiée dans le référentiel d'évaluation (RE) comme constitutive de la session du titre, du certificat de compétences professionnelles (CCP) ou du certificat complémentaire de spécialisation (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.

L'aménagement de la session d'examen pour les candidats en situation de handicap pourra s'appuyer sur le guide pratique d'aménagement des sessions d'examen disponible à l'adresse suivante : <https://travail-emploi.gouv.fr/formation-professionnelle/certification-competences-pro/titres-professionnels-373014>, rubrique textes réglementaires/documents techniques.

La proposition d'aménagement de la session d'examen est mise en œuvre en lien avec la DDETS concernée.

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

Les compétences des candidats issus d'un parcours continu de formation ou d'un parcours de validation des acquis de l'expérience (VAE) pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) *Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau 3.1 « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.*
- 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.*

Les compétences des candidats issus d'un parcours d'accès au titre professionnel par capitalisation de CCP sont évaluées par un jury au vu du livret de certification et d'un entretien 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.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	03	08/02/2024	12/02/2024	3/26

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 Préparer l'installation de production à partir du programme de production Suivre la production et traiter les aléas Rendre compte et fiabiliser les remontées d'informations de la production Accompagner l'intégration du personnel Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel	03 h 00 min	La mise en situation professionnelle se présente sous la forme d'une étude de cas. Le candidat y répond par écrit, individuellement, en présence d'un surveillant. L'étude de cas est la reconstitution représentative d'une situation en entreprise.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Organiser la production industrielle Préparer l'installation de production à partir du programme de production Suivre la production et traiter les aléas Rendre compte et fiabiliser les remontées d'informations de la production Accompagner l'intégration du personnel Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel	00 h 30 min	Le jury questionne le candidat sur ses réponses à l'étude de cas.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Accompagner l'intégration du personnel Mettre en œuvre les outils de management d'équipe Identifier les dysfonctionnements et en analyser les causes Proposer des actions d'amélioration de la performance Mettre en œuvre les évolutions techniques et organisationnelles	01 h 00 min	Le questionnement à partir de production(s) est la présentation orale et individuelle par le candidat de son rapport d'activités professionnelles. Le rapport d'activités réalisé préalablement à l'épreuve, s'appuie sur l'expérience du candidat vécue pendant la période en entreprise au sein d'un service de production. Le fond et la forme de ce rapport sont laissés à l'initiative du candidat. En cas d'impossibilité pour le candidat de produire un rapport (exemple : clause de confidentialité, cessation d'activité de l'entreprise), il présente oralement la mise en situation professionnelle réalisée juste avant. Pour ce faire, il reçoit une copie de son épreuve. Le jury lui demande d'expliquer ses propositions et d'argumenter ses choix.
Entretien final		00 h 20 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel. Au travers de l'entretien final, le jury s'assure que le candidat a intégré convenablement : <ul style="list-style-type: none"> la compréhension et le contour globale du métier quel qu'en soit le contexte d'exercice, la dimension technique du métier, les comportements professionnels (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	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	03	08/02/2024	12/02/2024	4/26

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

La mise en situation professionnelles se déroule avant l'entretien technique et peut donc s'effectuer hors présence du jury.

Elle décrit une situation de production à partir de:

- la description d'une ligne de production précisant les différents postes de travail, les documents techniques de production, l'organisation de la production, le programme de livraison, les aléas (absences du personnel, pannes machines, etc.);
- les éléments pour l'équilibrage des capacités avec les charges;
- les informations de stock pour vérifier la disponibilité des matières et/ou composants;
- le tableau de polyvalence pour pallier les absences du personnel de production, préparer l'intégration et la formation des intérimaires et proposer des évolutions de compétences.

Ainsi, le candidat établit un compte rendu d'activité commentant les indicateurs de performance de la production et expliquant les mesures correctives à prendre pour pallier les problématiques exposées. Il formalise également sa réflexion sur les changements techniques et organisationnelles à envisager pour répondre à l'évolution programmée de la ligne de fabrication.

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

A l'issue de la présentation, le jury questionne le candidat sur les informations au poste de travail (procédures et consignes HSE, fiches de poste et autres documents techniques de production), les supports de communication, l'organisation des réunions d'équipes, l'analyse des indicateurs de performance de la production, les problématiques et dysfonctionnements relevés, les causes trouvées et les solutions proposées, le plan d'actions établi, l'évaluation des coûts et des gains induits et enfin la communication dédiée au suivi et à l'explication des changements mis en place.

Un temps de préparation est à prévoir dans le cas où le candidat doit reprendre l'étude de cas (voir " Détail de l'organisation de l'épreuve" pour le questionnement à partir de production).

Précisions pour le candidat VAE :

Le candidat VAE doit se mettre en relation avec le centre organisateur afin de préparer la présentation de son rapport d'activités professionnelles. Il doit ainsi valider la disponibilité et le fonctionnement des moyens matériels et logiciels nécessaires.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	03	08/02/2024	12/02/2024	5/26

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 capacités sont calculées et comparées à la charge prévisionnelle.</p> <p>Le programme de production est établi en fonction des besoins prévisionnels</p> <p>Les stocks de production sont gérés.</p> <p>La démarche qualité et l'entretien/maintenance des équipements, sont connus.</p> <p>Les procédures, instructions et modes opératoires sont pris en compte.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Préparer l'installation de production à partir du programme de production	<p>Les documents de production sont exploités aux postes de travail.</p> <p>L'approvisionnement en matière, composants et/ou emballages est vérifié.</p> <p>Les nomenclatures et les gammes sont connues et respectées.</p> <p>Le tableau de polyvalence des effectifs est pris en compte.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Suivre la production et traiter les aléas	<p>Les procédures et les consignes HSE sont connues.</p> <p>Le plan de production est pris en compte.</p> <p>Les documents de suivi de production et les indicateurs du tableau de bord sont renseignés.</p> <p>Les mesures correctives des aléas sont proposées et argumentées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Rendre compte et fiabiliser les remontées d'informations de la production	<p>Les indicateurs de production sont déterminés en fonction des objectifs fixés.</p> <p>Les éléments de compte rendu d'activité sont déterminés.</p> <p>Les comptes rendus sont rédigés.</p> <p>Les écarts par rapport aux objectifs sont expliqués.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Coordonner une équipe de production					
Accompagner l'intégration du personnel	<p>Les supports de communication sont accessibles et explicites.</p> <p>Les procédures et les consignes HSE sont expliquées.</p> <p>La procédure d'intégration des nouveaux arrivants est formalisée.</p> <p>Les fiches de poste sont expliquées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" 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	03	08/02/2024	12/02/2024	6/26

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel	Les attentes et objectifs pour chacun des postes sont formalisées. Un plan d'évolution des compétences défini pour chaque collaborateur est présenté. Les formations sont proposées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mettre en œuvre les outils de management d'équipe	Les indicateurs de performance de la production sont commentés. Les réunions sont préparées et animées. Les actions d'améliorations sont proposées et expliquées.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Améliorer la performance d'un secteur de production industrielle					
Identifier les dysfonctionnements et en analyser les causes	Les dysfonctionnements sont repérés et décrits. Les variations des indicateurs de performance de la production sont analysées. Les causes des dysfonctionnements sont expliquées et hiérarchisées. Les remontées du terrain sont formalisées. Une approche méthodique d'identification et d'évaluation des causes de dysfonctionnement est mise en place.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Proposer des actions d'amélioration de la performance	Les méthodes de résolution de problèmes sont utilisées. Les actions d'amélioration sont listées et hiérarchisées. Les coûts et les gains induits sont calculés.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Mettre en œuvre les évolutions techniques et organisationnelles	Les plans d'actions sont établis et suivis. Les actions sont menées et les chantiers sont conduits en fonction des problématiques à résoudre. Les changements sont explicités et accompagnés. Une communication dédiée est mise en place. L'avancement et la mise en place des actions d'amélioration des performances sont présentés.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Obligations réglementaires le cas échéant : Sans objet					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	03	08/02/2024	12/02/2024	7/26

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Communiquer	Accompagner l'intégration du personnel
	Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel
	Mettre en œuvre les évolutions techniques et organisationnelles
	Rendre compte et fiabiliser les remontées d'informations de la production
Organiser ses actions	Identifier les dysfonctionnements et en analyser les causes
	Mettre en œuvre les évolutions techniques et organisationnelles
	Mettre en œuvre les outils de management d'équipe
	Proposer des actions d'amélioration de la performance
Traiter des informations	Identifier les dysfonctionnements et en analyser les causes
	Organiser la production industrielle
	Préparer l'installation de production à partir du programme de production
	Suivre la production et traiter les 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

4.2. Protocole d'intervention du jury :

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

Puis dans l'ordre, il mène l'entretien technique, le questionnement à partir de production(s) et l'entretien final.

Enfin, il procède à la délibération.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

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

La mise en situation professionnelle est effectuée en présence d'un surveillant.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	03	08/02/2024	12/02/2024	8/26

REFERENTIEL D'ÉVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Technicien supérieur en production industrielle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	03	08/02/2024	12/02/2024	9/26

CCP

Superviser l'activité quotidienne d'une production industrielle

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

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- 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.

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 Préparer l'installation de production à partir du programme de production Suivre la production et traiter les aléas Rendre compte et fiabiliser les remontées d'informations de la production	02 h 00 min	La mise en situation professionnelle se présente sous la forme d'une étude de cas. Le candidat y répond par écrit, individuellement, en présence d'un surveillant. L'étude de cas est la reconstitution représentative d'une situation en entreprise.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Organiser la production industrielle Préparer l'installation de production à partir du programme de production Suivre la production et traiter les aléas Rendre compte et fiabiliser les remontées d'informations de la production	00 h 30 min	Le jury questionne le candidat sur ses réponses à l'étude de cas.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	02 h 30 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	03	08/02/2024	12/02/2024	11/26

La mise en situation professionnelles se déroule avant l'entretien technique et peut donc s'effectuer hors présence du jury.

Elle décrit une situation de production à partir de:

- la description d'une ligne de production précisant les différents postes de travail, les documents techniques de production, l'organisation de la production, le programme de livraison, les aléas (absences du personnel, pannes machines, etc.);
- les éléments pour l'équilibrage des capacités avec les charges;
- les informations de stock pour vérifier la disponibilité des matières et/ou composants;
- le tableau de polyvalence pour pallier les absences du personnel de production.

Ainsi, le candidat établit un compte rendu d'activité commentant les indicateurs de performance de la production et expliquant les mesures correctives à prendre pour pallier les problématiques exposées. Il formalise également sa réflexion sur les changements techniques et organisationnelles à envisager pour répondre à l'évolution programmée de la ligne de fabrication.

Informations complémentaires concernant l'entretien technique :

L'entretien technique se déroule après la mise en situation professionnelle.

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 l'entretien technique et enfin, il procède à la délibération.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

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

La mise en situation professionnelle est effectuée en présence d'un surveillant.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	03	08/02/2024	12/02/2024	12/26

CCP

Coordonner une équipe de production

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

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- 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.

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 Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel	01 h 00 min	La mise en situation professionnelle se présente sous la forme d'une étude de cas. Le candidat y répond par écrit, individuellement, en présence d'un surveillant. L'étude de cas est la reconstitution représentative d'une situation en entreprise.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Accompagner l'intégration du personnel Identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personnel	00 h 20 min	Le jury questionne le candidat sur ses réponses à l'étude de cas.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Accompagner l'intégration du personnel Mettre en œuvre les outils de management d'équipe	00 h 30 min	Le questionnement à partir de production(s) est la présentation orale et individuelle par le candidat de son rapport d'activités professionnelles. Le rapport d'activités réalisé préalablement à l'épreuve, s'appuie sur l'expérience du candidat vécue pendant la période en entreprise au sein d'un service de production. Le fond et la forme de ce rapport sont laissés à l'initiative du candidat.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	03	08/02/2024	12/02/2024	13/26

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
			<p>En cas d'impossibilité pour le candidat de produire un rapport (exemple : clause de confidentialité, cessation d'activité de l'entreprise), il présente oralement la mise en situation professionnelle réalisée juste avant. Pour ce faire, il reçoit une copie de son épreuve.</p> <p>Le jury lui demande d'expliquer ses propositions et d'argumenter ses choix.</p>
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	01 h 50 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

La mise en situation professionnelles se déroule avant l'entretien technique et peut donc s'effectuer hors présence du jury.

Elle décrit une situation de production à partir de:

- la description d'une ligne de production précisant les différents postes de travail, l'organisation de la production, le programme de livraison;
- le tableau de polyvalence pour pallier les absences du personnel de production et préparer la formation des intérimaires.

Le candidat décrit les éléments de base de la procédure d'intégration des nouveaux arrivants. Il formalise sa réflexion sur les évolutions des compétences du personnel de production et ainsi établi un plan de formations argumenté, qui répond également aux évolutions programmées de la ligne de fabrication.

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

A l'issue de la présentation, le jury questionne le candidat sur les informations au poste de travail (procédures et consignes HSE, fiches de poste et autre documents techniques de production), les éléments constituant une procédure d'intégration des nouveaux arrivants, les supports de communication et enfin l'organisation des réunions d'équipes.

Un temps de préparation est à prévoir dans le cas où le candidat doit reprendre l'étude de cas (voir " Détail de l'organisation de l'épreuve" pour le questionnement à partir de production).

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Coordonner une équipe de production

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 00 h 50 min

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	03	08/02/2024	12/02/2024	14/26

Protocole d'intervention du jury :

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

Puis dans l'ordre, il mène l'entretien technique et le questionnement à partir de production(s).

Enfin, il procède à la délibération.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

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

La mise en situation professionnelle est effectuée en présence d'un surveillant.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	03	08/02/2024	12/02/2024	15/26

CCP

Améliorer la performance d'un secteur de production industrielle

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

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- 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.

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 ou Présentation d'un projet réalisé en amont de la session	Sans objet Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Identifier les dysfonctionnements et en analyser les causes Proposer des actions d'amélioration de la performance Mettre en œuvre les évolutions techniques et organisationnelles	01 h 00 min	Le questionnement à partir de production(s) est la présentation orale et individuelle par le candidat de son rapport d'activités professionnelles. Le rapport d'activités réalisé préalablement à l'épreuve, s'appuie sur l'expérience du candidat vécue pendant la période en entreprise au sein d'un service de production. Le fond et la forme de ce rapport sont laissés à l'initiative du candidat.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	03	08/02/2024	12/02/2024	17/26

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
			Le jury lui demande d'expliquer ses propositions et d'argumenter ses choix.
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	01 h 00 min	

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

A l'issue de la présentation, le jury questionne le candidat sur l'analyse des indicateurs de performance de la production, les problématiques et dysfonctionnements relevés, les causes trouvées et les solutions proposées, le plan d'actions établi, l'évaluation des coûts et des gains induits et enfin la communication dédiée au suivi et à l'explication des changements mis en place.

Un temps de préparation est à prévoir dans le cas où le candidat doit reprendre l'étude de cas (voir "Détail de l'organisation de l'épreuve" pour le questionnement à partir de production).

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 00 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury mène le questionnement à partir de production(s), puis procède à la délibération.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

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

La mise en situation professionnelle est effectuée en présence d'un surveillant.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	03	08/02/2024	12/02/2024	18/26

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Technicien supérieur en production industrielle

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	L'étude de cas se déroule dans une salle adaptée au passage d'examens écrits.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention.
Entretien technique	L'entretien technique se déroule dans une salle au calme, aménagée et dimensionnée pour au moins trois personnes : 2 membres du jury et 1 candidat.	Salle de cours
Questionnement à partir de productions	L'entretien technique se déroule dans une salle au calme, aménagée et dimensionnée pour au moins trois personnes: 2 membres du jury et 1 candidat.	Salle de cours
Entretien final	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	03	08/02/2024	12/02/2024	19/26

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 doivent chacun disposer d'une table et d'une chaise.	1	Les postes de travail sont espacés pour assurer la confidentialité.
Équipements	1	Questionnement à partir d'une production : <ul style="list-style-type: none">• un ordinateur équipé de logiciel de présentation;• un vidéo projecteur;• un support de projection adapté;• 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 : <ul style="list-style-type: none">• l'énoncé de l'étude de cas;• le support de restitution;• des feuilles de brouillon.	1	Questionnement à partir d'une production : pas de documentation spécifique autre que celle dont se munira le candidat pour sa soutenance.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	03	08/02/2024	12/02/2024	20/26

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

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

Technicien(ne) supérieur(e) en production industrielle Arrêté du 02/12/2016		Technicien supérieur en production industrielle Arrêté du 18/01/2024	
CCP	Superviser l'activité quotidienne d'une production industrielle	CCP	Superviser l'activité quotidienne d'une production industrielle
CCP	Améliorer la performance d'un secteur de production industrielle	CCP	Coordonner une équipe de production
		CCP	Améliorer la performance d'un secteur de production industrielle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSPI	RE	TP-01305	03	08/02/2024	12/02/2024	21/26

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	03	08/02/2024	12/02/2024	23/26

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."

