

REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES

DU TITRE PROFESSIONNEL

Technicien de production industrielle

Niveau 4

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	1/42

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	15
Fiche compétences transversales de l'emploi.....	31
Glossaire technique	33
Glossaire du REAC	39

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	3/42

Introduction

Présentation de l'évolution du titre professionnel

Le titre professionnel "Technicien de production industrielle" a été créé par arrêté paru au Journal Officiel du 1er décembre 1996, régulièrement révisé en 1999, 2002, 2004, 2009, 2014 puis dernièrement par arrêté paru au Journal Officiel du 21/12/2018 avec date d'effet au 13/07/2019.

Toujours conforme aux besoins du marché de l'emploi, il est proposé à la révision sans modification de la structure qui comporte deux activités types.

Contexte de l'examen du titre professionnel

La veille technologique et documentaire menée, a permis d'examiner les compétences des activités du titre professionnel.

Les méthodes choisies pour étudier les évolutions de l'emploi sont les suivantes

- L'analyse des offres d'emploi disponibles sur les sites d'emploi via un agrégateur avec des clés de tri sur les compétences émergentes (robotisation, informatique, numérique, maintenance, cobot...)
- La réalisation d'entretiens avec les salariés tenant de l'emploi et/ou leurs managers
- Une veille documentaire sur les évolutions technologiques actuelles des techniciens de production industrielle.

L'analyse du travail fait émerger que si les tâches concernant le pilotage d'une ligne de production industrielle restent l'activité quotidienne d'un technicien de production dans l'entreprise, il faut prendre en compte les évolutions suivantes dans le renouvellement de la certification :

- Le métier de technicien en production industrielle est impacté par l'évolution des technologies numériques et l'interconnexion de tous les équipements;
- Les technologies d'aide ergonomique aux opérateurs de production avec des systèmes motorisés comme les robots, les cobots, les exosquelettes, les outils assistés connaissent une diffusion de plus en plus rapide dans les entreprises;
- Les organisations sont plus collaboratives, plus participatives, et informent les personnels en continu des résultats quotidiens de fabrication au travers de la « communication visuelle »;
- Les structurations des projets en groupes de travail multi secteurs (conception, maintenance, ...) encouragent l'agilité et la mobilité des équipes, favorisent l'émergence d'idées d'amélioration mais nécessitent des compétences d'adaptation en continue;
- Des exigences accrues sur les savoir-faire relationnels et particulièrement communicationnels et le travail en équipe

Ainsi, en tenant compte de cet état des lieux, les ajustements suivants sont proposés sur le titre de Technicien de production industrielle :

- L'intitulé de l'activité « Piloter une ligne de production industrielle » est renommée en « Piloter une ligne de production industrielle y compris robotisée » et son contenu est modifié avec le transfert de la compétence « Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production industrielle » dans l'activité « Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle y compris robotisée »;
- L'intitulé de l'activité « Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle » est modifié en « Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle y compris robotisée » et son contenu évolue avec le transfert de la compétence « Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production industrielle »;
- La compétence "mobiliser les environnements numériques" auparavant répartie dans certaines compétences du titre est ajoutée en compétence transversale;
- Les connaissances liées à la prise en compte de la pluralité des spécificités du personnel des équipes ont été ajoutées.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	5/42

Liste des activités

Ancien TP : Technicien de production industrielle

Activités :

- Piloter une ligne de production industrielle
- Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle

Nouveau TP : Technicien de production industrielle

Activités :

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	6/42

Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Piloter une ligne de production industrielle y compris robotisée	1	Préparer un poste de travail de production industrielle
		2	Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle y compris robotisée
		3	Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle
		4	Réguler l'activité et la performance de la ligne de production industrielle
2	Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle y compris robotisée	5	Organiser l'activité du personnel de production
		6	Accompagner les personnels de production à leur prise de poste
		7	Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production
		8	Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	8/42

FICHE EMPLOI TYPE

Technicien de production industrielle

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

Le technicien de production industrielle a en charge le fonctionnement d'une ou plusieurs lignes de production, composées de plusieurs postes de travail, manuels, automatisés ou robotisés liés entre eux par la fabrication du produit.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

L'automobile, le conditionnement, l'assemblage, la chimie, la cosmétique, la pharmacie, l'agro-alimentaire, le textile, l'aéronautique...

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

Technicien de production, technicien d'atelier, responsable d'îlot, animateur de ligne, technicien de ligne, technicien d'îlot

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	9/42

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Selon le domaine concerné

Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

Néant

Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Piloter une ligne de production industrielle y compris robotisée
Préparer un poste de travail de production industrielle
Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle y compris robotisée
Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle
Réguler l'activité et la performance de la ligne de production industrielle
2. Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle y compris robotisée
Organiser l'activité du personnel de production
Accompagner les personnels de production à leur prise de poste
Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production
Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle

Compétences transversales de l'emploi

Travailler et coopérer au sein d'un collectif
Respecter des règles et des procédures
Mobiliser les environnements numériques

Niveau et/ou domaine d'activité

Niveau 4 (Cadre national des certifications 2019)
Convention(s) : Sans Objet
Code(s) NSF :
200s--Technologies industrielles fondamentales - Production (niv100)

Fiche(s) Rome de rattachement

H2503 Pilotage d'unité élémentaire de production mécanique
H2504 Encadrement d'équipe en industrie de transformation

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	10/42

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

Piloter une ligne de production industrielle y compris robotisée

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

A partir du plan de production et du dossier de fabrication des pièces, des procédures et des modes opératoires et dans le respect des règles de sécurité, d'hygiène et d'environnement, le technicien de production surveille une ligne de production industrielle. Il coordonne les opérations de pilotage de la ligne de fabrication pour en assurer un fonctionnement fluide et conforme aux objectifs.

Pour cette activité, et sous la responsabilité d'un responsable hiérarchique, le technicien prépare le poste de travail en prenant les mesures nécessaires pour assurer l'approvisionnement des matières premières, la répartition du personnel, et le réglage du matériel. Il démarre la ligne de production, si nécessaire en mode dégradé. Il surveille l'installation et reste attentif aux indicateurs, collecte les données en temps réel via les systèmes de surveillance ou l'observation. Il contrôle la conformité de la production, stabilise le process et anticipe les changements de série. Il communique avec son responsable sur les éventuels incidents et faits marquants. Il réalise les contrôles qualité selon les instructions en vigueur. Il maintient l'installation dans un état optimum de fonctionnement : suivi des maintenances premier niveau, maintien de l'ordre et de la propreté. Il arrête la ligne de production et transmet les consignes pour les équipes suivantes.

Le technicien peut exercer dans de nombreux domaines industriels, seul ou en équipe.

Les conditions de travail sont variables selon le secteur et la taille de l'entreprise, avec des horaires postés, par roulement ou fixes. Le port des équipements de protection individuelle tels que chaussures de sécurité, protections anti-bruit, etc. est obligatoire. Les tâches s'effectuent le plus souvent debout et les déplacements dans le périmètre dont il est responsable sont fréquents.

L'emploi oblige à faire preuve d'une grande réactivité, une bonne capacité d'analyse et de rigueur dans la connaissance des process et des procédures. L'objectif permanent du technicien de production industrielle est de garantir la sécurité des personnes et des installations et la productivité du périmètre dont il a la charge.

Le technicien a différents interlocuteurs : son responsable hiérarchique à qui il rend compte régulièrement de son activité et des problèmes rencontrés ainsi que les personnels de production à qui il communique les instructions techniques nécessaires au fonctionnement de la ligne.

Il est également en lien avec les techniciens dont les services sont connexes au siens, qu'il en soit le client ou le fournisseur afin d'assurer la fluidité de fabrication et pouvoir anticiper si besoin des changements sur son périmètre. Enfin, il est en contact avec les personnels des services support de la production : services qualité, méthodes, maintenance, logistique, métrologie.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Selon le domaine concerné.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

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

Compétences transversales de l'activité type

Travailler et coopérer au sein d'un collectif
Respecter des règles et des procédures
Mobiliser les environnements numériques

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	11/42

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

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

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

A partir du plan de fabrication, modes opératoires et des consignes de son responsable hiérarchique, le technicien répartit le personnel sur les postes de travail, coordonne leur activité. Il les accompagne et les forme lors de leur prise de poste et veille en permanence au respect des procédures de sécurité, de process et d'environnement pour réaliser la production demandée.

Le technicien de production industrielle est l'interlocuteur privilégié lors de l'accompagnement d'un nouveau collaborateur ou d'un changement de poste d'un opérateur de son périmètre. A ce titre, il doit s'assurer de transmettre les informations du document d'accueil et les procédures de santé et sécurité de l'installation. Il doit accompagner le nouvel arrivant sur le poste de travail en lui expliquant les tâches attendues, les modes opératoires et les moyens nécessaires pour parvenir à l'objectif de production. Il identifie les difficultés éventuelles du personnel et les remonte au responsable hiérarchique en vue d'une adaptation du poste si nécessaire

Au quotidien, il analyse les besoins en personnel de son périmètre en fonction des objectifs de production et organise la prise des différents postes. Il répartit la charge de travail équitablement suit l'activité des opérateurs de son périmètre.

Lorsqu'un dysfonctionnement est identifié, il en analyse les causes possibles et résout les cas les plus simples. En cas de problème plus important, il prend les mesures conservatoires nécessaires et avertit son responsable hiérarchique et les services de maintenance.

Il participe à la démarche d'amélioration continue de son périmètre et propose des actions pour optimiser le fonctionnement des équipements ou de l'organisation. Pour cela, le technicien analyse les indicateurs de performance de la ligne de fabrication et identifie les points potentiels d'amélioration. Il propose des actions d'amélioration à son responsable hiérarchique et participe à des groupes de travail d'amélioration continue. Enfin, il met en œuvre les solutions choisies dans l'atelier de production. Son responsable hiérarchique à qui il rend compte et qui lui précise les différents axes d'amélioration à envisager est son principal interlocuteur. Il accueille et accompagne au quotidien les personnels de production et travaille avec les techniciens des services connexes à la production : bureau d'études, maintenance, méthodes, qualité.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Selon le domaine concerné.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Organiser l'activité du personnel de production

Accompagner les personnels de production à leur prise de poste

Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production

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

Compétences transversales de l'activité type

Travailler et coopérer au sein d'un collectif

Respecter des règles et des procédures

Mobiliser les environnements numériques

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	13/42

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Préparer un poste de travail de production industrielle

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir du dossier de fabrication, qu'il soit physique ou numérique, préparer les postes de travail de la ligne de production industrielle afin d'assurer une gestion efficace du temps et des ressources allouées pour la production.

Rassembler les outils, les outillages, les équipements et les matières premières nécessaires à la production de la série. Contrôler l'ensemble des références correspondantes au bon de fabrication, organise l'espace de travail et s'assurer de sa propreté. Vérifier que les équipements et machines sont correctement reliés aux énergies, configurés et prêts à être utilisés, en appliquant l'ensemble des procédures et règles HSE. Effectuer les opérations de réglage et de calibrage nécessaires pour garantir leur bon fonctionnement.

Mettre à jour l'ensemble des documents de suivi et s'assurer de la bonne transmission des procédures aux opérateurs présents.

Analyser en cas de problème ou de fait marquant, l'impact sur la production et transmettre l'information à un responsable hiérarchique.

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

Le technicien prépare quotidiennement, en autonomie et sous la responsabilité d'un supérieur hiérarchique, les postes de travail de son périmètre, dans le respect des procédures HSE, des modes opératoires, des consignes et des principes de développement durable de l'entreprise. Le respect des temps de préparation et la conformité des indicateurs de production sont des contraintes fortes incombant au technicien.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés

S'assurer que les documents de suivi sont à jour et compréhensibles.

Les approvisionnements sont anticipés de manière à assurer le démarrage de la production;

Les postes sont propres et prêts à être utilisés

Les références des approvisionnements sont vérifiées par rapport au dossier de fabrication

Les matériels sont réglés, fixés, montés et raccordés aux énergies en conformité au dossier de fabrication

Tout incident ou fait marquant dont l'impact sur la production est mesuré et analysé, est remonté au responsable hiérarchique

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

Appliquer et faire appliquer une procédure, un mode opératoire et les règles HSE

Exploiter les documents de fabrication

Contrôler les équipements industriels : procédures d'entretien, fonctionnement des organes de sécurité, paramètres de réglage, bridage des outils

Réaliser les branchements électriques, pneumatiques et hydrauliques entre outillage, machine, équipements périphériques et en contrôler l'efficacité

Faire approvisionner les matières, contenants, composants et consommables prévus par la gamme de fabrication.

Déplacer, manipuler, positionner une charge au bon emplacement et déconditionner les produits à l'aide d'un transpalette et des outils de manutention prévus sur le poste.

Vérifier et contrôler la référence des composants

Manipuler les écrans d'un pupitre de commande d'une machine de production

Faire réaliser la maintenance préventive des équipements

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	15/42

Régler les paramètres de l'ensemble de équipements, robotisés ou non et les mettre en fonctionnement
 Renseigner les indicateurs de suivi de production sur le support prévu par la procédure, qu'il soit numérique ou physique
 Réagir à tout aléas, incident ou accident de fabrication et alerter sa hiérarchie
 Comprendre le système de contrôle de la ligne de production : automates, MES, ERP
 Trier, conditionner et évacuer les déchets
 Mettre en œuvre la méthode des 5S et faire maintenir les postes dans un état standard

Organiser son espace de travail
 Répartir les tâches en tenant compte des spécificités du personnel : formation, expérience, handicap
 Hiérarchiser et ordonnancer les opérations de préparation

Communiquer des informations oralement et par écrit
 S'adapter à différents types de situation
 Travailler en équipe
 Prendre en compte les informations transmises, les prioriser, savoir les transmettre

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise et de leur interactivité
 Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités
 Connaissance du domaine d'intervention du technicien dans le système de production de l'entreprise
 Connaissance des équipements de protection individuelle, des procédures, des modes opératoires et règles HSE
 Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
 Connaissance des différents documents de production et de l'ordre de fabrication
 Connaissance des zones à risques sur les machines et de leurs systèmes de sécurité, "semi-auto", "manuel" et "réglage"
 Connaissance des moyens de manutention légère et des règles d'utilisation
 Connaissance des différentes énergies, des dangers correspondants, des types de circuits et de raccords d'énergie
 Connaissance des technologies suivantes et de leurs risques : automatique, électricité, mécanique, pneumatique, robotique et hydraulique
 Connaissance de base de la lecture de plans d'installation d'outillages
 Connaissance de base des différentes techniques de bridage
 Connaissance des différents temps de fabrication
 Connaissance des données élémentaires d'un logiciel de gestion de production, d'un ERP, d'une supervision
 Connaissance de la méthode de changement rapide d'outillage : "SMED"
 Connaissance des différents types de déchets : alimentaire, vert, industriel, toxique et de leur filière d'élimination
 Connaissance des différentes utilisations des déchets : recyclage, réutilisation, destruction
 Connaissance de la relation client-fournisseur
 Connaissance de base des différents types de handicap
 Connaissance de la réglementation concernant la prise en compte des situations de handicap, des principaux acteurs (médecine du travail...)
 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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	16/42

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle y compris robotisée

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Sur une ligne de production préalablement raccordées aux énergies, à partir du dossier de fabrication et des consignes de sécurité, procéder au démarrage et à l'arrêt de l'installation industrielle selon les procédures en vigueur pour s'assurer du maintien opérationnel des équipements et permettre la production.

Initialiser et lancer les systèmes de surveillance des équipements pour produire les premières pièces.

Agir sur les programmes et les organes de commande machine, de robot et/ou cobot pour s'adapter au plan de production

S'assurer de la conformité de la cadence de production.

En cas d'aléas et selon le besoin, démarrer l'installation en mode dégradé et appliquer les procédures associées à ce fonctionnement.

S'assurer qu'à chaque étape du processus, les règles HSE en vigueur sont respectées et que les procédures d'urgence sont connues.

En fin de production réaliser l'ensemble des opérations prévues par la procédure avant la mise hors tension de l'installation : vide de la ligne, évacuation des containers, inspection finale des outillages, remplissage des bons de suivi ou retouche par exemple. Vérifier que les postes de travail sont propres et rangés.

Renseigner les documents de suivi de production, sur supports physiques et/ou numériques.

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

Le technicien exerce cette compétence au quotidien dans le respect des procédures et des modes opératoires, des consignes éventuelles d'un responsable hiérarchique, dans le respect des règles HSE et des principes de développement durable de l'entreprise.

Après la mise en place du poste de travail, il procède au démarrage et à l'arrêt de l'installation seul ou en équipe, en autonomie et sous la responsabilité d'un hiérarchique sur des installations comportant une ou plusieurs machines qui peuvent être démarrées et arrêtées simultanément ou consécutivement.

Le technicien doit minimiser les temps d'arrêt de l'installation et les rebuts de début de fabrication.

Critères de performance

Les règles de sécurité et normes en vigueur sont respectées

L'installation est démarrée et arrêtée selon les instructions de conduite et procédures en vigueur

La cadence attendue est atteinte

Les manipulations sur les programmes et sur les organes de commande machine, de robot et/ou cobot sont réalisées conformément au dossier de fabrication

Les indicateurs de suivi de production et le support de consignes sont renseignés de façon lisible et exploitable avec des données fiables sur un support physique ou numérique

Le protocole de démarrage en mode dégradé et les procédures d'urgences sont connus

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Exploiter un document de production

Manipuler le pupitre de commande d'une machine de production, et/ou d'un robot, d'un cobot

Démarrer, arrêter et programmer par apprentissage un robot, un cobot

Initialiser un équipement de production, robotisé ou non

Contrôler les produits avec les appareils préconisés dans le dossier de fabrication

Régler et ajuster les paramètres principaux des machines en fonction des défauts constatés

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	17/42

Renseigner un résultat sur un document de suivi de production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail

Réagir et alerter à des symptômes anormaux tels que vibrations, bruit, chaleur, odeur

Calculer une date de fin de fabrication

Remplir un bon de suivi « outillage »

Réaliser les sauvegardes informatiques en fin de série

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Hiérarchiser et ordonnancer des actions

Prendre en compte des informations transmises

S'adapter à différents types de situations

Communiquer oralement, par écrit ou via un système numérique avec son environnement

Rendre compte auprès de différents interlocuteurs en adaptant au besoin sa communication pour tenir compte de leurs éventuelles spécificités.

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

Connaissance du domaine d'intervention du technicien dans le système de production de l'entreprise

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE

Connaissance des différents équipements de protection individuelle et de leur utilisation

Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail

Connaissance des différents documents de production

Connaissance de la technologie des machines de production

Connaissance des zones à risques sur les machines et de leurs systèmes de sécurité

Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production tels que "marche", "réglage"

Connaissance de base de la lecture de plans de pièces

Connaissance de la technologie des différents instruments usuels de contrôle

Connaissance de la technologie des robots, des cobots et de leurs précautions d'emploi

Connaissance des éléments du pupitre de commande des machines

Connaissance des technologies suivantes et de leurs risques : automatique, électricité, mécanique, pneumatique, robotique et hydraulique

Connaissance des différents temps de fabrication

Connaissance des données élémentaires d'un logiciel de gestion de production, d'un ERP, d'une supervision

Connaissance de la relation client-fournisseur

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
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	18/42

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

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

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des documents de contrôle qualité correspondants à la fabrication, après avoir vérifié la validité des étalonnages des moyens, selon la périodicité prévue et avec l'aide possible d'une défauthèque et/ou de pièces témoins, prélever des échantillons de pièces. Contrôler les échantillons et analyser les résultats pour garantir la conformité et la qualité de la production.

En fonction des défauts éventuellement constatés, formuler les hypothèses de modification de réglages, les mettre en œuvre et les tester afin de stabiliser le process de production et produire des pièces conformes. Renseigner les documents de suivi de production et de suivi de la qualité sur un support physique et/ou numérique.

Au besoin, isoler les produits non-conformes selon la procédure de non-conformité correspondante au cas détecté : rebut, retouche nécessaire, en attente de décision.

Dans le cas de défauts non répertoriés dans les documents qualité, arrêter l'installation et transmettre l'ensemble des informations et paramètres au service Qualité et à son responsable hiérarchique afin de traiter immédiatement le problème.

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

Le technicien assure le contrôle de la conformité des pièces au quotidien dans le respect des procédures d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures et principes de développement durable de l'entreprise.

Il met en œuvre le plan de contrôle, en autonomie et sous la responsabilité d'un supérieur hiérarchique, en collaboration avec le service qualité et avec l'aide des personnels de production pour application et tests des modifications sur la ligne de production.

Il applique les procédures au sein de l'atelier, près des installations, dans un espace propice au contrôle qualité des pièces : luminosité, propreté et accessibilité des moyens de contrôle doivent être adaptées.

Les modes opératoires de contrôle, la fréquence de prélèvements, la nature des moyens de contrôle sont définis et détaillés dans les fiches qualité du dossier de fabrication. Les contrôles peuvent être de différents types : dimensionnels, poids, visuels, tactiles, de fonctionnement.

Les réglages assurés par le technicien de production pour pallier les dérives correspondent à des modifications simples de paramètres et ne relèvent pas d'une mise au point ou d'une optimisation de procédé.

Critères de performance

Les procédures de contrôle sont respectées

En cas d'anomalie repérée, les modifications de réglages sont effectuées avec méthodes et une validation rigoureuse des résultats.

Les défauts sont analysés et comparés à ceux des pièces témoins

Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée

Les procédures en cas de défaut critique ou inconnu sont maîtrisées

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Exploiter un document qualité

Contrôler la date de validité de l'étalonnage des instruments de contrôle

Manipuler un moyen de contrôle selon les instructions d'utilisation

Effectuer une mesure dimensionnelle, physique, tactile, d'aspect, un test de fonctionnement

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	19/42

Comparer un résultat de mesure à un intervalle de tolérance
Evaluer visuellement ou tactilement un résultat par rapport à une référence
Analyser et réagir à une dérive sur une carte de contrôle
Analyser la stabilité des paramètres de fabrication sur les écrans des machines
Actualiser un document de réglage de production
Renseigner un résultat sur un document de suivi qualité, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile
Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de contrôle
Les dérives du produit et du process sont identifiées, corrigées et validées selon les modes opératoires

Organiser son espace de contrôle
Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Communiquer oralement, par écrit ou via un système numérique avec son environnement
Travailler en équipe
Prendre en compte des informations transmises
Rendre compte

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise et de leur interactivité
Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités
Connaissance du domaine d'intervention du technicien dans le système de production de l'entreprise
Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance du vocabulaire, des normes et de l'organisation de la Qualité
Connaissance des documents qualité, des différentes normes et du principe de la traçabilité du produit
Connaissance de la technologie des différents instruments usuels de contrôle
Connaissance des méthodes de mesurage direct et indirect
Connaissance de base de la lecture de plans de pièces
Connaissance des différents défauts des pièces produites
Connaissance des relations entre les défauts et les modifications des paramètres machine
Connaissance de base des notions de statistique
Connaissance des caractéristiques d'une carte de contrôle
Connaissance de base sur l'étalonnage des moyens de contrôle
Connaissance de la notion de traçabilité
Connaissance des données élémentaires d'un logiciel de gestion de production, d'un ERP, d'une supervision

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	20/42

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

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

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'observations instantanées sur la ligne de fabrication et du plan de production établi, réaliser les vérifications nécessaires au fonctionnement de la ligne, vérifier les paramètres machine, l'état d'avancement de la production, la quantité des pièces produites et le respect des temps gammes pour assurer la performance et le suivi de l'activité. Respecter et rappeler l'ensemble des règles HSE en vigueur.

S'assurer que les tâches de maintenance de premier niveau sont réalisées conformément aux procédures. Vérifier que les cadences de production et les indicateurs de performance sont aux objectifs. Réaliser les changements de série nécessaires

Suppléer les opérateurs sur l'ensemble des postes en cas de besoin, prendre des décisions en autonomie en cas de problème et remonter auprès de sa ligne hiérarchique tout incident. Communiquer les impacts éventuels des aléas sur les délais de livraison.

Mettre à jour les indicateurs de suivi de production et les commenter auprès des personnels de production dans la limite de son périmètre.

Veiller au renseignement des documents de suivi de production, sur un support physique et/ou numérique.

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

Cette compétence s'exerce au quotidien dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et de d'environnement, en appliquant les procédures et les principes du développement durable de l'entreprise. Elle est mise en œuvre tout au long de la production, en atelier, sur la ligne de fabrication, en autonomie et en relation étroite avec le personnel de production du périmètre.

Le suivi du fonctionnement et de la performance de la ligne doit être effectué régulièrement et d'autant plus fréquemment si les îlots travaillent en flux tendus sur de petites séries.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés

La cadence de production et l'ensemble des indicateurs de la ligne sont conformes à la gamme de fabrication

Les arrêts programmés et les changements de série sont anticipés et réalisés

Les documents de production et les tableaux de bord sont renseignés de façon fiable, lisible et exploitable

Les procédures de maintenance de premier niveau sont connues et suivies

Tout incident ou fait marquant dont l'impact est mesuré et analysé, est remonté au responsable hiérarchique

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

Utiliser des interfaces numériques de type tablettes

Analyser des informations fournies par les outils numériques

Renseigner un suivi de production

Rédiger des documents d'intervention, des consignes, des rapports

Saisir des données par informatique

Présenter des résultats de production

Anticiper les situations

Prendre des décisions et faire preuve de réactivité

Suivre des processus méthodologiques

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	21/42

Communiquer oralement, par écrit ou via un système numérique avec son environnement
Travailler en équipe
Prendre en compte des informations transmises
S'adapter à différents types de situation
Être à l'écoute et intégrer l'avis des collaborateurs
Rendre compte auprès de différents interlocuteurs

Connaissance de l'utilisation des outils numériques de type tablette
Connaissance de base des principes et des concepts de la planification de production
Connaissances des différents indicateurs de la production et de leur signification
Connaissance des principaux documents de fabrication

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	22/42

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

Organiser l'activité du personnel de production

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir du planning de production, des consignes éventuelles de son responsable hiérarchique et des personnels présents au démarrage du poste, analyser les besoins de production et déterminer l'organisation du personnel nécessaires pour maintenir l'équilibre entre les ressources disponibles et les performances de production.

Selon la configuration, proposer ou demander du personnel à un autre service, puis affecter les personnels au poste de travail de façon équitable. Transmettre les informations nécessaires à la production aux personnels présents sur les postes, et collecter en retour les informations.

S'assurer de la bonne compréhension des consignes et de la réalisation des opérations prescrites. Respecter et faire respecter les procédures HSE. Réaliser un suivi adapté pour garantir l'appropriation des informations par l'ensemble du personnel. Traiter les absences imprévues et alerter au besoin son responsable hiérarchique sur un risque de défaut de livraison de la production.

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

Le technicien organise l'activité du personnel au quotidien dans le respect des procédures d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures et principes de développement durable de l'entreprise.

Il détermine les besoins en personnel dans l'atelier, au poste de travail, plutôt en début de poste et en relation étroite avec le personnel de production.

Le technicien peut remplacer occasionnellement un personnel de production absent.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés

Le besoin en personnel est analysé en tenant compte des spécificités des productions à réaliser

La répartition du personnel disponible est adaptée afin de réaliser l'objectif de production et gérer les priorités

Les informations de production conformes sont transmises au personnel dans un vocabulaire clair et partagé

L'activité du personnel est suivie

Les charges de travail sont réparties équitablement entre les personnels de production

Tout incident ou fait marquant dont l'impact est mesuré et analysé, est remonté au responsable hiérarchique

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

Analyser une charge de travail

Expliquer les tâches à réaliser

Vérifier des résultats par rapport aux objectifs assignés

Anticiper les situations imprévues

Répartir la charge de travail au sein d'une équipe en tenant compte si besoin des situations de handicap

Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Ordonner et coordonner des actions

Suivre l'activité du personnel

Appliquer les mesures relatives à l'aménagement, à l'adaptation ou à la transformation du poste de travail du salarié (notamment pour les personnes en situation de handicap)

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	23/42

Communiquer oralement, par écrit ou via un système numérique avec son environnement
Travailler en équipe
Être à l'écoute et collecter les informations issues des personnels de production
Transmettre des informations et des consignes à des interlocuteurs variés
Vérifier leur compréhension
Transmettre son savoir-faire technique
Intégrer des informations de sources variées
Rendre compte
Partager avec son équipe la légitimité des aménagements préconisés dans le cadre de la prise en compte d'une situation de handicap

Connaissance des procédures, modes opératoires et consignes HSE
Connaissance des documents de production
Connaissance des formes de communication telles que les communications ascendante, descendante, interne, externe
Connaissance des modes de communication tels que les communications orale, écrite, visuelle ou via un écran interactif
Connaissance des situations de communication telles que réunion, tête à tête, exposé technique, passage de consignes
Connaissance de base des différents types de handicap
Connaissance de la réglementation concernant la prise en compte des situations de handicap, des principaux acteurs (médecine du travail...)
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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	24/42

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 6

Accompagner les personnels de production à leur prise de poste

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des documents d'accueil de l'entreprise, présenter le poste de travail à un nouvel arrivant, son environnement de travail, le sensibiliser aux différents risques et procédures d'hygiène, sécurité et environnement pour favoriser la sécurité, l'intégration et la productivité du salarié.

A partir des documents de production et/ou dans le cadre d'un changement de poste de travail ou d'un changement de production, présenter aux opérateurs les pièces à produire, les défauts éventuels, les points de contrôle à surveiller. Contribuer à la formation des opérateurs en tenant compte de leur expérience et réaliser un suivi personnalisé de ces derniers pour leur garantir la bonne appropriation des informations et s'assurer de leur performance professionnelle. En cas d'écart entre la progression attendue et celle réalisée, identifier les points bloquants et alerter son supérieur hiérarchique. Comprendre et savoir expliquer les aménagements raisonnables réalisés pour prendre en compte les difficultés d'un collaborateur.

Au préalable, anticiper les changements prévus et mesurer les répercussions qui en résultent afin d'en informer les personnels de l'installation

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

Le technicien accompagne les personnels de production à leur prise de poste dans le respect des procédures d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures et principes de développement durable de l'entreprise.

Seul ou sein d'une équipe, en autonomie, mais avec le support de son responsable hiérarchique ou d'autres services de l'entreprise, il exerce cette compétence en deux temps :

Dès l'arrivée d'une personne sans connaissance de l'entreprise ou d'une personne mutée d'un autre service, le technicien participe à son intégration dans l'équipe avec d'autres personnes du secteur de production telles que son responsable hiérarchique, l'animateur sécurité ou le technicien qualité.

Lors des changements de production et/ou lors de la mise en œuvre de nouvelles fabrications, le technicien participe à la formation des personnels de production. Il est alors le référent de la conduite de l'installation.

Critères de performance

Les procédures et les consignes HSE sont connues et clairement énoncées

Les documents d'accueil sont commentés

Les fonctions et les tâches principales d'un nouvel arrivant lui sont expliquées et montrées

Les informations transmises sont conformes sur le plan technique et adaptées aux interlocuteurs

Les points bloquants sont identifiés et remontés au responsable hiérarchique

Les adaptations nécessaires sont proposées pour prendre en compte les difficultés du collaborateur

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

Sensibiliser, faire appliquer et vérifier l'appropriation des procédures et des consignes HSE

Rédiger un support simple d'information ou de formation

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

Etablir et rédiger un compte-rendu

Vérifier les résultats par rapport aux objectifs assignés

Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Ordonnancer et coordonner en relation avec d'autres personnes des actions

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	25/42

Suivre et accompagner le personnel
Organiser une visite du secteur
Animer une réunion de suivi de production

Communiquer oralement, par écrit ou via un système numérique avec son environnement
Transmettre son savoir-faire technique
Intégrer des informations de sources variées
Accueillir en partie une personne, définir son rôle, son activité dans l'équipe, présenter son poste de travail et ses objectifs de production
Être à l'écoute et intégrer l'avis des collaborateurs
Commenter le contenu du livret d'accueil
Rendre compte
Accueillir un nouveau collaborateur en situation de handicap
Appliquer les mesures relatives à l'aménagement, à l'adaptation ou à la transformation du poste de travail du salarié
Partager avec son équipe la légitimité des aménagements préconisés

Connaissance des procédures et consignes HSE
Connaissance des bonnes pratiques gestes et postures
Connaissance des documents de production
Connaissance de base des principaux modes d'apprentissage
Connaissance de base des méthodes de formation au poste de travail
Connaissance des outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents
Connaissance des documents et supports d'accueil
Connaissance de base sur la notion de compétences
Connaissance des formes de communication telles que les communications ascendante, descendante, interne, externe
Connaissance des modes de communication tels que les communications orale, écrite, visuelle ou via un écran interactif
Connaissance des situations de communication telles que réunion, tête à tête, exposé technique, passage de consignes
Connaissance de la structure d'un compte-rendu
Connaissance de base des différents types de handicap
Connaissance de la réglementation concernant la prise en compte des situations de handicap, des principaux acteurs (médecine du travail...)
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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	26/42

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 7

Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des alertes et alarmes constatées sur la ligne de production, et à l'aide des informations techniques de l'installation, du dossier de fabrication, sur des problèmes connus, diagnostiquer l'origine du dysfonctionnement, estimer rapidement son incidence sur le délai de livraison, dépanner l'installation si l'opération curative est courte et simple, ou faire intervenir le service maintenance et l'aider au besoin dans sa tâche, afin de poursuivre rapidement la fabrication et d'assurer la continuité de production.

Si nécessaire et en concertation avec les services supports de production et son responsable hiérarchique, proposer et argumenter le démarrage et le fonctionnement de la ligne de production en mode dégradé.

Renseigner les documents de suivi de production sur un support physique et/ou numérique selon la procédure en cours dans l'entreprise. Rendre compte de son intervention à son responsable hiérarchique.

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

Le technicien est confronté au quotidien au diagnostic et à la résolution de dysfonctionnements sur la ligne de production dans le respect des procédures d'hygiène, de sécurité et d'environnement.

Il exerce en autonomie et sous la responsabilité d'un supérieur hiérarchique en cours de production sur l'ensemble des installations de son périmètre et sur des problèmes connus. Il travaille seul pour la phase de diagnostic et en collaboration avec les services de maintenance pour l'intervention.

Les dysfonctionnements doivent être résolus rapidement pour ne pas dégrader le taux d'utilisation des équipements qui est toujours une contrainte forte dans les objectifs de production.

Critères de performance

Les documents de production sont analysés et exploités

La fonction défaillante, sur l'installation de production est identifiée avec méthode

L'incidence des dysfonctionnements est identifiée et évaluée

Les décisions et les mesures conservatoires sont prises.

Les dysfonctionnements simples sont résolus

Tout incident ou fait marquant dont l'impact est mesuré et analysé est remonté au responsable hiérarchique

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Utiliser et faire utiliser les équipements de protection individuelle

Positionner l'installation dans l'état préconisé

Identifier globalement la fonction défaillante d'une machine

Analyser et évaluer un risque dû à la nature d'un élément défectueux

Lire et comparer des résultats d'indication d'énergie par rapport à une donnée fournie : pression, température

Utiliser des interfaces numériques de type tablettes

Analyser des informations fournies par les outils numériques

Nettoyer et lubrifier un élément mécanique

Alerter sur les risques de type électrique, mécanique, pneumatique, hydraulique et thermique

Renseigner un résultat ou une indication sur un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail

Trier, conditionner et évacuer les déchets

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	27/42

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Communiquer oralement, par écrit ou via un système numérique avec son environnement

Travailler en équipe

Prendre en compte des informations transmises

S'adapter à différents types de situation

Prendre des décisions et faire preuve de réactivité

Rendre compte

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

Connaissance des unités de mesure et des procédures de calcul des conversions d'unités

Connaissance du domaine d'intervention du technicien dans le système de production de l'entreprise

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE

Connaissance des différents équipements de protection individuelle et de leur utilisation

Connaissance des systèmes de sécurité et des principaux organes des moyens de production

Connaissance de la technologie des organes des machines de production

Connaissance des technologies suivantes et de leurs risques : automatique, électricité, mécanique, pneumatique, robotique et hydraulique

Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers

Connaissance des habilitations électrique et mécanique

Connaissance de base de l'organisation d'un service maintenance

Connaissance des différents types et de niveaux de la maintenance

Connaissance de base des documents d'intervention de maintenance

Connaissance des produits de nettoyage industriel et de leur utilisation

Connaissance des différents outils d'intervention, de leur utilisation et de leurs dangers

Connaissance du pupitre de commande des machines

Connaissance de base des techniques de lubrification et de graissage

Connaissance de la technologie et du fonctionnement des appareils de mesure de température, pression

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

Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production tels que "marche", "réglage"

Connaissance des données élémentaires d'un logiciel de gestion de production, d'un ERP, d'une supervision

Connaissance de la filière de tri des déchets

Connaissance des différents types de déchets : alimentaire, vert, industriel, toxique

Connaissance des différentes utilisations des déchets : recyclage, réutilisation, destruction

Connaissance de la relation client-fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	28/42

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 8

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

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Après analyse des données de fabrication et des observations de terrain, et face à une problématique ponctuelle ou récurrente dans l'atelier, identifier les leviers d'amélioration et proposer à son responsable des améliorations techniques, organisationnelles, ou d'optimisation énergétique pour maintenir la compétitivité, la sécurité et augmenter la performance de la ligne industrielle.

Argumenter le choix des solutions en démontrant leur faisabilité technique et financière. Tester les solutions retenues, mesurer les gains et, le cas échéant, les pérenniser. Réaliser un compte-rendu écrit clair de suivi des résultats obtenus.

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

Ponctuellement selon l'apparition d'écart, d'incidents ou d'accidents sur la ligne de fabrication et au sein de l'atelier, le technicien mène des actions d'amélioration sur son périmètre. En autonomie et en équipe, avec le support des services connexes de l'entreprise dans le cadre d'un groupe de travail, notamment les services de Maintenance, de la Qualité et des Méthodes. Il reste sous la responsabilité d'un supérieur hiérarchique. Le technicien doit s'appuyer sur l'historique des événements et à l'aide du dossier de fabrication. Les principaux axes de progrès concernent l'amélioration de la sécurité, de la qualité et de la productivité. Il doit informer les personnels concernés par les modifications liées aux solutions mises en place.

Critères de performance

Les observations terrain et les informations transmises par les personnels sont prises en compte et analysées.

Les données de production sont analysées et exploitées à l'aide d'outils d'analyse appropriés.

Les points potentiels d'amélioration, y compris d'optimisation énergétique, sont identifiés.

Les améliorations sont réalisables techniquement et financièrement.

Les propositions sont exprimées de manière synthétique et argumentée.

Les interventions réalisées et les résultats obtenus font l'objet d'un compte-rendu écrit clair et exploitable.

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

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Exploiter les relevés des documents de fabrication

Utiliser des interfaces numériques de type tablettes

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

Analyser des informations fournies par les outils numériques

Mettre en œuvre des outils de résolution de problèmes

Mettre en œuvre des outils d'organisation du travail

Suivre les étapes d'une méthodologie de résolution de problèmes

Expliquer et argumenter une modification, un plan d'actions

Rédiger une note d'explicitation

Identifier et énoncer les bénéfices d'une amélioration

Participer à des travaux simples d'adaptation sur la ligne de fabrication

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

Prendre en compte des critères économiques de base

Réaliser une recherche documentaire

Participer ou animer un groupe de travail

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	29/42

Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Organiser la collecte et la compilation des données
Respecter des délais de rendu de documents
Apprécier les limites de son champ de compétences

Communiquer oralement, par écrit ou via un système numérique avec son environnement
Travailler en groupe de travail et en équipe pluridisciplinaire
Développer des liaisons techniques et relationnelles
Intégrer des informations de sources variées
Exprimer ses besoins à différents interlocuteurs
S'adapter à des interlocuteurs variés
Rédiger des documents d'intervention, des consignes, des rapports
Rendre compte

Connaissance des documents de production
Connaissance de la lecture de plans de pièces
Connaissance de l'utilisation des outils numériques de type tablette
Connaissance des étapes d'une méthode de résolution de problèmes
Connaissance de base des éléments de calcul d'un coût de production
Connaissance des principaux indicateurs de production
Connaissance de base de l'ergonomie et de l'organisation du travail
Connaissance des outils qualité tels que "Pareto", "Brainstorming", "QQOQCCP", "5M"
Connaissance des méthodes et des outils de l'amélioration de la performance industrielle tels que "5S", "SMED", "Kaizen", "Lean"
Connaissance de la structure d'un plan d'actions
Connaissance de la structure d'un compte-rendu

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	30/42

FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

Travailler et coopérer au sein d'un collectif

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre du travail quotidien en production industrielle, être capable de collaborer efficacement avec les membres de l'équipe, partager les informations et les responsabilités pour assurer l'ensemble du programme de fabrication.

Savoir mobiliser une équipe et collecter les informations auprès du personnel pour trouver une solution à un problème ou optimiser un processus de production. Faire preuve de respect envers les membres de l'équipe et être capable de flexibilité pour travailler dans des conditions changeantes et faire face aux imprévus.

Participer le cas échéant à des groupes de travail pour améliorer les indicateurs de production du secteur.

Critères de performance

Tout incident ou fait marquant dont l'impact est mesuré et analysé est remonté au responsable hiérarchique

Les informations de production conformes sont transmises au personnel dans un vocabulaire clair et partagé

L'activité du personnel est suivie

Les observations terrain et les informations transmises par les personnels sont prises en compte et analysées.

Respecter des règles et des procédures

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Être capable de comprendre et d'interpréter une procédure fournie dans le cadre de l'installation industrielle, en saisir les objectifs.

Lors du travail quotidien, suivre les consignes établies, respecter scrupuleusement les étapes, les outils et les mesures de sécurité prévues pour la fabrication. Être rigoureux dans l'exécution des tâches demandées.

Critères de performance

Les procédures, mode opératoire et règles HSE sont appliqués et respectés

Les règles de sécurité et normes en vigueur sont respectées

Mobiliser les environnements numériques

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Au quotidien, maîtriser les outils, technologies et ressources numériques dans le contexte de l'industrie.

Savoir naviguer sur un outil digital tel qu'un PC, une tablette ou un smartphone. Être à l'aise avec les tableurs, traitement de texte et messageries digitales.

Être en mesure d'apprendre rapidement à utiliser de nouveaux outils.

Comprendre les mesures de sécurité associées aux outils numériques : gestion des mots de passe, menaces en ligne et logiciels malveillants.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	31/42

Critères de performance

Les indicateurs de suivi de production et le support de consignes sont renseignés de façon lisible et exploitable avec des données fiables sur un support physique ou numérique

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	32/42

Glossaire technique

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	33/42

5S

Méthode permettant d'améliorer en permanence l'organisation, la propreté et la sécurité d'un poste de travail.

Brainstorming

Appelée également remue-méninges, c'est une technique formalisée de résolution créative de problème sous la direction d'un animateur.

CACES

Le CACES est un certificat d'aptitude à la conduite en sécurité d'engins de manutention, pour l'essentiel. C'est un test, passé auprès d'un organisme testeur certifié validant les connaissances et le savoir-faire d'un conducteur pour la conduite d'une catégorie d'engins en sécurité.

Il existe 7 recommandations de la CNAMTS (caisse nationale de l'assurance maladie des travailleurs salariés) selon le type de véhicules (engins de chantier, grues, ...).

La recommandation concernée pour ce titre professionnel est nommée R489. Elle concerne les chariots élévateurs à conducteur porté. Elle est divisée en sept catégories, selon l'usage, le type du chariot, les capacités de charge (inférieure et égale à six tonnes ou au-delà) et son usage en production ou en dehors.

Seules les catégories 1 et 3 sont concernées pour ce titre :

- Catégorie 1A : transpalettes à conducteur porté et préparateurs de commandes au sol sans élévation du poste de conduite (hauteur de levée inférieure ou égale à 1,2m)
- Catégorie 3 : chariots élévateurs en porte-à-faux de capacité inférieure ou égale à 6000 kg.

Cobot

Contraction de « Robot collaboratif », un cobot réalise des tâches en interaction avec un être humain.

Déchet

Objet ou substance ayant subi une altération d'ordre physique ou chimique, ou qui ne présente plus d'utilité et destiné à l'élimination ou au recyclage.

Dérive de production

Modification du process pouvant entraîner des pièces non conformes.

Diagramme de Pareto

Graphique représentant l'importance de différentes causes sur un phénomène. Il met en évidence les causes les plus importantes sur le nombre total d'effets et permet de prendre des mesures ciblées pour améliorer une situation.

Ecran tactile

Périphérique informatique qui cumule les fonctions d'affichage d'un écran pour l'affichage et d'une souris pour le pointage.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	34/42

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.

Equipement périphérique

Machine annexée à l'installation de production permettant l'alimentation en pièces élémentaires tel un bol vibrant, ou permettant des opérations complémentaires telles un marquage, un conditionnement.

FIM

Fédération des industries mécaniques.

Gestes et postures

Méthode permettant d'appliquer les bons gestes et d'adopter les bonnes postures au travail.

GPAO

Logiciel de Gestion de Production Assisté par Ordinateur.
Installation de production
Ensemble des machines de production, des robots et des équipements périphériques issus des secteurs de la fabrication et du conditionnement.

Interface Homme-Machine

Appelés IHM, ils définissent les moyens et les outils mis en œuvre afin qu'un humain puisse contrôler et communiquer avec une machine.
Dans le domaine de l'automatisation, les écrans tactiles sont des IHMs très populaires afin de centraliser le contrôle d'un procédé sur un seul écran.

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

Méthode de juste à temps basée sur une circulation d'étiquettes et de contenants de pièces fabriquées.
Terme japonais signifiant « étiquette », c'est une fiche cartonnée que l'on fixe sur les bacs ou les contenants 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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	35/42

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.

Maintenance prédictive

Maintenance planifiée sur la base de l'analyse des données d'utilisation propre à chaque équipement permettant d'anticiper les dysfonctionnements.

Mode opératoire

Appelé quelquefois instruction, c'est un document qui décrit de manière précise une suite d'opérations à réaliser.

MSP ou SPC

Appelée maîtrise statistique des procédés (MSP : Statistical Process Control) ou SPC en anglais), c'est le contrôle statistique des processus.

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. 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.

Objet connecté

Objet équipé de capteurs et de transmetteurs de données pour échanger avec des systèmes électroniques. Cet objet peut être utilisé dans des installations industrielles pour capturer des données en temps réel ou dans les processus logistiques pour améliorer la traçabilité.

Ordre de Fabrication (OF)

Ordre envoyé en interne à un atelier de fabrication l'autorisant à produire un produit. Ce document précise la référence du produit à mettre en production, la taille du lot et la date fixée de production.

Planification de la production

La planification de la production consiste à définir, en fonction des délais et des priorités, les dates de début des opérations d'un ordre (OT = Ordre de Travail ; OF = ordre de fabrication, OM = Ordre de maintenance, OA = Ordre d'achat ...), afin que celles-ci soient terminées dans les délais prévus.

Planning de fabrication

Transcription dans l'atelier du programme de fabrication classé par type de fabrication ou par ligne de fabrication.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	36/42

Procédure

Document qui indique de quelle façon accomplir une activité. La procédure, plus générale, ne doit pas être confondue avec le mode opératoire qui décrit la manière d'effectuer une des tâches spécifiées dans la procédure.

Programme de fabrication

Document papier ou informatique mentionnant l'ensemble des productions à réaliser quotidiennement, hebdomadairement ou mensuellement.

Puce RFID

Etiquette numérique permettant de stocker ou de récupérer des données à distance.

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.

Réalité augmentée

Technique permettant de superposer en temps réel une ressource numérique (en 2D ou 3D) à une image réelle visible par transparence ou capturée par une caméra.

Réalité virtuelle

Technologie permettant d'immerger une personne dans un monde artificiel créé numériquement.

Règles HSE

Règles 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.

Robot

Dispositif conçu pour accomplir automatiquement des tâches imitant ou reproduisant, dans un domaine précis, des actions humaines. C'est une machine chargée d'effectuer une ou plusieurs tâches de manière autonome. Le robot industriel accomplit un certain travail sur une chaîne de montage. Un robot peut être mobile et utiliser différents moyens de locomotion.

SMED

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	37/42

Supervision

Fait partie des systèmes utilisés dans l'interface homme machine (IHM) ; système informatique permettant de conduire et de surveiller une installation de production à distance.

Tableau de bord

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

Taux de rendement global

Le taux de rendement global (ou TRG) est un indicateur destiné à suivre la productivité qui inclut tous les arrêts : aléas, pannes, arrêts programmés.
C'est le rapport entre le temps utile et le temps d'ouverture.

Taux de rendement synthétique

Le taux de rendement synthétique (ou TRS) est un indicateur destiné à suivre le taux d'utilisation de machines.

Il est défini par la formule : $TRS = \text{Production réelle} / \text{production maximum théorique}$.

Le TRS décompose et met en évidence les pertes de production en différentes catégories sur lesquelles un plan d'actions est mis en place.

TPM

C'est une démarche d'amélioration de la performance, qui permet d'accroître les résultats d'une entreprise. La TPM ou total productive maintenance est effectuée à partir d'un constat terrain qui s'appuie sur les aléas et les dysfonctionnements des équipements. Il consiste en une opération corrective, en vue de parfaire l'organisation et la productivité de l'entreprise.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	38/42

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
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	39/42

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
TPI	REAC	TP-00295	08	18/06/2024	07/02/2024	40/42

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 de production industrielle

Niveau 4

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	1/30

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Technicien de production industrielle

Sigle du titre professionnel : TPI

Niveau : 4 (Cadre national des certifications 2019)

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

Code(s) ROME : H2503, H2504

Formacode : 31620

Date de l'arrêté : 28/05/2024

Date de parution au JO de l'arrêté : 16/06/2024

Date d'effet de l'arrêté : 13/07/2024

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 TPI

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
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	3/30

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	Préparer un poste de travail de production industrielle Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle y compris robotisée Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle Réguler l'activité et la performance de la ligne de production industrielle Organiser l'activité du personnel de production Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production	01 h 30 min	La mise en situation professionnelle se déroule individuellement en présence du jury. A partir d'un ordre de fabrication et du dossier de fabrication des pièces à produire, le candidat organise le poste de travail, rentre les paramètres machine, démarre l'installation, produit les premières pièces et ajuste les réglages si nécessaire, produit et contrôle la série de pièces demandées. Il résout un dysfonctionnement, puis renseigne informatiquement le document de suivi de fabrication.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle Réguler l'activité et la performance de la ligne de production industrielle Organiser l'activité du personnel de production Accompagner les personnels de production à leur prise de poste Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production	00 h 10 min	L'entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle. Le jury questionne le candidat sur : - sa capacité d'organisation des activités - l'adaptation des personnels au poste de travail et à la prise en compte de leurs difficultés éventuelles - le suivi de l'activité et de la performance de la ligne de production industrielle
▪ Questionnaire professionnel	Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production	00 h 20 min	Le questionnaire est réalisé simultanément et individuellement par les candidats en présence d'un surveillant d'examen. Il porte sur les connaissances liées aux compétences prévues pour cette modalité.
▪ Questionnement à partir de production(s)	Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle	00 h 40 min	En amont de la session, le candidat réalise un rapport d'activités professionnelles sur des problématiques de production et les solutions apportées. Ce rapport est remis au jury avant la session d'examen. Le jour de l'examen le candidat : <ul style="list-style-type: none"> • Phase 1 (durée : 30min) : présente oralement son rapport • Phase 2 (durée : 10min) : répond aux questions du jury
Entretien final		00 h 20 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel.
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	03 h 00 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Selon la composition de l'installation de production et les caractéristiques de la production à réaliser, la mise en situation professionnelle peut nécessiter que certains postes de travail soient occupés par des opérateurs pour que la ligne fonctionne.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	4/30

Le jury demande alors à des personnes extérieures à la session et connaissant l'installation de production de se positionner sur les postes d'opérateurs et de réaliser les opérations prévues dans le dossier de fabrication; à charge néanmoins pour le candidat d'expliquer les tâches à réaliser à chaque opérateur.

Informations complémentaires concernant l'entretien technique :

L'entretien technique permet d'interagir directement avec le candidat. Il peut inclure une discussion sur des sujets techniques ou l'explication d'une démarche professionnelle.

Il peut être adapté au candidat en fonction des observations faites lors de la mise en situation professionnelle afin de compléter l'évaluation de ce dernier et valider l'ensemble des critères.

Informations complémentaires concernant le questionnaire professionnel :

Néant

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

Le rapport d'activités professionnelles écrit doit traiter de la résolution d'une ou plusieurs problématiques courantes de production. Par exemple des problèmes récurrents de qualité, des incidents de sécurité au poste de travail, un écart de productivité, un flux à optimiser...

Des productions spécifiques telles que des pièces ou des sous-ensembles peuvent être apportées par le candidat s'il les juge utile à sa soutenance. Les moyens utiles à la présentation du projet (PC et vidéo-projecteur) sont laissés à l'initiative du candidat.

Précisions pour le candidat VAE :

Avant la session, le candidat VAE doit se mettre en relation avec le centre organisateur afin de prendre connaissance des installations de production sur lesquelles il va passer l'épreuve.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	5/30

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)
Piloter une ligne de production industrielle y compris robotisée					
Préparer un poste de travail de production industrielle	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés</p> <p>S'assurer que les documents de suivi sont à jour et compréhensibles.</p> <p>Les approvisionnements sont anticipés de manière à assurer le démarrage de la production;</p> <p>Les postes sont propres et prêts à être utilisés;</p> <p>Les références des approvisionnements sont vérifiées par rapport au dossier de fabrication;</p> <p>Les matériels sont réglés, fixés, montés et raccordés aux énergies en conformité au dossier de fabrication;</p> <p>Tout incident ou fait marquant dont l'impact sur la production est mesuré et analysé, est remonté au responsable hiérarchique.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle y compris robotisée	<p>Les règles de sécurité et normes en vigueur sont respectées</p> <p>L'installation est démarrée et arrêtée selon les instructions de conduite et procédures en vigueur</p> <p>La cadence attendue est atteinte</p> <p>Les manipulations sur les programmes et sur les organes de commande machine, de robot et/ou cobot sont réalisées conformément au dossier de fabrication</p> <p>Les indicateurs de suivi de production et le support de consignes sont renseignés de façon lisible et exploitable avec des données fiables sur un support physique ou numérique</p> <p>Le protocole de démarrage en mode dégradé et les procédures d'urgences sont connus</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	6/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle	<p>Les procédures de contrôle sont respectées</p> <p>En cas d'anomalie repérée, les modifications de réglages sont effectuées avec méthodes et une validation rigoureuse des résultats.</p> <p>Les défauts sont analysés et comparés à ceux des pièces témoins</p> <p>Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée</p> <p>Les procédures en cas de défaut critique ou inconnu sont maîtrisées</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réguler l'activité et la performance de la ligne de production industrielle	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés</p> <p>La cadence de production et l'ensemble des indicateurs de la ligne sont conformes à la gamme de fabrication</p> <p>Les arrêts programmés et les changements de série sont anticipés et réalisés</p> <p>Les documents de production et les tableaux de bord sont renseignés de façon fiable, lisible et exploitable</p> <p>Les procédures de maintenance de premier niveau sont connues et suivies</p> <p>Tout incident ou fait marquant dont l'impact est mesuré et analysé, est remonté au responsable hiérarchique</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	7/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle y compris robotisée					
Organiser l'activité du personnel de production	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés</p> <p>Le besoin en personnel est analysé en tenant compte des spécificités des productions à réaliser</p> <p>La répartition du personnel disponible est adaptée afin de réaliser l'objectif de production et gérer les priorités</p> <p>Les informations de production conformes sont transmises au personnel dans un vocabulaire clair et partagé</p> <p>L'activité du personnel est suivie</p> <p>Les charges de travail sont réparties équitablement entre les personnels de production</p> <p>Tout incident ou fait marquant dont l'impact est mesuré et analysé, est remonté au responsable hiérarchique</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Accompagner les personnels de production à leur prise de poste	<p>Les procédures et les consignes HSE sont connues et clairement énoncées</p> <p>Les documents d'accueil sont commentés</p> <p>Les fonctions et les tâches principales d'un nouvel arrivant lui sont expliquées et montrées</p> <p>Les informations transmises sont conformes sur le plan technique et adaptées aux interlocuteurs</p> <p>Les points bloquants sont identifiés et remontés au responsable hiérarchique</p> <p>Les adaptations nécessaires sont proposées pour prendre en compte les difficultés du collaborateur</p>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	8/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production	<p>Les documents de production sont analysés et exploités</p> <p>La fonction défaillante, sur l'installation de production est identifiée avec méthode</p> <p>L'incidence des dysfonctionnements est identifiée et évaluée</p> <p>Les décisions et les mesures conservatoires sont prises.</p> <p>Les dysfonctionnements simples sont résolus</p> <p>Tout incident ou fait marquant dont l'impact est mesuré et analysé est remonté au responsable hiérarchique</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle	<p>Les observations terrain et les informations transmises par les personnels sont prises en compte et analysées.</p> <p>Les données de production sont analysées et exploitées à l'aide d'outils d'analyse appropriés.</p> <p>Les points potentiels d'amélioration, y compris d'optimisation énergétique, sont identifiés.</p> <p>Les améliorations sont réalisables techniquement et financièrement.</p> <p>Les propositions sont exprimées de manière synthétique et argumentée.</p> <p>Les interventions réalisées et les résultats obtenus font l'objet d'un compte-rendu écrit clair et exploitable</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Obligations réglementaires le cas échéant :					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	9/30

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Travailler et coopérer au sein d'un collectif	Accompagner les personnels de production à leur prise de poste
	Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production
	Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle
	Organiser l'activité du personnel de production
	Réguler l'activité et la performance de la ligne de production industrielle
Respecter des règles et des procédures	Accompagner les personnels de production à leur prise de poste
	Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle
	Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle y compris robotisée
	Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production
	Organiser l'activité du personnel de production
	Préparer un poste de travail de production industrielle
	Réguler l'activité et la performance de la ligne de production industrielle
Mobiliser les environnements numériques	Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle y compris robotisée
	Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production
	Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle
	Organiser l'activité du personnel de production
	Préparer un poste de travail de production industrielle
	Réguler l'activité et la performance de la ligne de production industrielle

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

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 40 min

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	10/30

4.2. Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle, de l'entretien technique et du questionnement à partir de production(s) et de l'entretien final.

Un jury composé de deux membres peut observer et évaluer deux candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée des deux candidats assurée, et proximité suffisante de leur poste de travail.

En cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle, le jury peut faire appel à un référent technique de la spécialité.

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

Pendant la mise en situation professionnelle, le responsable de session met à disposition du jury un référent technique joignable à tout moment et connaissant le fonctionnement de l'installation de production.

Ce référent technique intervient ponctuellement sur demande du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

Son rôle se limite exclusivement à intervenir sur demande du jury pour résoudre un problème technique.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	11/30

REFERENTIEL D'ÉVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Technicien de production industrielle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	13/30

CCP

Piloter une ligne de production industrielle y compris robotisée

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	Préparer un poste de travail de production industrielle Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle y compris robotisée Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle	01 h 30 min	La mise en situation professionnelle se déroule individuellement en présence du jury. Le candidat pilote la ligne de production et réalise la fabrication d'une série de pièces avec le changement de fabrication. A partir d'un ordre de fabrication et du dossier de fabrication des pièces à produire, le candidat organise le poste de travail, rentre les paramètres machine, démarre l'installation, règle les premières pièces, produit et contrôle la série des pièces demandées. Il résout un dysfonctionnement, puis renseigne le document de suivi de fabrication.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle Réguler l'activité et la performance de la ligne de production industrielle	00 h 15 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle. Le jury questionne le candidat sur sa capacité de suivi de l'activité et de la performance de la ligne de production.
▪ Questionnaire professionnel	Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle	00 h 20 min	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	15/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	02 h 05 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Selon la composition de l'installation de production et les caractéristiques de la production à réaliser, la mise en situation professionnelle peut nécessiter la présence d'opérateurs de production sur certains postes de travail.

Le jury demande alors à des personnes externes à la session et connaissant l'installation de production de se positionner sur les postes d'opérateurs et de réaliser les opérations prévues dans le dossier de fabrication; à charge pour le candidat d'expliquer néanmoins les tâches à réaliser à chaque opérateur.

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Piloter une ligne de production industrielle y compris robotisée

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 45 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle et de l'entretien technique.

Un jury composé de deux membres peut observer et évaluer la prestation de deux candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée des deux candidats assurée par une proximité suffisante de leurs postes de travail.

En cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle, le jury peut faire appel à un référent technique de la spécialité. 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.

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	16/30

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

Pendant la mise en situation professionnelle, le responsable de session met à disposition du jury un référent technique joignable à tout moment et connaissant le fonctionnement de l'installation de production.

Ce référent technique intervient ponctuellement sur demande du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle. Son rôle se limite exclusivement à intervenir sur demande du jury pour résoudre un problème technique. Ce référent technique peut être un des formateurs ayant encadré la formation.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	17/30

CCP

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

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

- Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- 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			
Présentation d'un projet réalisé en amont de la session	Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle	00 h 40 min	En amont de la session, le candidat réalise un rapport d'activités professionnelles sur des problématiques de production et les solutions apportées. Ce rapport est remis au jury avant la session d'examen. Le jour de la session, le candidat présente son rapport au jury. Le questionnement se déroule en deux phases successives, en présence du jury. Phase 1 (durée 30min) : le candidat présente oralement son rapport d'activités professionnelles. Phase 2 (durée 10min) : le jury questionne le candidat sur son rapport d'activités professionnelles.			
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :						
▪ Entretien technique	Organiser l'activité du personnel de production Accompagner les personnels de production à leur prise de poste	00 h 10 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury, après la présentation du rapport d'activités professionnelles. Le jury questionne le candidat sur sa capacité à organiser les activités des personnels et à les accompagner lors de leur prise de poste.			
SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	19/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
▪ 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 :		00 h 50 min	

Informations complémentaires concernant la présentation du projet réalisé en amont de la session :

Le rapport d'activités professionnelles , traite de la résolution d'une ou de plusieurs problématiques courantes de production.

Par exemple: problèmes récurrents de qualité, incidents ou risques sécurité au poste de travail, manque de productivité sur l'installation, flux de production à optimiser.

Le candidat mettra en avant sa démarche de résolution de problème et les résultats obtenus.

les moyens utiles (PC et vidéo projecteur) à la présentation du projet sont laissés à l'initiative du candidat.

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle y compris robotisée

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

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la présentation du projet réalisé en amont de la session et de l'entretien technique.

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.

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

Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	20/30

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Technicien de production industrielle

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Atelier ou local industriel d'un rangement et d'une propreté représentative de l'industrie et d'une surface permettant au candidat de se mouvoir aisément autour de l'installation de production.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention.
Entretien technique	Salle fermée équipée au minimum d'une table et trois chaises.	Cette salle doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.
Questionnement à partir de productions	Salle fermée équipée au minimum d'une table et trois chaises.	Cette salle doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.
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
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	21/30

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 simultanément pendant l'épreuve »

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultanément pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Questionnement à partir de production(s) : ordinateur de type PC équipé de logiciel de présentation, vidéo projecteur, tableau blanc avec ses accessoires tels que marqueurs, ...	1	Sans objet
	1	Poste de travail permettant la production de pièces industrielles avec la réalisation d'un changement de fabrication ou de version et le diagnostic d'un incident de fabrication.	1	Les produits réalisés sur l'installation de production permettent la réalisation au minimum d'une mesure de type dimensionnel ou de pesée.
Machines	1	Installation de production correspondant à une ligne flexible ou à une ligne de production comprenant plusieurs machines liées les unes aux autres par le produit à fabriquer. Cette installation est automatisée et peut comprendre des postes semi automatiques et manuels. Elle est équipée d'un ou plusieurs automates programmables, et éventuellement de robot, de cobot de chargement-déchargement ou de transfert de pièces. Elle permet d'être conduite selon les modes suivants : auto, semi auto et manuel. Elle permet le changement de produit ou de version dans un temps compatible avec la durée de l'épreuve et avec des moyens de manutention adaptés et compatibles à la mise en situation professionnelle.	1	Installation accessible aux candidats sans présenter de danger pour les personnes ou les biens. Matériels représentatifs des machines et équipements présents dans les entreprises industrielles.
Outils / Outillages	1	Matériel de contrôle tel que pied à coulisse, balance spécifique aux pièces à produire.	1	La liste est à référencer dans le dossier de fabrication.
	1	Outillage nécessaire à la production des pièces au poste de travail.	1	La liste est à référencer dans le dossier de fabrication.
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Équipements de protection individuelle spécifiques au poste de travail, selon les machines utilisées. Au minimum : vêtement de travail.	1	Sans objet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	22/30

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Matières d'œuvre	1	Matière d'œuvre spécifique aux pièces à produire.	1	La liste est à référencer dans le dossier de fabrication.
Documentations	1	Dossier de fabrication comprenant les documents nécessaires à la fabrication des produits finis tels que l'Ordre de Fabrication, le plan, la nomenclature, le conditionnement du produit fini. Tous les documents spécifiques au poste de travail et son environnement tels que les fiches de sécurité, modes opératoires, procédures, fiches de réglage.	1	Sans objet.
Autres	1	Selon la composition de l'installation de production et les caractéristiques de la production à réaliser, la mise en situation professionnelle peut nécessiter la présence d'opérateurs de production sur certains postes de travail.	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	23/30

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

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

Technicien de production industrielle Arrêté du 14/12/2018		Technicien de production industrielle Arrêté du 28/05/2024	
CCP	Piloter une ligne de production industrielle	CCP	Piloter une ligne de production industrielle y compris robotisée
CCP	Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle	CCP	Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle y compris robotisée

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	25/30

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
TPI	RE	TP-00295	08	16/06/2024	18/06/2024	27/30

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."

