



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

*Liberté
Égalité
Fraternité*

REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES

DU TITRE PROFESSIONNEL

Technicien(ne) supérieur(e) en gestion de production

Niveau 5

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	1/44

SOMMAIRE

	Pages
Présentation de l'évolution du Titre Professionnel.....	5
Contexte de l'examen du Titre Professionnel.....	5
Liste des activités.....	5
Vue synoptique de l'emploi-type.....	6
Fiche emploi type.....	7
Fiche activité type N° 1.....	9
Fiche compétence professionnelle N° 1.....	15
Fiche des compétences transversales de l'emploi type.....	35
Glossaire technique.....	36
Glossaire du REAC.....	41

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	3/44

Introduction

Présentation de l'évolution du Titre Professionnel

Le titre professionnel « Technicien(ne) supérieur(e) en gestion de production », constitué de 3 activités, a été créé par arrêté du 23 mars 2007, paru au journal officiel du 21 avril 2007.

Il a été reconduit par arrêté du 3 février 2012, paru au journal officiel du 16 février 2012.

Sa révision, en 2016 présente la même configuration en trois activités types que le millésime antérieur : en effet, elle correspond toujours aux besoins du marché du travail pour l'emploi concerné.

Contexte de l'examen du Titre Professionnel

Pour approfondir les éléments de veille sectorielle, une enquête a été réalisée. 8 questionnaires envoyés à des entreprises de secteurs d'activités très divers tels que l'automobile, l'agroalimentaire, la fabrication mécanique, l'équipement électrique et l'industrie du papier, et 61 offres d'emploi parues essentiellement à Pôle emploi du 11 au 21 janvier 2016, correspondant au code Rome H1403, ont été analysés.

L'analyse du travail ne montre pas d'évolution importante. Elle confirme cependant certaines tendances que la veille sectorielle avait déjà détectées :

- De plus en plus d'entreprises sous-traitent une partie ou la totalité de leur production. Le gestionnaire de production se voit, par conséquent, et de plus en plus souvent, confier la gestion des approvisionnements et des fournisseurs. Il lui est demandé d'être polyvalent, et de gérer tous les types de flux, qu'ils soient internes ou externes.

- L'utilisation d'un progiciel de gestion intégré (PGI) ou entreprise ressource planning (ERP en anglais) est mentionnée dans environ 50% des offres d'emploi. Il ne s'agit pas uniquement d'utiliser cet outil pour suivre la production, mais aussi pour gérer les approvisionnements, la sous-traitance, les achats, les données techniques, voire dans certaines entreprises, l'administration des ventes, le commercial.

Pour plus de clarté et d'exhaustivité, la compétence de l'ancien millésime : « Lancer, jalonner les opérations de fabrication, calculer les charges de travail et assurer l'équilibre charges – capacités » est scindée en 2 compétences distinctes :

« Assurer l'équilibre charges de travail et capacités de production »

et

« Lancer les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs ».

Liste des activités

Ancien TP : Technicien(ne) Supérieur(e) en Gestion de Production

Activités :

- Piloter à long terme les flux de produits industriels
- Conduire les flux de production à moyen et court termes
- Optimiser l'outil de gestion de production

Nouveau TP : Technicien(ne) supérieur(e) en gestion de production

Activités :

- Etablir un état prévisionnel de charges, de flux et de stocks à moyen et long terme
- Piloter les flux de production à moyen et court terme
- Optimiser l'outil de gestion de production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	5/44

Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Etablir un état prévisionnel de charges, de flux et de stocks à moyen et long terme	1	Construire le Plan Directeur de Production à partir de l'analyse du Plan Industriel et Commercial
		2	Garantir la mise à jour régulière et fiable des paramétrages et des données techniques fournies et/ou calculées
		3	Calculer et analyser les différents besoins en produits et en ressources
2	Piloter les flux de production à moyen et court terme	4	Tenir et gérer les stocks
		5	Assurer l'équilibre charges de travail et capacités de production
		6	Lancer les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs
		7	Ordonnancer les opérations de fabrication et en assurer le suivi de production
3	Optimiser l'outil de gestion de production	8	Identifier et proposer des améliorations continues
		9	Mettre en œuvre des actions d'amélioration de gestion de production
		10	Coordonner des actions d'équipe et animer des réunions

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	6/44

FICHE EMPLOI TYPE

Technicien(ne) supérieur(e) en gestion de production

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

En contribuant au préalable au processus de production, le(la) technicien(ne) supérieur(e) en gestion de production organise la production de l'entreprise de manière à ce qu'elle puisse respecter ces 3 objectifs :

- Livrer les commandes clients aux dates prévues.
- Optimiser les coûts de production et d'approvisionnement afin d'atteindre les marges souhaitées, et ainsi d'assurer sa pérennité.
- Garantir la qualité souhaitée.

Pour ce faire, il(elle) doit :

- Organiser et piloter la mise à disposition des commandes clients aux dates, dans les conditionnements et aux endroits prévus.
- A partir des données techniques fournies par les méthodes et la production, optimiser les coûts d'obtention, de stockage et d'acheminement des composants, des sous-ensembles et des ensembles.
- Identifier et proposer les améliorations potentielles en termes de gestion des différents flux et stocks inhérents à la production.

Ceci implique qu'il(elle) soit en capacité de :

- Fournir un prévisionnel de flux, de charges, d'approvisionnements et de stocks à long et moyen termes à partir d'un plan industriel et commercial et des commandes fermes de clients.
- Planifier la production à moyen et court termes et de lancer les ordres de fabrication et de commandes aux fournisseurs et sous-traitants.
- En fonction des impératifs de délais et de priorité, des contraintes et des aléas, d'ordonnancer à court terme les ordres de fabrication en garantissant l'équilibre charges/capacités et en optimisant les coûts de revient d'obtention et de stockage.
- Piloter les flux de production et de mise à disposition et de vérifier les quantités et délais d'approvisionnement et de mise à disposition ainsi que les stocks.
- Contribuer à l'amélioration continue en matière de gestion des flux et des stocks pour optimiser les coûts de revient et d'immobilisation et les délais d'obtention.

En permanence, Il(elle) est force de proposition et participe aux actions d'améliorations continues dans son secteur de responsabilité.

Son périmètre d'intervention, au sein d'une organisation qui varie d'une grande entreprise à une PME, peut être interne à la production, avec des relations à travers les différents services de l'entreprise ou externe à l'entreprise, avec des relations directes avec les clients, les fournisseurs et les transporteurs, pour suivre les commandes.

Le(la) technicien(ne) supérieur(e) en gestion de production communique dans l'entreprise avec la direction, les fonctions commerciales, financières et de production pour l'élaboration du Plan Industriel et Commercial, avec le service de production pour le suivi des fabrications en cours, avec les fournisseurs et sous-traitants dans le cadre des approvisionnements externes tels que l'envoi des commandes, le suivi, les relances et les contrôles des réceptions et des factures, avec les transitaires et transporteurs pour l'organisation de la réception et de l'expédition des marchandises.

Il(elle) travaille le plus souvent dans un bureau, mais se déplace toutefois régulièrement dans les différents ateliers de production. Il(elle) travaille habituellement en horaires de jour, mais si sa principale mission est d'ordonnancer la production, il(elle) peut adopter les horaires de celle-ci.

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

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement : mécanique, plasturgie, chimie, sidérurgie, métallurgie, électronique, textile, aéronautique, agroalimentaire, automobile, pharmacie, équipements électriques, ameublement.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	7/44

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :
niveau technicien à celui de responsable, dans toutes les fonctions de la gestion de production :
approvisionnement, gestion des stocks, planification, ordonnancement-lancement.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

Néant.

Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Etablir un état prévisionnel de charges, de flux et de stocks à moyen et long terme
Construire le Plan Directeur de Production à partir de l'analyse du Plan Industriel et Commercial
Garantir la mise à jour régulière et fiable des paramétrages et des données techniques fournies et/ou calculées
Calculer et analyser les différents besoins en produits et en ressources
2. Piloter les flux de production à moyen et court terme
Tenir et gérer les stocks
Assurer l'équilibre charges de travail et capacités de production
Lancer les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs
Ordonnancer les opérations de fabrication et en assurer le suivi de production
3. Optimiser l'outil de gestion de production
Identifier et proposer des améliorations continues
Mettre en œuvre des actions d'amélioration de gestion de production
Coordonner des actions d'équipe et animer des réunions

Compétences transversales de l'emploi (le cas échéant)

Utiliser les technologies de l'information, les outils informatiques et/ou bureautiques
Travailler en équipe
Organiser, préparer une action

Niveau et/ou domaine d'activité

Niveau 5 (Cadre national des certification 2019)
Convention(s) :
Code(s) NSF :
201p - Automatique - gestion

Fiche(s) Rome de rattachement

H1403 Intervention technique en gestion industrielle et logistique

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	6/44

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

Etablir un état prévisionnel de charges, de flux et de stocks à moyen et long terme

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

À partir des consignes de la direction générale ou de son responsable hiérarchique, le technicien supérieur en gestion de production établit, puis pilote les différents flux d'informations, physiques et financiers, de façon à faire respecter par la production les quantités et les délais dus aux clients. Il exerce directement cette activité ou la pilote, avec l'aide d'une équipe de techniciens ou d'agents en gestion de production dont il a la responsabilité directe.

Le Plan Industriel et Commercial (prévisions de ventes et commandes clients), qu'il contribue à réaliser, constitue le point de départ organisationnel de cette activité, laquelle comporte la planification globale de l'activité industrielle à long terme.

Dans ce cadre, il :

- analyse et exploite les données technico-commerciales telles que les délais, le type et la fréquence d'approvisionnement, la saisonnalité ;
- définit et met à jour les données techniques de gestion industrielle telles que les calendriers de l'usine et des postes de charges, les délais de fabrication et d'approvisionnement, les sécurités diverses, les tailles de lots, les techniques de jalonnement et d'ordonnement ;
- traite les modifications techniques, les analyse pour en mesurer les conséquences et définir leurs mises en œuvre et informe les acteurs concernés de l'entreprise. Il en suit le déroulement et l'application. Il est responsable des stocks et des dates de mise à disposition pour la fabrication ;
- établit sur le long terme les situations prévisionnelles de charges de travail et de capacités de production ;
- analyse et exploite les conditions d'approvisionnement telles que le minimum de commande et de livraison, les délais ;
- calcule les ressources de production nécessaires ;
- calcule les besoins en composants à partir du Plan Directeur de Production ;
- communique, au sein de l'entreprise, avec les équipes liées à la production telles que la fabrication, la maintenance pour garantir l'adéquation charges/capacités et la mise en place des ressources nécessaires.

Le technicien supérieur en gestion de production est en liaison permanente avec les autres fonctions de l'entreprise. Il exploite leurs données telles que les prévisions commerciales, les données techniques, les catalogues fournisseurs et les données de production.

Il rend compte à son responsable hiérarchique de l'activité de l'usine et des problèmes rencontrés.

Vis-à-vis du client, il a toujours à l'esprit le délai final dont il est co-responsable.

Il a une bonne connaissance des fonctions et des flux de son entreprise, des produits et des différentes phases de leur courbe de vie telles que les prototypes, les produits en cours de lancement, les produits en série et les pièces de rechange.

Cette activité implique une forte réactivité et un sens aigu de la communication.

La gestion de production étant, en général, fortement automatisée, la maîtrise des outils informatiques tels que les logiciels GPAO ou ERP, les logiciels de bureautique et la messagerie internet est indispensable.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Construire le Plan Directeur de Production à partir de l'analyse du Plan Industriel et Commercial

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	9/44

Garantir la mise à jour régulière et fiable des paramétrages et des données techniques fournies et/ou calculées
Calculer et analyser les différents besoins en produits et en ressources

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

Utiliser les technologies de l'information, les outils informatiques et/ou bureautiques
Travailler en équipe
Organiser, préparer une action

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	6/44

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

Piloter les flux de production à moyen et court terme

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

À partir de la validation du Programme Directeur de Production et suite au Calcul des Besoins Nets (CBN), le technicien supérieur en gestion de production conduit les flux de production.

Dans ce cadre, il :

- jalonne et valide les ordres de fabrication proposés par le Calcul des Besoins Nets (CBN), en fonction des capacités disponibles par poste de charge ;
- valide les ordres d'achat proposés par le Calcul des Besoins Nets (CBN), en fonction des capacités fournisseurs ;
- ordonnance les ordres de fabrication affermis. Il planifie, à court terme et à capacité finie, les ordres de fabrication (OF) sur les machines, en affectant à chaque opération une machine et en définissant un ordre de passage pertinent ;
- lance les ordres de fabrication. Il vérifie la disponibilité des composants, réserve les composants du stock et imprime les documents nécessaires à la fabrication tels que la liste à servir, le bon de travail, les plans techniques ;
- lance les commandes d'approvisionnement et de sous-traitance ;
- suit l'avancement de la production et analyse les résultats tels que le délai final, les rebuts, le temps de réalisation ;
- suit les commandes et participe à l'évaluation des fournisseurs et des sous-traitants avec le service achats.

Ayant toujours à l'esprit le délai final dû au client, le technicien supérieur en gestion de production maîtrise les produits et les flux de son entreprise, les contraintes techniques des partenaires extérieurs et joue le rôle d'interface entre les principales fonctions de son entreprise.

Cette activité implique une forte réactivité et un sens aigu de la communication.

Elle nécessite une bonne résistance au stress et une adaptation des horaires de travail pour mieux traiter les aléas.

La gestion de production étant, en général, fortement automatisée, la maîtrise des outils informatiques tels que les logiciels GPAO ou ERP, les logiciels de bureautique et la messagerie internet est indispensable.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Tenir et gérer les stocks

Assurer l'équilibre charges de travail et capacités de production

Lancer les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs

Ordonnancer les opérations de fabrication et en assurer le suivi de production

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

Utiliser les technologies de l'information, les outils informatiques et/ou bureautiques

Travailler en équipe

Organiser, préparer une action

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	11/44

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 3

Optimiser l'outil de gestion de production

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

En lien avec le plan stratégique de l'entreprise et à partir de projets de la direction générale ou de son responsable hiérarchique, le technicien supérieur en gestion de production participe au maintien et à l'amélioration des performances industrielles de son entreprise. C'est un travail à long terme, indispensable à la pérennité de celle-ci. En effet, une entreprise qui ne cherche pas à progresser se verra distancée par ses concurrentes, et mettra son avenir en péril.

Il participe à l'amélioration globale du système de production. Il incite son équipe à apporter en permanence des améliorations applicables dans le travail au quotidien.

En marge de cette activité, il pilote ou participe à des projets industriels comme la réimplantation d'un flux, l'amélioration du taux de service, la réduction des stocks.

Dans l'esprit du progrès permanent, le technicien supérieur en gestion de production fait preuve, de façon égale :

- d'une approche globale et d'un sens du détail ;
- d'une maîtrise de la communication et de la négociation ;
- d'une capacité à formaliser.

Cette activité s'exerce en tous lieux de l'entreprise, en fonction des études à réaliser. Une analyse des flux de production sur le terrain est indispensable.

Cette activité s'exerce le plus souvent au sein de groupes de travail. Dans certains cas, il dirige ces groupes, mais dans la majorité des cas, il participe et apporte ses compétences à des groupes de travail animés par d'autres responsables de l'entreprise.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Identifier et proposer des améliorations continues
Mettre en œuvre des actions d'amélioration de gestion de production
Coordonner des actions d'équipe et animer des réunions

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

Utiliser les technologies de l'information, les outils informatiques et/ou bureautiques
Travailler en équipe
Faire preuve d'amélioration, d'innovation et de créativité

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	13/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Construire le Plan Directeur de Production à partir de l'analyse du Plan Industriel et Commercial

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir des objectifs de l'entreprise, en collaboration avec les acteurs concernés, analyser le Plan Industriel et Commercial sous l'angle des capacités de production, et établir le Plan Directeur de Production.

Pour cela, le technicien :

- recueille les informations concernant les prévisions de vente émanant du service commercial et les capacités de travail issues de l'appareil de production ;
- calcule les charges de travail générées par le Plan Industriel et Commercial et le Plan Directeur de Production ;
- participe aux prises de décision concernant :
 - l'embauche de personnel supplémentaire ;
 - le recours à la sous-traitance ;
 - la modification des horaires de travail ;
 - la modification du planning de maintenance des équipements de production ;
 - plus généralement, toute modification du planning de production ;
- veille à l'adéquation entre les charges de travail et les capacités de production sur le moyen et long termes des postes de travail.

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

Cette compétence s'exerce habituellement dans des bureaux. Des réunions régulières sont organisées avec les acteurs concernés afin de débattre et de prendre les décisions concernant la construction du Plan Industriel et Commercial et du Plan Directeur de Production, telles que le volume de l'activité de l'entreprise, les capacités de production à mettre en place.

Les calculs de charges de travail et les simulations de lancements sont effectués à l'aide des logiciels disponibles dans l'entreprise tels qu'ERP, GPAO, tableurs.

Cette activité exige une forte détermination et un sens aigu de la communication, car il s'agit de piloter le long terme et non l'urgence du moment. Les décisions qui sont prises et formalisées par le Plan Industriel et Commercial fixent les objectifs en terme de production à moyen et à long termes de l'entreprise. Tous les acteurs de l'entreprise s'engagent à tout mettre en œuvre pour assurer l'atteinte de ceux-ci.

Critères de performance

Les ressources en équipements, personnels et matières sont identifiées et prises en compte.

La capacité de production est comparée à la charge de travail générée par le Plan Industriel et Commercial ; les écarts sont identifiés.

Des propositions sont faites pour réduire les écarts entre capacités de production et charges de travail : négociation des délais, délestage sur moyens secondaires ou en sous-traitance avec estimation des surcoûts éventuels.

Le Plan Directeur de Production est construit à partir de l'analyse du Plan Industriel et Commercial en tenant compte des objectifs et des contraintes tels que charges de travail, capacités de production, coûts, qualité, délais.

Les fonctions de gestion du Plan Directeur de Production d'une GPAO ou d'un ERP sont maîtrisées.

L'utilisation des logiciels bureautiques est maîtrisée.

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	15/44

Exploiter les nomenclatures et les gammes de planification ou macro-gammes
Calculer les charges de travail
Identifier les écarts entre charges de travail et capacités de production
Établir le Plan Directeur de Production à partir du Plan Industriel et Commercial

Participer et contribuer en collaboration avec les autres acteurs concernés, à la construction du PIC
Participer et contribuer aux différentes réunions d'élaboration du PIC et du PDP
S'exprimer, oralement ou par écrit, de façon claire et concise

Coordonner les travaux des différents acteurs concernés
Obtenir, établir sous formes de tableaux et distribuer les informations de toute nature nécessaires à la construction des programmes de fabrication
Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées

Connaissance des différents plans de l'entreprise tels que PIC et PDP
Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise et de leur interactivité
Connaissance de la relation client – fournisseur
Connaissance de la courbe de vie d'un produit

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	16/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Garantir la mise à jour régulière et fiable des paramétrages et des données techniques fournies et/ou calculées

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir des informations recueillies auprès des fonctions études, achats, production et logistique, effectuer la maintenance des données techniques afin de permettre leur exploitation et de garantir la bonne exécution du processus de planification.

Pour cela, le technicien :

- exploite les données techniques telles que les articles, les nomenclatures de fabrication, les postes de charge et les gammes de fabrication, et en cas d'absence de services méthodes, les modifie à partir d'informations issues du bureau d'études et de la production ;
- modifie en fonction des objectifs de l'entreprise les paramètres de gestion tels que point de commande, stock de sécurité, taille de lot, type de jalonnement, type d'ordonnancement, délais de sécurité ;
- assure la maintenance des données techniques de gestion concernant les ressources suivantes :
 - capacités théoriques de production ;
 - calendrier de l'entreprise et des différents postes de travail ;
 - productivité des différents ateliers ou postes de travail ;
 - calendrier prévisionnel de maintenance de l'outil de production ;
 - horaires de présence du personnel de production ;
- traite les modifications techniques émises par le bureau d'études ;
- transmet les données techniques aux personnes concernées de l'entreprise de manière à ce qu'elles soient exploitables.

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

Seul ou au sein d'une équipe, en tant que collaborateur ou responsable, cette compétence s'exerce principalement au sein des bureaux, en utilisant fréquemment un logiciel de gestion de production, un ERP ou des logiciels bureautiques, en relation avec l'ensemble des acteurs concernés de l'entreprise. Il est également très présent sur les lieux de production, de manière à faire, en permanence, le lien entre les données techniques théoriques et la réalité du terrain.

Critères de performance

En l'absence de bureau des méthodes, les bases de données articles, nomenclatures, ressources, gammes de fabrication sont mises à jour en fonction des informations recueillies.

Les informations concernant les modifications techniques sont analysées, synthétisées et transmises aux acteurs concernés tels que production, achats, méthodes, commercial.

Les données de gestion de planification sont déterminées et mises à jour dans le système d'information.

Les paramètres de gestion des stocks tels que type de gestion, point de commande, périodes de regroupements et tailles de lot sont calculés et mis à jour dans le système d'information.

Le taux de service des données techniques de gestion est conforme à l'objectif de l'entreprise.

Le traitement des informations est fiable et réalisé dans des délais conformes à la bonne marche du service.

Les fonctions de gestion des données techniques du logiciel de gestion de production sont maîtrisées.

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

Repérer les différents types de production et les problèmes de gestion associés

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	17/44

Rechercher et générer les différentes informations pertinentes correspondantes telles que délais de fabrication, types d'ordonnancement, paramètres de gestion
Suivre l'application de la modification et l'archivage de l'historique
Analyser la production et assurer la cohérence des données techniques en termes de gestion avec celle-ci
Maîtriser les outils bureautiques

Communiquer, négocier et animer auprès d'acteurs supports de la production avec des objectifs contradictoires
Transmettre les instructions du traitement des modifications techniques des produits aux personnes concernées telles que magasins, ateliers, bureau des méthodes, bureau d'études, approvisionnements, achats, commercial, comptabilité

Rédiger un compte-rendu sur les modifications et leurs conséquences
Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées
Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Connaissance des différentes données techniques telles que nomenclatures, gammes, ressources
Connaissance et repérage des différentes fonctions dans l'entreprise et de leur interactivité
Connaissance des fonctions d'une GPAO ou d'un ERP

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	18/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

Calculer et analyser les différents besoins en produits et en ressources

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir du Plan Directeur de Production, des données techniques, des niveaux actuels de stock et d'en-cours, générer les besoins en composants et en ressources pour établir les suggestions deancements en fabrications et de commandes fournisseurs.

Pour cela, le technicien :

- détermine, pour chaque composant, le nombre deancements nécessaires avec, pour chaqueancement, les dates de début et de fin souhaitées, ainsi que la taille de lot ;
- s'il a à sa disposition un logiciel intégré de type GPAO ou ERP, le paramètre avec précision au travers de règles telles que les tailles de lot, les délais, les éventuelles sécurités, afin d'obtenir les résultats suivants :
 - les recommandations deancements les plus fiables possibles, ne nécessitant que très peu de rectifications manuelles ;
 - les recommandations concernant les ordres en cours de fabrication, afin de prendre en compte, le plus rapidement possible, tout changement du Plan Directeur de Production ;
 - une automatisation maximale du processus de calcul des besoins.
- identifie les ressources de production nécessaires telles qu'équipements, personnels et sous-traitance.

Le processus de calcul des besoins est au cœur de la planification de type MRP. De son efficacité dépend en grande partie le respect des objectifs de tenue des délais promis aux clients, du niveau de stocks et de maîtrise des coûts.

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

Seul ou au sein d'une équipe en tant que collaborateur ou responsable hiérarchique, il utilise, si disponibles, les outils de gestion tels que la GPAO et l'ERP principalement. Il travaille en journée dans des bureaux. En fonction des aléas tels que des changements de prévisions, une grande souplesse dans les horaires de travail peut être demandée, dans l'objectif de répercuter ces changements le plus rapidement possible au niveau des plannings de fabrication.

Critères de performance

Les paramètres de planification sont définis de manière à atteindre les objectifs de l'entreprise en termes de taux de service, coûts des stocks et qualité et permettent de lancer la fabrication et les approvisionnements.

Tous les besoins en composants sont générés à partir du Plan Directeur de Production.

Les ressources de production nécessaires sont identifiées.

Les manquants ou les incompatibilités sont identifiés (produits ou ressources de production), et l'information est transmise aux acteurs concernés.

L'analyse des manquants et des incompatibilités est effectuée, et des propositions sont faites pour y remédier : utilisation des composants ou sous-ensemble de remplacement, modification des priorités, actions auprès de fournisseurs, négociation des délais.

La fonction calcul des besoins d'un logiciel de gestion de production est maîtrisée.

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

Maîtriser le processus de calcul des besoins

Maîtriser les outils informatiques tels que logiciel de gestion de production et tableur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	19/44

Communiquer avec son environnement

Dialoguer et négocier avec des personnes connexes à son environnement

Posséder des bases élémentaires de pédagogie afin de former le personnel aux nouvelles techniques de gestion

Pour le responsable, manager son équipe de travail

Gérer dans l'urgence des changements de prévisions de vente

S'adapter de manière permanente aux nouvelles technologies et logiciels

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Connaissance des données techniques telles que : articles, nomenclatures et gammes de fabrication

Connaissance des règles de base de planification industrielle

Connaissance des paramètres de gestion tels que tailles de lot, périodes de regroupement, délais de sécurité, type de jalonnement

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	20/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

Tenir et gérer les stocks

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir de l'état des stocks, des prévisions de vente et des paramètres de gestion, fiabiliser les stocks et les approvisionnements en anticipant les risques de rupture, afin de satisfaire le taux de service exigé.

Pour la tenue des stocks, le technicien :

- veille à la fiabilité des procédures concernant les transactions de stock et les inventaires, et procède éventuellement à des mises à jour si nécessaire ;
- veille au respect de ces procédures ;
- assure la formation des agents logistiques ;
- organise les inventaires ;
- valorise les stocks en utilisant les méthodes FIFO, PUMP ou le prix standard en fonction du choix effectué par la direction de l'entreprise ;
- garantit auprès de la direction la valeur des stocks.

Pour la gestion des stocks, le technicien :

- maintient les paramètres de gestion tels que les tailles de lot, les délais, les stocks de sécurité, les points de commandes ;
- lance la fabrication et passe les commandes aux fournisseurs en fonction de l'état des stocks et des paramètres de gestion ;
- suit les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs ;
- gère les aléas tels que retards de livraison, erreurs de stock, absentéisme en recherchant des solutions ;
- optimise le niveau des stocks en participant à l'amélioration de la performance industrielle de l'entreprise ;
- participe au contrôle des factures fournisseurs ;
- participe à la notation des fournisseurs.

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

Seul ou au sein d'une équipe, en tant que collaborateur ou responsable hiérarchique, cette compétence s'exerce essentiellement au sein des bureaux, en relation principalement avec la fabrication, les fonctions logistiques internes, les achats, voire les fournisseurs et les sous-traitants.

Critères de performance

Pour la tenue des stocks :

- Les mesures garantissant le respect des règles, processus et instructions par les personnes sous sa responsabilité sont prises.
- La fiabilité des stocks est conforme aux objectifs de l'entreprise.
- Les procédures d'inventaires sont diffusées et expliquées à toutes les personnes concernées.
- Les mesures garantissant le respect des procédures d'inventaires par tous sont prises.
- Les informations fournies telles que coûts d'achat, taux d'obsolescence sont fiables et permettent de valoriser les stocks.
- Les stocks sont mis à jour selon la fréquence définie.
- Les stocks sont situés aux emplacements dédiés.
- Les stocks sont utilisés selon la méthode préconisée (FIFO, stocks consignataires,...).
- Les indicateurs ou les documents de suivi de stocks sont renseignés.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	21/44

- La valorisation des stocks est validée.
- Pour la gestion des stocks :
- Les mesures garantissant le respect des règles, processus et instructions par les personnes sous sa responsabilité sont prises.
 - Les paramètres de gestion des stocks sont calculés de manière à atteindre les objectifs de l'entreprise en termes de taux de service, de valeur de stock et de taux de rotation.
 - Les commandes fournisseur et les ordres de fabrication sont lancés de manière à respecter les dates de livraison promises et à éviter les surstocks.
 - Les stocks obsolètes sont identifiés, traités et minimisés.
 - La nature des stocks telle que stocks consignataires et types de conditionnements est identifiée.
 - Les dates de fin de vie des produits sont gérées.
 - Les tailles de lots sont optimisées en fonction des coûts de mise en œuvre et des contraintes de production ou de délai d'approvisionnement.
 - Les paramétrages relatifs aux données de stocks sont ajustés si nécessaire.

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

Maîtriser les modes de valorisation des stocks

Enregistrer des mouvements de stock

Organiser des inventaires

Maintenir les données techniques de gestion de stocks telles que la taille de lot, la quantité de commande, le stock de sécurité, le point de commande, la période de regroupement

Passer des commandes fournisseurs

Etablir des indicateurs de tableaux de bord pour suivre l'évolution des stocks

Établir des procédures

Maîtriser les outils bureautiques

Diriger les équipes chargées des inventaires

Rendre compte du déroulement des inventaires et de la tenue des stocks

Appliquer et faire appliquer les procédures de tenue des stocks et d'organisation des inventaires

Mettre en œuvre les inventaires fixes et tournants

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Connaissance des différents types de stocks et de leurs fonctions

Connaissance des règles de base sur la tenue des stocks

Connaissance des règles de base sur la gestion des stocks

Connaissance de la classification de stocks telle que la méthode ABC

Connaissance du tableau de bord et des indicateurs de performance

Connaissance des bases du management

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	22/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

Assurer l'équilibre charges de travail et capacités de production

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir des suggestions deancements en fabrication, équilibrer les charges de travail et les capacités de production dans le but d'assurer la tenue des délais de livraison promis aux clients.

Pour cela, le technicien :

- jalonne les opérations des ordres de fabrication ; pour cela, il détermine les dates de début et de fin de chacune des opérations en plaçant la marge, soit à la fin (jalonnement au plus tôt), soit au début (jalonnement au plus tard) ;
- calcule les charges induites par l'ensemble des ordres de fabrication sur chacun des moyens de production ;
- communique les informations concernant les charges de travail à l'ensemble des acteurs concernés ;
- participe aux réunions hebdomadaires pour prise de décisions, en intégrant les aléas éventuels de production de nature matérielles et humaines, afin de s'assurer que la charge de travail ne dépasse pas la capacité de production ;
- après l'atteinte de l'équilibre charges – capacités, affermit éventuellement les ordres de fabrication.

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

Seul ou au sein d'une équipe en tant que collaborateur ou responsable hiérarchique, cette compétence s'exerce principalement dans des bureaux, en horaire de journée.

Il est en relation permanente avec les responsables de production, pour la négociation des actions à mettre en œuvre, afin d'assurer l'équilibre entre charges de travail et capacités de production.

Cette tâche demande une forte détermination et un sens aigu de la communication et de la négociation envers les autres acteurs tels que responsables de production, responsables financiers, responsables des ressources humaines.

Critères de performance

Les suggestions de fabrications générées par le Calcul des Besoins Nets (CBN) sont planifiées et les opérations sont jalonnées en respectant les paramètres de gestion préalablement définis.

Les ressources de production matérielles et humaines sont analysées et identifiées de manière à permettre la comparaison de leurs capacités avec la charge de travail générée par le Plan Directeur de Production.

La charge de travail induite par le Plan Directeur de Production est calculée pour chaque type de ressource de production et par période.

Les écarts entre capacités de production et charge de travail sont identifiés, et les informations sont transmises de manière synthétique et facilement exploitable aux acteurs concernés.

Les écarts sont analysés, et des propositions telles que modification du Plan Directeur de Production, augmentation des capacités de production, recours à la sous-traitance sont proposées afin de les réduire ou de les supprimer.

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

Maîtriser le processus de jalonnement

Maîtriser le processus de calcul des charges

Maîtriser la méthode d'analyse à partir du calcul des besoins nets

Identifier les risques tels que goulets d'étranglements, surcharges, ruptures d'approvisionnement

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	23/44

Identifier des solutions telles que priorisation, ressources secondaires, augmentation des capacités de production (par exemple : travail le week-end ou 3x8 au lieu de 2x8), sous-traitance, matières ou sous-ensembles de substitution

Estimer les surcoûts des solutions proposées

Proposer des solutions pertinentes

Maîtriser les outils informatiques tels que logiciel de gestion de production, tableur

S'adapter à différents interlocuteurs

Dialoguer et négocier avec toutes les personnes concernées par la gestion de l'entreprise

Posséder des bases élémentaires de pédagogie afin de former le personnel aux nouvelles techniques de gestion

Alerter en cas d'impossibilité d'équilibre entre charges de travail et capacités de production

Pour le responsable, manager son équipe de travail

S'adapter et intégrer des nouvelles technologies et logiciels

Gérer dans l'urgence les aléas tels que absentéisme, pannes machines, modifications du carnet de commande

Gérer le stress en définissant les priorités d'actions

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Connaissance des diverses fonctions et métiers de l'entreprise

Connaissance des données techniques telles qu'articles, nomenclatures et gammes de fabrication

Connaissance des règles de base de planification industrielle telles que logique MRP, Kanban

Connaissance des paramètres de gestion tels que tailles de lot, périodes de regroupement, délais de sécurité, type de jalonnement

Connaissance approfondie des différents types d'organisations possibles tels que fabrication interne, sous-traitance, achats

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	24/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 6

Lancer les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir des suggestions deancements en fabrication et de commandes fournisseurs, et de l'équilibre entre les charges de travail et les capacités de production, lancer les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs.

Pour cela, le technicien :

- analyse les suggestions issues du Calcul des Besoins Nets (CBN) en contrôlant l'origine du besoin, les dates de début et de fin de l'ordre, la taille de lot ;
- lance les ordres de fabrication en utilisant les outils mis à sa disposition tels que logiciel de GPAO, ERP, tableur ;
- lance les commandes fournisseurs en utilisant les outils mis à sa disposition tels que logiciel de GPAO, ERP, tableur, messagerie internet, EDI ;
- établit si nécessaire les dossiers de fabrication et les bons de commande ;
- transmet les dossiers aux fonctions concernées, soit en version papier, soit via l'informatique (EDI) ;
- s'assure que les ordres ont bien été reçus et qu'ils sont traités.

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

Seul ou au sein d'une équipe en tant que collaborateur ou responsable hiérarchique, cette compétence s'exerce principalement dans des bureaux, en horaire de journée.

Sa capacité à traiter rapidement un grand nombre d'informations va impacter le taux de service client.

Il utilise, si disponibles, les outils mis à sa disposition, tels que logiciel de GPAO ou ERP.

Critères de performance

Les ordres de fabrications et les ordres d'achat suggérés par le Calcul des Besoins Nets (CBN) et affermis, lors du processus d'équilibre charges-capacités, sont analysés, traités et transmis aux personnes concernées.

Les paramètres de gestion sont optimisés afin de minimiser les interventions manuelles dans le processus de création des ordres.

Les aléas tels que pannes machines et changements de prévisions sont analysés et traités.

L'utilisation d'un logiciel de gestion de production pour le lancement des ordres est maîtrisée.

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

Calculer les besoins à partir du Plan Directeur de Production

Transformer des suggestions deancements en ordres fermes

Déterminer les paramètres de gestion

Maîtriser les outils informatiques tels que logiciel de gestion de production, tableur

Prendre en compte les critères économiques de l'entreprise en recherchant la solution la moins couteuse

Communiquer avec son environnement

S'adapter à différents interlocuteurs

Posséder des bases élémentaires de pédagogie afin de former le personnel aux nouvelles techniques de gestion

Pour le responsable, manager son équipe de travail

S'adapter et intégrer de nouvelles technologies et logiciels

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	25/44

Gérer dans l'urgence les aléas tels que des pannes machines, des commandes clients urgentes
S'adapter à une nouvelle situation de fabrication
Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Connaissance de la technique MRP
Connaissance des nomenclatures
Connaissance des gammes de fabrication
Connaissance des postes de charge

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	26/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 7

Ordonnancer les opérations de fabrication et en assurer le suivi de production

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir de la liste des ordres de fabrication lancés, des capacités de production et des plannings existants, déterminer l'ordre de passage des opérations sur les équipements de production par la réalisation du planning de fabrication. Après démarrage de la fabrication correspondante, enregistrer l'avancement des travaux.

Pour cela, le technicien :

- met à jour le calendrier d'activité de chaque poste de travail en fonction des variations d'horaires de travail ;
- détermine, pour chaque poste de travail, l'ordre de passage des ordres de fabrication ;
- s'assure que toutes les opérations pourront être réalisées en vérifiant la disponibilité des matières et des ressources humaines et matérielles ;
- optimise l'utilisation des postes de travail, en particulier les postes goulets ;
- organise l'enregistrement de l'avancée des travaux en utilisant les outils mis à sa disposition tels que les logiciels de GPAO ou ERP et les tableurs ;
- clôture les ordres de fabrication en utilisant les fonctions dédiées à cette tâche des logiciels mis à disposition, et établit le bilan de l'action de fabrication en mettant à jour la base de données ;
- éventuellement, calcule le prix de revient à partir des données de fabrication, et les compare aux coûts standards ;
- fait remonter les dysfonctionnements ;
- participe aux actions d'améliorations continues.

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

Seul ou au sein d'une équipe en tant que collaborateur ou responsable, il utilise, si disponibles, les outils de gestion tels que la GPAO et l'ERP principalement. Il travaille en journée dans des bureaux.

Il s'assure en permanence de la validité des plannings de fabrication en les confrontant à la réalité du terrain. Il est très réactif et gère en permanence les nombreux aléas tels que changements de prévisions, pannes machines, absences du personnel.

Il gère son stress dû à ces nombreux aléas.

Critères de performance

Le planning de travail obtenu permet de respecter les délais de fabrication en tenant compte des aléas à court terme et en minimisant les pertes de temps et les déchets lors des changements de série.

L'utilisation des postes de travail (en particulier, celle des postes goulets) est optimisée.

Le recueil des informations permet de mettre en évidence les aléas et les écarts entre la planification et la production réelle.

Les aléas et les écarts sont analysés, et les informations sont transmises aux acteurs concernés.

Le recueil des informations permet de mettre à jour les indicateurs et d'entamer une démarche d'amélioration continue.

L'utilisation d'un logiciel de gestion de production pour l'ordonnancement est maîtrisée.

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

Maîtriser les méthodes d'ordonnancement des ordres de fabrication telles que : centralisé par OF, par gestion de files d'attente, sans OF (kanban)

Maîtriser les méthodes de suivi de production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	27/44

Vérifier le respect des délais de fabrication en tenant compte des données connues telles que aléas, arrêts programmés, stocks et approvisionnements, disponibilité des ressources, enchaînement des phases
Identifier et respecter la périodicité des analyses définies

Identifier et analyser les incompatibilités

Proposer des solutions pertinentes telles que mesures par anticipation, solutions palliatives, fournisseurs ou composants de remplacement, négociation des délais, alertes

Maîtriser les outils informatiques tels que logiciel de gestion de production et tableur

Communiquer avec son environnement

Expliquer le processus d'ordonnancement à différents interlocuteurs

Dialoguer et négocier avec des personnes connexes à son environnement

Rester ferme sur ses engagements stratégiques, souple dans les mises en œuvre tactiques

Posséder des bases élémentaires de pédagogie afin de former le personnel aux nouvelles techniques de gestion

Pour le responsable, manager son équipe de travail

S'adapter et intégrer de nouvelles technologies et logiciels

Gérer dans l'urgence les aléas en adaptant en permanence les plannings de fabrication

Gérer le stress

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Connaissance des gammes de fabrication

Connaissance des postes de charge

Connaissance des calendriers d'activités

Notion de capacités finie et infinie

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	28/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 8

Identifier et proposer des améliorations continues

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir de dysfonctionnements et de situations non satisfaisantes observés, définir le problème posé au travers, le cas échéant, de l'analyse des indicateurs de performance et proposer des améliorations continues.

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

Le technicien participe à l'amélioration continue du système de production telle que l'amélioration des flux, le rangement dans l'atelier, la réduction des gaspillages.

Cette compétence s'exerce en tous lieux de l'entreprise, en fonction des problèmes à analyser. La résolution d'un problème commence toujours par une analyse approfondie de celui-ci, qui ne peut se faire que sur le terrain.

Critères de performance

Les différentes phases de la démarche de résolution de problèmes sont connues et maîtrisées.

Les indicateurs sont pertinents et prennent en compte les informations recueillies lors du suivi de la production.

Une méthodologie d'identification des améliorations potentielles est mise en place et associée à l'utilisation d'outils appropriés : identification et analyse des dysfonctionnements, analyse de la valeur, optimisation des flux.

Des axes d'amélioration sont effectivement élaborés et proposés.

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

Choisir une méthode d'amélioration en fonction du problème posé

Utiliser et mettre en œuvre une méthode d'amélioration

Expliquer une méthode de travail

Animer des équipes internes et externes autour d'un plan d'actions

Fédérer une équipe vers un objectif commun

Déléguer des tâches

Planifier la mise en œuvre de plusieurs actions simultanées

Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Organiser la collecte et la compilation des données

Connaissance des différentes méthodes de résolution de problèmes

Connaissance des différentes méthodes d'amélioration de la production telles que Kanban, 5S, Kaizen, Lean

Connaissance du tableau de bord et des indicateurs de performance tels que taux de rotation des stocks, taux de service clients, productivité

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	29/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 9

Mettre en œuvre des actions d'amélioration de gestion de production

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir des améliorations continues envisagées, et au moyen de logiciels, méthodes de type : gestion de projet, chantier 5S, Kaizen, Lean, appliquer les actions d'amélioration de manière à atteindre les objectifs visés.

Pour cela, le technicien :

- analyse les situations ;
- identifie les ressources nécessaires ;
- assure la communication aux différents acteurs ;
- met en œuvre des solutions d'amélioration de la gestion de production ;
- applique des méthodes de résolution de problèmes ;
- participe à des actions d'amélioration continue telles que des chantiers 5S, des implantations de solutions d'ordonnancement par kanbans, des projets Kaizen ou Lean Manufacturing ;
- anime ou participe à des groupes de travail, au sein de son service avec ses collaborateurs ou avec d'autres acteurs de l'entreprise ;
- prend les décisions nécessaires ;
- fait le bilan.

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

Cette compétence s'exerce souvent au sein d'un groupe travaillant selon un mode projet. Celui-ci est constitué d'un ensemble de personnes de l'entreprise concernées par le projet.

Le technicien peut animer le groupe, mais le plus souvent, il participe et met à disposition ses compétences à des groupes dirigés par d'autres responsables de l'entreprise.

Cette compétence peut s'exécuter en tous lieux de l'entreprise en fonction de la nature du projet.

Toutes n'étant pas de même nature, il choisit la méthode selon le type de problème auquel il est confronté.

Il l'applique ensuite lors de groupes de travail qu'il organise au sein de son service avec ses collaborateurs ou avec d'autres acteurs de l'entreprise.

Pour être efficace, crédible et motiver les acteurs concernés, le technicien doit d'une part, maîtriser les techniques liées au problème à résoudre, et d'autre part, posséder les connaissances en méthodes d'amélioration continue, en management et en communication.

Critères de performance

Une méthode d'analyse du management des flux et des stocks est mise en œuvre : flux produits, flux financiers.

Les différentes étapes des actions d'amélioration sont identifiées et planifiées dans le temps.

Les différentes réunions de mise en œuvre nécessaires sont définies et organisées.

Le suivi des actions d'amélioration est réalisé et les points d'alerte, identifiés.

Les indicateurs d'avancement des actions d'amélioration sont mis en place.

Les écarts par rapport au prévisionnel sont identifiés, analysés et justifiés.

L'impact des actions d'amélioration sur le fonctionnement de l'entreprise est mesuré.

Une organisation provisoire est proposée le cas échéant.

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

Piloter techniquement, humainement et financièrement une action d'amélioration

Utiliser une méthode de planification de projet

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	31/44

Utiliser un outil informatique de gestion de projet
Exploiter et analyser des documents techniques
Etablir les tableaux de bord et les indicateurs correspondants aux objectifs
Rédiger des comptes rendus
Prendre en compte des critères économiques

Préparer et animer des réunions
S'exprimer, oralement ou par écrit, de façon claire et concise
Argumenter et expliquer les choix des outils utilisés auprès de sa hiérarchie
Argumenter et expliquer les choix auprès du personnel
Intégrer des informations de sources variées
Développer des liaisons techniques et relationnelles avec les autres
Etre à l'écoute et intégrer l'avis des collaborateurs
Prendre en compte des informations transmises par son hiérarchique ou un collègue de travail
Intervenir en appui technique auprès du personnel de l'atelier

Fédérer une équipe vers un objectif commun
Déléguer des tâches
Planifier la mise en œuvre des étapes de l'action d'amélioration
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources variées
Mettre en œuvre les organisations définies par le responsable de l'action d'amélioration

Connaissance des méthodes de gestion de projet
Connaissance des outils de planification de projet
Connaissance des démarches par rapport aux outils d'analyse et de diagnostic
Connaissance du tableau de bord et des indicateurs de performance
Connaissance des méthodes et des outils de la conduite du changement
Connaissance des notions d'investissement et de rentabilité

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	32/44

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 10

Coordonner des actions d'équipe et animer des réunions

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

À partir de situations vécues au quotidien, organiser les actions de ses équipes, qui opèrent en des lieux différents de l'entreprise tels que stockage, réception, expédition, ordonnancement - lancement, avec les problèmes spécifiques à leur activité dans le but d'améliorer la performance industrielle de l'entreprise.

Pour cela, le technicien :

- au quotidien, coordonne sa propre équipe de gestionnaires de production par des réunions opérationnelles dans lesquelles sont traités les problèmes journaliers ou à court terme. Il contrôle et évalue l'activité quotidienne individuelle et collective, assure la transmission d'informations ascendantes et descendantes. Il prend, dans ces réunions, des décisions immédiates face aux problèmes évoqués par ses collaborateurs ;
- selon une fréquence hebdomadaire ou bimensuelle, participe à des réunions avec la direction et les autres responsables de l'entreprise sur les problématiques à moyen et long termes concernant la gestion de production. Celles-ci concernent par exemple des problèmes de charges à venir, des mises à disposition de machines pour maintenance, des embauches temporaires ou de mobilité interne de personnel et de leurs compétences, des aléas de production dus au personnel, de la sous-traitance à envisager, des délocalisations de production à organiser ;
- supervise en direct son équipe par des entretiens individuels ou par des réunions à fréquence variable avec des supports préalablement préparés tels que : documents, rapports, tableaux informatiques ;
- en conclusion des réunions, rédige un compte rendu précisant les points essentiels et les décisions prises.

Dans tous les cas, il apporte au groupe ses compétences techniques, son savoir-faire relationnel et organisationnel.

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

Cette compétence s'exerce en tous lieux de l'entreprise tels qu'atelier, bureau, salle de réunion où le technicien a en charge la coordination d'équipes. Il traite un nombre important d'informations. Il est généralement très sollicité par l'ensemble des acteurs de l'entreprise.

Critères de performance

Les objectifs de travail sont identifiés et clairement expliqués aux équipes.

Le pilotage de l'équipe se fait sur la base des objectifs de travail.

La remontée d'information des collaborateurs et de la production est organisée et prise en compte.

Le mode et le contenu de la communication sont adaptés au personnel et au contexte.

Les supports de communication sont compréhensibles et attrayants.

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

Les étapes de l'action d'équipe sont identifiées et planifiées.

Les écarts entre les objectifs et la réalisation effective des actions sont identifiés, et des propositions pour les traiter sont établies.

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

Faire appliquer les procédures de travail

Décliner les objectifs de son entreprise en objectifs par activités et secteurs

Améliorer les performances individuelles et collectives

Analyser, synthétiser et mémoriser des informations de sources différentes

Coordonner le travail des collaborateurs

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	33/44

Rédiger un compte rendu
Utiliser les outils informatiques de type traitement de texte, tableur, présentation de documents
Négocier et traiter les situations conflictuelles latentes ou exprimées
Faire passer un message

Gérer le personnel de son équipe (présence, formation, sanctions, augmentations...)
Conduire des entretiens avec les collaborateurs
S'exprimer, oralement ou par écrit, de façon claire et concise
Prendre en compte des informations transmises par son hiérarchique ou un collègue de travail
S'adapter à différents types de situation
Développer des liaisons techniques et relationnelles avec les autres
Etre à l'écoute et intégrer l'avis des collaborateurs

Organiser, animer et conclure une réunion
Hiérarchiser et réadapter les priorités

Connaissance des techniques d'entretiens individuels
Connaissance des techniques d'animation d'équipes
Connaissance de la rédaction de comptes rendus
Connaissance des outils de communication
Connaissance des styles de management

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	34/44

FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

Utiliser les technologies de l'information, les outils informatiques et/ou bureautiques

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Le technicien supérieur en gestion de production utilise quotidiennement l'informatique dans son travail. Elle est en évolution constante au travers des logiciels utilisés. Il doit donc être capable d'utiliser des ressources telles que les ordinateurs, programmes, logiciels (bureautique, métier) et réseaux (Internet, Intranet) pour manipuler de l'information, mais également des données internes et externes à l'entreprise.

Critères de performance

L'utilisation des logiciels est maîtrisée.

Les échanges de données internes et externes sont corrects.

Une veille technologique concernant les technologies de l'information et de la communication (TIC) est organisée et mise en œuvre.

Travailler en équipe

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Le technicien supérieur en gestion de production travaille en équipe. Il agit, collabore, coopère avec les autres, mais également entraîne son équipe dans le but d'atteindre des objectifs communs.

Critères de performance

La communication est efficace vis-à-vis de ses collaborateurs.

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

La remontée d'informations de ses collaborateurs est efficace.

Le climat de travail est serein.

Organiser, préparer une action

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Le technicien supérieur en gestion de production, de par sa position fonctionnelle dans l'entreprise en amont avec la réception des commandes clients, mais également en aval avec le service Production, doit en permanence anticiper les problèmes. Il doit donc être capable de préparer son activité professionnelle, de mobiliser les moyens, de planifier et de structurer ses activités en fonction de la demande des clients.

Critères de performance

Le taux de service vis-à-vis de ses clients internes et externes est conforme aux objectifs de l'entreprise.

Les actions sont anticipées.

La problématique est formalisée.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	35/44

Glossaire technique

5S

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

Affermir

Consiste à rendre fermes les dates de début et de fin des suggestions de lancement issues du calcul des besoins. Ces dates ne seront plus modifiées par les prochains calculs des besoins.

Calcul des besoins nets ou CBN

Enchaînement de calculs qui permet, à partir du Plan Directeur de Production, de déterminer les articles à approvisionner et à fabriquer, en spécifiant pour chaque ordre la quantité à lancer et les dates de début et de fin.

Capacité de travail

Quantité théorique maximale de produits pouvant être réalisée par un système opérationnel donné durant une période précise de temps et fonctionnant dans des conditions normales.

Capacité finie

Prise en compte automatique des capacités de production pour effectuer la planification des opérations de production.

Le logiciel charge les postes de charge en tenant compte de leur capacité. Si le poste est en surcharge, certaines opérations seront planifiées à d'autres dates, voire pas du tout.

Capacité infinie

Pas de prise en compte automatique des capacités de production pour effectuer la planification des opérations de production.

Le logiciel charge les postes de charge sans tenir compte de leur capacité. Il incombe au gestionnaire de prendre les mesures adéquates.

Charge de travail

Nombre d'heures de travail que doit réaliser un poste de charge sur une période. La charge de travail est généralement déterminée par décomposition des besoins en composants depuis le Plan Directeur de Production.

Echange de données informatiques ou EDI

Technique qui remplace les échanges physiques de documents entre entreprises (commandes, factures, bons de livraison,...) par des échanges, selon un format standardisé, entre ordinateurs connectés par liaisons spécialisées. Les données sont structurées selon des normes techniques internationales de référence.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	36/44

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.

FIFO (First in, first out - Premier entré, premier sorti)

Méthode de tenue des stocks qui consiste à sortir du stock systématiquement le stock le plus ancien.

Il s'agit également d'une méthode de valorisation des stocks consistant à calculer le prix d'un article en fonction du prix des articles de chaque lot constituant le stock.

Gestion de production assistée par ordinateur (GPAO)

Logiciel de gestion de production permettant de gérer l'ensemble des activités, liées à la production, d'une entreprise industrielle.

Jalonner

Consiste à déterminer la séquence selon laquelle les tâches seront effectuées par un poste de travail.

Il s'agit de placer chaque opération de l'OF sur un planning, en déterminant pour chacune d'entre elles la date de début et de fin. On raisonne en général à capacité infinie.

Kaizen

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

Kanban

Terme japonais signifiant « étiquette », c'est une fiche cartonnée que l'on fixe sur les bacs ou les conteneurs de pièces dans un atelier de production.

Le terme désigne aussi la méthode de gestion de production déployée à la fin des années 1950 dans les usines Toyota. Cette approche en flux tendu consiste à limiter la production d'un poste en amont d'une chaîne de travail aux besoins exacts du poste aval.

Lancer un OF

Consiste à mettre en fabrication un article. L'ordre de fabrication est généralement matérialisé par une fiche suiveuse, une liste des composants nécessaires et des bons de travaux. Il peut également être dématérialisé, et n'être visible que via l'informatique.

Lean

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

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	37/44

Material Requirement Planning (MRP)

Le material requirement planning (MRP) ou en français, la planification des besoins en composants, peut être considéré comme une méthode de réapprovisionnement du stock. Elle permet de prévoir le calendrier d'utilisation de ces composants à partir de données techniques et commerciales.

Elle se base sur l'éclatement des produits finis en composants et, en fonction des délais et des stocks, de planifier le lancement des ordres de fabrication et des commandes fournisseurs.

Ordonnancer

Consiste à organiser dans le temps, le fonctionnement d'un atelier, pour utiliser au mieux les ressources humaines et matérielles disponibles, dans le but de produire les quantités désirées dans le temps imparti.

Ordre d'achat

Commande envoyée par un client à un fournisseur ou à un sous-traitant. Il stipule les produits commandés en précisant les quantités et la date de livraison souhaitées.

Ordre de fabrication

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

Plan Directeur de Production (PDP)

Programme de production qui recense tous les besoins en produits finis (prévisions de vente + commandes clients) de l'entreprise. L'horizon du Plan Directeur de Production (PDP) est généralement de 6 mois (à minima, le délai de la réalisation des produits finis qui intègre aussi les délais des composants de la nomenclature).

À partir du PDP, on peut ensuite décliner grâce aux nomenclatures les besoins en composants en utilisant le calcul des besoins.

Plan Industriel et Commercial (PIC)

Plan de production à moyen et long terme pour les familles de produits. Conjointement établi par la direction générale, la direction de la production et la direction commerciale à partir du carnet de commandes et des prévisions commerciales, le PIC a pour objet d'adapter les ressources (main d'œuvre et niveau de stocks) aux besoins de production pour satisfaire la demande en termes de quantité.

Planifier

Consiste à organiser dans le temps les opérations nécessaires à l'atteinte des objectifs de l'entreprise. Cette organisation se matérialise par :

- un Plan Industriel et Commercial qui définit l'activité par familles de produits sur une ou plusieurs années ;
- un Plan Directeur de Production qui définit l'activité par produits finis sur une période plus courte (entre 3 et 6 mois par exemple) ;
- des plannings de fabrication qui définissent pour chaque poste de charge les travaux à effectuer sur le court terme.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	38/44

Poste goulet ou goulot d'étranglement

Poste de charge dont la capacité est inférieure en moyenne à celle des autres postes intervenant dans le processus. C'est ce poste qui limite la capacité globale de production.

Postes de charge

Décrivent les moyens de production de l'entreprise.

Un poste de charge peut représenter une machine particulière, une ligne de fabrication ou un groupe de machines homogènes.

C'est au niveau des postes de charge que l'on surveillera les charges de travail engendrées par le Programme Directeur de Production.

PUMP (Prix Unitaire Moyen Pondéré)

Méthode de valorisation des stocks qui consiste à recalculer le prix d'un article acheté à chaque réception de commande fournisseur. Le nouveau prix obtenu est la moyenne pondérée du prix des articles en stock et du prix des articles réceptionnés.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	39/44

Glossaire du REAC

Activité type

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

Activité type d'extension

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

Compétence professionnelle

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

Compétence transversale

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

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

Critère de performance

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

Emploi type

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

Référentiel d'Emploi, Activités et Compétences (REAC)

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

Savoir

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	41/44

Savoir-faire organisationnel

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

Savoir-faire relationnel

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

Savoir-faire technique

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

Titre professionnel

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TSGP	REAC	TP-01269	03	06/04/2017	16/02/2022	42/44

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

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



REFERENTIEL DE CERTIFICATION

DU TITRE PROFESSIONNEL

Technicien(ne) supérieur(e) en gestion de production

Niveau 5

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	1/38

1. Références de la spécialité

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

Sigle du titre professionnel : TSGP

Niveau : 5 (Cadre national des certification 2019)

Code(s) NSF : 201p - Automatique - gestion -

Code(s) ROME : H1403

Formacode : 31662, 31652, 50361

Date de l'arrêté : 12/01/2017

Date de parution au JO de l'arrêté : 24/01/2017

Date d'effet de l'arrêté : 24/03/2017

2. Modalités d'évaluation du titre professionnel

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

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

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	3/38

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

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

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

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

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

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

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	4/38

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

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	<p>Construire le Plan Directeur de Production à partir de l'analyse du Plan Industriel et Commercial</p> <p>Garantir la mise à jour régulière et fiable des paramétrages et des données techniques fournies et/ou calculées</p> <p>Calculer et analyser les différents besoins en produits et en ressources</p> <p>Tenir et gérer les stocks</p> <p>Assurer l'équilibre charges de travail et capacités de production</p> <p>Lancer les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs</p> <p>Ordonnancer les opérations de fabrication et en assurer le suivi de production</p>	03 h 00 min	<p>La mise en situation professionnelle est une étude de cas écrite et individuelle.</p> <p>Elle porte sur un exemple concret de planification rencontré en entreprise.</p> <p>Elle se déroule individuellement en présence d'un surveillant, avant l'entretien technique décrit ci-dessous.</p>
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Entretien technique 	<p>Construire le Plan Directeur de Production à partir de l'analyse du Plan Industriel et Commercial</p> <p>Garantir la mise à jour régulière et fiable des paramétrages et des données techniques fournies et/ou calculées</p> <p>Calculer et analyser les différents besoins en produits et en ressources</p> <p>Tenir et gérer les stocks</p> <p>Assurer l'équilibre charges de travail et capacités de production</p> <p>Lancer les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs</p> <p>Ordonnancer les opérations de fabrication et en assurer le suivi de production</p>	00 h 20 min	<p>L'entretien technique se déroule en présence du jury après le questionnaire professionnel et la mise en situation professionnelle. Celui-ci questionne individuellement le candidat sur ses réponses apportées à l'étude de cas et au questionnaire professionnel.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnaire professionnel 	<p>Construire le Plan Directeur de Production à partir de l'analyse du Plan Industriel et Commercial</p> <p>Garantir la mise à jour régulière et fiable des paramétrages et des données techniques fournies et/ou calculées</p> <p>Calculer et analyser les différents besoins en produits et en ressources</p> <p>Tenir et gérer les stocks</p> <p>Assurer l'équilibre charges de travail et capacités de production</p> <p>Lancer les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs</p> <p>Ordonnancer les opérations de fabrication et en assurer le suivi de production</p>	00 h 40 min	<p>Le questionnaire professionnel porte sur les connaissances associées aux compétences concernées.</p> <p>Il se déroule individuellement en présence d'un surveillant, avant l'entretien technique décrit ci-dessus.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnement à partir de production(s) 	<p>Identifier et proposer des améliorations continues</p> <p>Mettre en œuvre des actions d'amélioration de gestion de production</p> <p>Coordonner des actions d'équipe et animer des réunions</p>	00 h 40 min	<p>Le candidat présente oralement devant le jury un rapport d'activités professionnelles à l'aide de matériel informatique de présentation. Il présente comment, en entreprise, il a coordonné des actions d'équipe et animé des réunions.</p>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	5/38

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
			<p>Le jury questionne le candidat à l'issue de la présentation. Le rapport d'activités professionnelles est réalisé en amont de l'épreuve. Il est présenté sous une forme libre et traite d'une ou de plusieurs problématiques rencontrées en rapport avec la gestion de production.</p> <p>En cas d'impossibilité pour le candidat de produire un rapport telle qu'une clause de confidentialité, une cessation d'activité de l'entreprise, il présente oralement la mise en situation professionnelle réalisée antérieurement. Il reçoit pour ceci une copie de son épreuve. Le jury lui demande de commenter sa réalisation et le questionne sur ses réponses et ses choix formulés.</p>
Entretien final		00 h 20 min	<p>Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel. Au travers de l'entretien final, le jury s'assure que le candidat a intégré convenablement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la compréhension et la dimension globale du métier quel qu'en soit le contexte d'exercice, - la connaissance et la culture professionnelle du métier, - les comportements professionnels, en termes de savoir-être, attendus dans l'exercice de l'emploi, - la réalité des contraintes spécifiques du métier.
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		05 h 00 min	

Informations complémentaires concernant le questionnaire professionnel :

Le questionnaire professionnel porte sur les points suivants :

- analyse du Plan Industriel et Commercial et construction du Plan Directeur de Production ;
- construction et maintenance des données techniques telles que nomenclatures de fabrication, gammes de fabrication et ressources de production ;
- détermination des paramètres de la gestion des stocks ;
- calcul des besoins en composants et en ressources en partant du Plan Directeur de Production ;
- calcul de charges de travail ;
- lancement des ordres de fabrication et des commandes fournisseurs ;
- ordonnancement et suivi des opérations de production.

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

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	6/38

- identifications et propositions d'améliorations continues en entreprise ;
- mise en œuvre d'actions d'amélioration de gestion de production en entreprise ;
- coordination d'actions d'équipe et animations de réunions en entreprise.

Précisions pour le candidat VAE :

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	7/38

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)
Etablir un état prévisionnel de charges, de flux et de stocks à moyen et long terme					
Construire le Plan Directeur de Production à partir de l'analyse du Plan Industriel et Commercial	<ul style="list-style-type: none"> • Les ressources en équipements, personnels et matières sont identifiées et prises en compte. • La capacité de production est comparée à la charge de travail générée par le Plan Industriel et Commercial. Les écarts sont identifiés. • Des propositions sont faites pour réduire les écarts entre capacités de production et charges de travail : négociation des délais, délestage sur moyens secondaires ou en sous-traitance avec estimation des surcoûts éventuels. • Le Plan Directeur de Production est construit à partir de l'analyse du Plan Industriel et Commercial en tenant compte des objectifs et des contraintes tels que charges de travail, capacités de production, coûts et délais. • Les fonctions de gestion du Plan Directeur de Production d'une GPAO ou d'un ERP sont maîtrisées et expliquées. • L'utilisation des logiciels bureautiques est maîtrisée. 	☒	☒	☒	☐

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	8/38

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Garantir la mise à jour régulière et fiable des paramétrages et des données techniques fournies et/ou calculées	<ul style="list-style-type: none"> • Les informations concernant les modifications techniques sont analysées, synthétisées et les actions à mettre en œuvre sont identifiées. • Les données de gestion de planification sont déterminées et expliquées. • Les paramètres de gestion des stocks tels que type de gestion, point de commande, périodes de regroupements et tailles de lot sont calculés. • Les fonctions de gestion des données techniques du logiciel de gestion de production sont expliquées. 	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Calculer et analyser les différents besoins en produits et en ressources	<ul style="list-style-type: none"> • Tous les besoins en composants sont générés à partir du Plan Directeur de Production. • Les ressources de production nécessaires sont identifiées. • Les manquants ou les incompatibilités sont identifiés (produits ou ressources de production). • L'analyse des manquants et des incompatibilités est effectuée, et des propositions sont faites pour y remédier : utilisation des composants ou sous-ensemble de remplacement, modification des priorités, actions auprès de fournisseurs, négociation des délais. • La fonction calcul des besoins d'un logiciel de gestion de production est expliquée. 	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	9/38

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Piloter les flux de production à moyen et court terme					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	10/38

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Tenir et gérer les stocks	<p>Pour la tenue des stocks :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les règles, processus et instructions sont décrits. • Les procédures d'inventaires sont expliquées. • Les informations fournies telles que coûts d'achat, taux d'obsolescence, niveaux de stocks sont exploitées et permettent de valoriser les stocks. • Les emplacements de stockage sont déterminés en fonction des informations données. • Les différentes utilisations des stocks telles que FIFO, LIFO, stocks consignataires sont expliquées. • Les indicateurs ou les documents de suivi de stocks sont renseignés. • Les fonctions logistiques d'un logiciel de gestion de production sont expliquées. <p>Pour la gestion des stocks :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les règles, processus et instructions sont expliquées. • Les paramètres de gestion des stocks sont calculés de manière à satisfaire les exigences fournies. • Les dates de lancement des commandes fournisseur et des ordres de fabrication sont déterminées en fonction des informations fournies. • Les paramètres calculés permettent de minimiser les stocks obsolètes. • Les dates de fin de vie des produits sont gérées. • Les tailles de lots sont optimisées en fonction des coûts de mise en œuvre et des contraintes de production ou de délai d'approvisionnement. • Les paramètres relatifs aux données de stocks sont ajustés si 	☒	☒	☒	☐

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	11/38

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Assurer l'équilibre charges de travail et capacités de production	<ul style="list-style-type: none"> Les suggestions de fabrications générées par le Calcul des Besoins Nets (CBN) sont planifiées et les opérations sont jalonnées en respectant les paramètres de gestion préalablement définis. Les ressources de production matérielles et humaines sont identifiées et analysées de manière à permettre la comparaison de leurs capacités avec la charge de travail générée par le Plan Directeur de Production. La charge de travail induite par le Plan Directeur de Production est calculée pour chaque type de ressource de production et par période. Les écarts entre capacités de production et charge de travail sont identifiés, et sont présentés de manière synthétique. Les écarts sont analysés, et des propositions telles que modification du Plan Directeur de Production, augmentation des capacités de production, recours à la sous-traitance sont proposées afin de les réduire ou de les supprimer. 	☒	☒	☒	☐
Lancer les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs	<ul style="list-style-type: none"> Les différentes composantes d'un ordre de fabrication sont décrites. Les ordres de fabrications et les ordres d'achats suggérés par le Calcul des Besoins Nets (CBN) sont analysés, traités et présentés de manière synthétique. L'utilisation d'un logiciel de gestion de production pour le lancement des ordres est expliquée. 	☒	☒	☒	☐

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	12/38

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Ordonnancer les opérations de fabrication et en assurer le suivi de production	<ul style="list-style-type: none"> Le planning de travail obtenu permet de respecter les délais de fabrication en tenant compte des aléas à court terme et en minimisant les pertes de temps et les déchets lors des changements de série. L'utilisation des postes de travail (en particulier, celle des postes goulets) est optimisée. À partir des informations de suivi de production fournies, il met en évidence les aléas et les écarts entre la planification et la production réelle. Les aléas et les écarts sont analysés. À partir des informations de suivi de production fournies, il met à jour les indicateurs et propose des actions d'améliorations continues. La fonction ordonnancement d'un logiciel de gestion de production est correctement expliquée. 	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Optimiser l'outil de gestion de production					
Identifier et proposer des améliorations continues	<ul style="list-style-type: none"> Les différentes phases de la démarche de résolution de problèmes sont connues et maîtrisées. Les indicateurs sont pertinents et prennent en compte les informations recueillies lors du suivi de la production. Une méthodologie d'identification des améliorations potentielles est mise en place et associée à l'utilisation d'outils appropriés : identification et analyse des dysfonctionnements, analyse de la valeur, optimisation des flux. Des axes d'amélioration sont effectivement élaborés et proposés. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	13/38

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Mettre en œuvre des actions d'amélioration de gestion de production	<ul style="list-style-type: none"> • Une méthode d'analyse du management des flux et des stocks est mise en œuvre : flux produits, flux financiers. • Les différentes étapes des actions d'amélioration sont identifiées et planifiées dans le temps. • Les différentes réunions de mise en œuvre nécessaires sont définies et organisées. • Le suivi des actions d'amélioration est réalisé et les points d'alerte, identifiés. • Les indicateurs d'avancement des actions d'amélioration sont mis en place. • Les écarts par rapport au prévisionnel sont identifiés, analysés et justifiés. • L'impact des actions d'amélioration sur le fonctionnement de l'entreprise est mesuré. • Une organisation provisoire est proposée le cas échéant. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Coordonner des actions d'équipe et animer des réunions	<ul style="list-style-type: none"> • Les objectifs de travail sont identifiés et clairement expliqués aux équipes. • Le mode et le contenu de la communication sont adaptés au personnel et au contexte. • Les supports de communication sont compréhensibles et attrayants. • Les étapes de l'action d'équipe sont identifiées et planifiées. • Les écarts entre les objectifs et la réalisation effective des actions sont identifiés, et des propositions pour les traiter sont établies. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Obligations réglementaires le cas échéant : Néant.					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	14/38

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Utiliser les technologies de l'information, les outils informatiques et/ou bureautiques	Assurer l'équilibre charges de travail et capacités de production
	Calculer et analyser les différents besoins en produits et en ressources
	Construire le Plan Directeur de Production à partir de l'analyse du Plan Industriel et Commercial
	Garantir la mise à jour régulière et fiable des paramétrages et des données techniques fournies et/ou calculées
	Identifier et proposer des améliorations continues
	Lancer les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs
	Mettre en œuvre des actions d'amélioration de gestion de production
	Ordonnancer les opérations de fabrication et en assurer le suivi de production
	Tenir et gérer les stocks
Travailler en équipe	Assurer l'équilibre charges de travail et capacités de production
	Construire le Plan Directeur de Production à partir de l'analyse du Plan Industriel et Commercial
	Coordonner des actions d'équipe et animer des réunions
	Garantir la mise à jour régulière et fiable des paramétrages et des données techniques fournies et/ou calculées
	Identifier et proposer des améliorations continues
	Lancer les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs
	Mettre en œuvre des actions d'amélioration de gestion de production
	Ordonnancer les opérations de fabrication et en assurer le suivi de production
	Tenir et gérer les stocks
Organiser, préparer une action	Coordonner des actions d'équipe et animer des réunions
	Identifier et proposer des améliorations continues
	Mettre en œuvre des actions d'amélioration de gestion de production

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

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 20 min

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	15/38

4.2. Protocole d'intervention du jury :

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

4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Néant.

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

Les surveillances de la mise en situation professionnelle et du questionnaire professionnel sont assurées par un surveillant.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	16/38

REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Technicien(ne) supérieur(e) en gestion de production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	17/38

CCP

Etablir un état prévisionnel de charges, de flux et de stocks à moyen et long terme

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	Construire le Plan Directeur de Production à partir de l'analyse du Plan Industriel et Commercial	02 h 00 min	La mise en situation professionnelle est une étude de cas écrite et individuelle. Elle porte sur un exemple concret de construction d'un Plan Directeur de Production. Elle se déroule avant l'entretien technique en présence d'un surveillant.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Entretien technique 	Calculer et analyser les différents besoins en produits et en ressources Garantir la mise à jour régulière et fiable des paramétrages et des données techniques fournies et/ou calculées Construire le Plan Directeur de Production à partir de l'analyse du Plan Industriel et Commercial	00 h 40 min	Suite aux passages de la mise en situation professionnelle et du questionnaire professionnel, l'entretien technique se déroule en deux parties distinctes en présence du jury : Partie A : le candidat argumente oralement et individuellement sur les choix qu'il a faits pendant la mise en situation professionnelle. Il répond aux questions complémentaires du jury. Partie B : le candidat argumente oralement et individuellement sur ses réponses au questionnaire professionnel. Il répond aux questions complémentaires du jury.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnaire professionnel 	Calculer et analyser les différents besoins en produits et en ressources Garantir la mise à jour régulière et fiable des paramétrages et des données techniques fournies et/ou calculées Construire le Plan Directeur de Production à partir de l'analyse du Plan Industriel et Commercial	00 h 20 min	Le questionnaire professionnel porte sur les connaissances associées aux compétences concernées. Il se déroule avant l'entretien technique en présence d'un surveillant.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnement à partir de production(s) 	Sans Objet		Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	19/38

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	03 h 00 min	

Informations complémentaires concernant le questionnaire professionnel :

Le questionnaire professionnel porte sur les points suivants :

- analyse du Plan Industriel et Commercial et construction du Plan Directeur de Production ;
- construction et maintenance des données techniques telles que nomenclatures de fabrication, gammes de fabrication et ressources de production ;
- détermination des paramètres de la gestion des stocks ;
- calcul des besoins en composants et en ressources en partant du Plan Directeur de Production ;
- calcul de charges de travail.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	20/38

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Etablir un état prévisionnel de charges, de flux et de stocks à moyen et long terme

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 00 h 40 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury mène l'entretien technique avec le candidat.

Conditions particulières de composition du jury :

Néant.

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

Les surveillances de la mise en situation professionnelle et du questionnaire professionnel sont assurées par un surveillant.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	21/38

CCP

Piloter les flux de production à moyen et court terme

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	Assurer l'équilibre charges de travail et capacités de production Lancer les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs Tenir et gérer les stocks Ordonnancer les opérations de fabrication et en assurer le suivi de production	02 h 00 min	La mise en situation professionnelle est une étude de cas écrite et individuelle. Elle porte sur un exemple concret de réalisation d'un Calcul des Besoins Nets et d'un ordonnancement. Elle se déroule avant l'entretien technique en présence d'un surveillant.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Assurer l'équilibre charges de travail et capacités de production Lancer les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs Tenir et gérer les stocks Ordonnancer les opérations de fabrication et en assurer le suivi de production	00 h 40 min	Suite aux passages de la mise en situation professionnelle et du questionnaire professionnel, l'entretien technique se déroule en 2 parties distinctes en présence du jury : Partie A : le candidat argumente oralement et individuellement sur les choix qu'il a faits pendant la mise en situation professionnelle. Il répond aux questions complémentaires du jury. Partie B : le candidat argumente oralement et individuellement sur ses réponses au questionnaire professionnel. Il répond aux questions complémentaires du jury.
▪ Questionnaire professionnel	Assurer l'équilibre charges de travail et capacités de production Lancer les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs Tenir et gérer les stocks Ordonnancer les opérations de fabrication et en assurer le suivi de production	00 h 20 min	Le questionnaire professionnel porte sur les connaissances associées aux compétences concernées. Il se déroule avant l'entretien technique en présence d'un surveillant.
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans Objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		03 h 00 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	23/38

Informations complémentaires concernant le questionnaire professionnel :

Le questionnaire professionnel porte sur les points suivants :

- tenue et gestion des stocks ;
- calcul de charges de travail ;
- lancement des ordres de fabrication et des commandes fournisseurs ;
- ordonnancement et suivi des opérations de production.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	24/38

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Piloter les flux de production à moyen et court terme

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 00 h 40 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury mène l'entretien technique avec le candidat.

Conditions particulières de composition du jury :

Néant.

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

Les surveillances de la mise en situation professionnelle et du questionnaire professionnel sont assurées par un surveillant.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	25/38

CCP

Optimiser l'outil de gestion de production

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Identifier et proposer des améliorations continues Mettre en œuvre des actions d'amélioration de gestion de production	02 h 00 min	La mise en situation professionnelle est une étude de cas écrite et individuelle. Elle porte sur un exemple concret de démarche d'améliorations continues. Elle se déroule avant l'entretien technique en présence d'un surveillant.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Identifier et proposer des améliorations continues Mettre en œuvre des actions d'amélioration de gestion de production	00 h 40 min	Suite aux passages de la mise en situation professionnelle et du questionnaire professionnel, l'entretien technique se déroule en deux parties distinctes en présence du jury : Partie A : le candidat argumente oralement et individuellement sur les choix qu'il a faits pendant la mise en situation professionnelle. Il répond aux questions complémentaires du jury. Partie B : le candidat argumente oralement et individuellement sur ses réponses au questionnaire professionnel. Il répond aux questions complémentaires du jury.
▪ Questionnaire professionnel	Identifier et proposer des améliorations continues Mettre en œuvre des actions d'amélioration de gestion de production	00 h 20 min	Le questionnaire professionnel porte sur les connaissances associées aux compétences concernées. Il se déroule avant l'entretien technique en présence d'un surveillant.
▪ Questionnement à partir de production(s)	Identifier et proposer des améliorations continues Coordonner des actions d'équipe et animer des réunions Mettre en œuvre des actions d'amélioration de gestion de production	00 h 40 min	Le candidat présente oralement devant le jury un rapport d'activités professionnelles à l'aide de matériel informatique de présentation. Le candidat présente comment, en entreprise, il a mis en œuvre des actions d'amélioration de gestion de production,

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	27/38

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Detail de l'organisation de l'épreuve
			coordonné des actions d'équipe et animé des réunions. En cas d'impossibilité pour le candidat de produire un rapport telle qu'une clause de confidentialité, une cessation d'activité de l'entreprise, il présente oralement la mise en situation professionnelle réalisée antérieurement. Il reçoit pour ceci une copie de son épreuve. Le jury lui demande de commenter sa réalisation et le questionne sur ses réponses et ses choix formulés.
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	03 h 40 min	

Informations complémentaires concernant le questionnaire professionnel :

Le questionnaire professionnel porte sur les points suivants :

- les différentes méthodes d'améliorations continues ;
- l'importance de la démarche d'améliorations continues.

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

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

- identifications et propositions d'améliorations continues en entreprise ;
- mise en œuvre d'actions d'amélioration de gestion de production en entreprise ;
- coordination d'actions d'équipe et animations de réunions en entreprise.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	28/38

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Optimiser l'outil de gestion de production

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 20 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury mène l'entretien technique et le questionnement à partir de productions avec le candidat.

Conditions particulières de composition du jury :

Néant.

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

Les surveillances de la mise en situation professionnelle et du questionnaire professionnel sont assurées par un surveillant.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	29/38

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Technicien(ne) supérieur(e) en gestion de production

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Salle avec tables et chaises.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention. Salle de cours
Entretien technique	Salle avec tables et chaises.	Salle de cours
Questionnaire professionnel	Salle avec tables et chaises.	Salle de cours
Questionnement à partir de productions	Salle avec tables et chaises équipée de moyens de vidéo projection.	Salle de cours
Entretien final	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises. Salle avec tables et chaises.	Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges. Salle de cours

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	3138

Ressources (pour un candidat)

Certaines ressources peuvent être partagées par plusieurs candidats.

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

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Mise en situation professionnelle et questionnaire professionnel : poste de travail composé d'une table et d'une chaise.	1	Postes de travail suffisamment éloignés pour garantir la confidentialité.
Machines	1	Mise en situation professionnelle : un ordinateur de type P. C. avec sa suite bureautique.	1	Sans objet
	1	Mise en situation professionnelle : une imprimante partagée de type A3 et A4.	15	Dans le cas d'une imprimante réseau, la connexion réseau ne doit être active qu'en fin de session pour permettre l'impression des documents du candidat.
	1	Questionnement à partir de production(s) : un ordinateur de type P.C équipé d'un logiciel de présentation (Powerpoint par exemple), d'un vidéo projecteur, d'un support de projection adapté et d'un tableau blanc avec ses accessoires (marqueurs...).	1	Sans objet.
Documentations	1	Mise en situation professionnelle : l'énoncé de l'étude de cas, le support de restitution et des feuilles de brouillon.	1	Sans objet
		Questionnement à partir de production(s) : en plus du dossier technique, pas de documentation spécifique autre que celle jugée utile par le candidat pour sa soutenance et apporté par lui.		Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	3238

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

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

Technicien(ne) Supérieur(e) en Gestion de Production Arrêté du 03/02/2012		Technicien(ne) supérieur(e) en gestion de production Arrêté du 12/01/2017	
CCP	Piloter à long terme les flux de produits industriels	CCP	Etablir un état prévisionnel de charges, de flux et de stocks à moyen et long terme
CCP	Conduire les flux de production à moyen et court termes	CCP	Piloter les flux de production à moyen et court terme
CCP	Optimiser l'outil de gestion de production	CCP	Optimiser l'outil de gestion de production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	33/38

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
TSGP	RE	TP-01269	03	16/02/2022	16/02/2022	35/38

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."

