

TECHNICIEN·NE PERFORMANCE INDUSTRIELLE - OPTION LOGISTIQUE

ANIMER L'EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE DANS SON SERVICE

Le Technicien performance industrielle exerce sa fonction principalement en usine. Il joue le rôle d'interface entre les différents services (méthodes, logistique, production, maintenance, qualité, bureau d'études) pour produire efficacement et pour atteindre l'excellence opérationnelle. Il facilite le passage d'une fabrication manuelle ou unitaire à une fabrication en série, dans le respect du dossier technique et des exigences clients. Il travaille dans un souci permanent d'optimisation et d'efficacité dans les cycles de production.

À l'issue de cette formation CESI, le candidat diplômé d'un titre certifiant RNCP de niveau 5 (bac +2), aura acquis toutes les compétences clés pour être rapidement opérationnel dans l'entreprise en gérant des missions liées à l'amélioration continue, la maintenance, les méthodes et la logistique. Les compétences acquises sont autant d'atouts pour son entrée sur le marché de l'emploi que pour son évolution de carrière.

Option(s)

Le Technicien performance industrielle (TPI) peut être spécialisé en méthodes, logistique ou maintenance.

En tant que Technicien méthodes, il définit les procédés de fabrication et les moyens nécessaires pour fabriquer un nouveau produit en proposant des postes de travail optimisés.

Le Technicien logistique analyse les flux logistiques, l'implantation et le dimensionnement des zones de stockage et des magasins pour assurer un fonctionnement sans rupture du système de production.

En qualité de Technicien spécialisé dans la maintenance, il définit les plans de maintenance, diagnostique les pannes et analyse les causes de dysfonctionnement pour proposer des opérations de maintenance préventive et curative.

Profil de l'étudiant

- Ecoute et communication
- Sens relationnel et du contact terrain
- Sens de l'organisation, rigueur
- Capacités d'observation, d'analyse et de synthèse
- Réactivité
- Force de proposition et de progrès

Où exerce t-il ?

Le Technicien performance industrielle exerce dans tous les secteurs d'activité de l'industrie quelque soit leur spécialité (automobile, chimie, plasturgie, pharmacie, industries électriques et électroniques, équipements mécaniques, métallurgie, agroalimentaire, construction aéronautique, ferroviaire et navale...). Les grands groupes comme les PME ou TPE peuvent faire appel à lui.

DIPLÔME

Technicien performance industrielle, certification professionnelle enregistrée au RNCP au niveau 5 (codes NSF 200p, 251p), par décision de France compétences du 10/03/2022 publiée au JO du 01/04/2022

Débouchés

- Technicien méthodes, technicien logistique
- Technicien amélioration continue, lean management
- Technicien de production / gestion de production
- Technicien planning / ordonnancement

Les informations mentionnées sur cette fiche sont susceptibles de modification. Pour en savoir plus : 0 800 054 568 (service & appel gratuits) - contact@cesi.fr
Établissement d'enseignement supérieur technique privé

FORMATION CONTINUE

Durée : 34 jours
sur 12 mois
Code WEB : OPIFFTPILOG
Code RNCP : RNCP35861

POUR QUI ?

Public

Techniciens ou agents de maîtrise en activité ou en situation d'évolution professionnelle ou de prise de poste

Prérequis

- Être titulaire d'un bac (ou d'un titre de niveau 4 équivalent) avec une expérience professionnelle de 3 ans
- Dérrogation possible sur décision du jury d'admission

Rythme de formation

La formation est organisée selon un rythme de 4 jours par mois environ à CESI.

Frais de scolarité

9 520 euros
11 424 euros TTC

OBJECTIFS

Participer à l'amélioration des flux logistiques de l'entreprise
Gérer les stocks pour réduire les coûts en évitant les ruptures d'approvisionnement
Optimiser l'organisation du travail pour les adapter aux conditions de travail tout en restant performant afin d'atteindre les objectifs de production
Assurer la gestion de la production en étant conforme aux prévisions et en gérant les aléas de fabrication
Participer à l'amélioration de la performance industrielle en optimisant le processus de production

Missions en entreprise

- Pilotage d'un projet d'amélioration continue (Lean 6 Sigma, Kaizen, TPM, SMED, ré-implantation, etc.)
- Optimisation de la logistique d'approvisionnement et de distribution
- Aide au manager à piloter la performance de son activité au quotidien avec son équipe
- Dimensionnement des stocks de l'entreprise

Ce qu'il saura faire en entreprise

Le professionnel sera opérationnel dès le début de sa formation et développera tout au long du cursus de nouvelles connaissances pour évoluer dans ses missions.

Être opérationnel et déjà autonome sur des missions simples pour proposer des améliorations, définir les flux pour l'approvisionnement, gérer les stocks de matières premières ou faciliter la distribution

Il saura apporter un appui technique et méthodologique, appliquer et déployer la qualité et l'amélioration continue dans son service.

Système d'évaluation

L'obtention de la certification repose sur :

- La validation des blocs de compétences en centre
- La rédaction d'un rapport professionnel soutenu lors d'un oral devant un jury de professionnels
- La validation des compétences en entreprise



Un rythme adapté à vos contraintes personnelles et professionnelles

Une pédagogie axée sur des cas concrets en entreprise

Un référent CESI dédié à votre réussite

Des formateurs experts du domaine

Des temps de partage entre pairs

Un diplôme reconnu

OUVERTURES DANS NOS CAMPUS

Contactez nos campus pour en savoir plus.

Rouen : 01/10/2025

