

# TECHNICIEN·NE PERFORMANCE INDUSTRIELLE - OPTION MAINTENANCE

## ANIMER L'EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE DANS SON SERVICE

### Métier préparé

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.

### Compétences visées

**Compétences techniques :** Le Technicien performance industrielle adapte l'organisation de façon très opérationnelle pour assurer, à toutes les étapes de la production, une fabrication en plus grande série. Son objectif est d'optimiser la phase d'industrialisation. Il mène à bien les tâches qui lui sont confiées dans le but d'atteindre les objectifs définis. En fonction de sa spécialité, il peut gérer également l'approvisionnement, le stockage, la planification ou la maintenance du système de production.

**Savoir être :** Il est organisé pour faire face aux différentes sollicitations du terrain. Il se montre proactif pour assurer la dynamique nécessaire à la recherche d'amélioration permanente et curieux pour savoir détecter les problèmes et comprendre l'origine des causes racines.

### Débouchés

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

### 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



### VAE, FORMATION CONTINUE

**Durée :** 31 jours sur 12 mois

**Code WEB :** OPIFFTPIMA

**Code RNCP :** RNCP35861

**Code CPF :** 333806

### 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
- Dérogation 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

8 680 euros

10 416 euros TTC

Tarif applicable pour toute inscription réalisée en 2026.

## OBJECTIFS

Définir la planification et l'organisation des opérations de maintenance afin d'assurer l'opérationnalité dans la durée du système de production

Conduire et améliorer les opérations de maintenance prédictives et curatives en intégrant les contraintes techniques, organisationnelles et humaines

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 définissant les standards de fabrication et en optimisant le processus de production

## PÉDAGOGIE

### Projets réalisés

Compréhension des interactions entre les différents services d'une organisation industrielle

Visite d'une entreprise industrielle pour appréhender les métiers exercés

Calcul des indicateurs de la maintenance : MTBF, MTTR, TRS

### 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



Une formation suivie en présentiel  
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 titre certifiant reconnu  
Des blocs de compétences capitalisables et certifiants pouvant être suivis seul, hors parcours complet

## MODALITÉS D'ADMISSION

- Admission sur dossier de candidature, tests de positionnement et entretien de validation.
- La décision d'admission est communiquée au candidat sous un mois par CESI.
- Ce titre est également accessible par la VAE (Validation des acquis de l'expérience).

## OUVERTURES DANS NOS CAMPUS

Contactez nos campus pour en savoir plus.

Nancy : 24/04/2026, 10/09/2026