

Gestionnaire en organisation et performance industrielle

RNCP13346 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 5
Code(s) NSF	200p
Code(s) ROME	H1403, H1404, N1303
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'échéance	04/10/2021

Certificateur(s)

CESI CERTIFICATION · SIRET : 52400081700022

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

Placé sous la responsabilité d'un Responsable performance industrielle (production, méthodes ou logistique), le Gestionnaire en organisation et performance industrielle (GOPI) exerce sa fonction principalement en usine. Il est un rouage incontournable entre le bureau d'études qui conçoit les nouveaux produits et les ateliers qui réalisent la production. Il joue le rôle d'interface entre les différents services (méthodes, logistique, production, maintenance, qualité, bureau d'études) pour industrialiser le nouveau produit et faciliter ainsi le passage d'une fabrication manuelle ou unitaire à une fabrication en série, sans dégradation du concept initial et dans le respect du dossier technique.

Le GOPI intervient donc à la fin de la conception d'un nouveau produit pour optimiser la phase d'industrialisation et assurer la phase de production. Sa mission est alors d'apporter de la méthodologie à l'entreprise (planification, ordonnancement, logistique, approvisionnements, etc.) pour gagner précisément en efficacité dans ses ateliers et dans ses cycles de production.

Au quotidien, ses activités principales sont :

Activité 1 : Participer à l'industrialisation d'un nouveau produit

Le GOPI intervient à la fin de la conception du produit, et même de plus en plus en anticipation (ingénierie simultanée), pour définir les procédés de fabrication nécessaires et tous les moyens associés (techniques et humains) pour fabriquer ce nouveau produit. Le GOPI s'assure que le nouveau processus défini est fiable et maîtrisé. Cette activité se réalise en mode projet et il lui sera demandé d'atteindre des objectifs de résultats mais aussi de coûts et de délais.

Activité 2 : Etudier un poste de travail

Une fois le processus défini, le GOPI est capable de l'analyser en s'appuyant sur des outils et méthodes permettant de proposer et définir des postes de travail optimisés en termes de performance, de sécurité, d'ergonomie et de conditions de travail. Cette activité nécessite beaucoup de rigueur et un travail de formalisation (rédaction de procédures, de dossiers machines, etc.).

Activité 3 : Participer à la gestion des flux logistiques

En fin de phase d'industrialisation, le GOPI définit l'ensemble des approvisionnements nécessaires. Par la suite, en vie série, il gère au quotidien ces approvisionnements. Il gère les stocks pour éviter les ruptures de matières ou de composants afin de maîtriser au mieux les coûts de ces stocks et de leur gestion. Pour cela, il s'appuie sur les inventaires, s'assure de la fiabilité du système d'information et corrige les écarts éventuels. Encadré par son responsable, il remet en cause les flux logistiques, l'implantation et le dimensionnement des zones de stockage et des magasins et propose des améliorations.

Activité 4 : Participer à la gestion de la production

Avec l'aide du Responsable de production, il traduit le Plan Industriel et Commercial (PIC) fourni par le service commercial en Plan Directeur de Production (PDP) permettant de prévoir et d'organiser les équipes de fabrication. Il organise le planning de fabrication en intégrant les contraintes de délais et de quantité demandées par le client.

Activité 5 : Animer un chantier d'amélioration continue

Le GOPI est nommé par un Responsable performance industrielle pour mener un chantier d'amélioration continue. Ce dernier lui précise le périmètre et les objectifs de performance à atteindre. Le GOPI repère ainsi les gisements de productivité en analysant et étudiant le périmètre en question. Pour cela, il anime des groupes de travail, définit un plan d'actions de mise en œuvre, vérifie l'atteinte des résultats et s'assure de la pérennité de la solution dans le temps. Enfin, il est le lien entre les décideurs et le groupe de travail pour valider les solutions retenues et communiquer sur les résultats atteints.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Le titulaire de la certification est capable de :

Bloc 1 : Industrialiser un nouveau produit

Bloc 2 : Etudier un poste de travail

Bloc 3 : Gérer les flux logistiques

Bloc 4 : Gérer la production

Bloc 5 : Animer un chantier d'amélioration continue

Bloc 6 : Communiquer et promouvoir un chantier d'amélioration continue

Blocs de compétences

RNCP13346BC01 — Industrialiser un nouveau produit

LISTE DE COMPÉTENCES

Compétences attestées :

- Organiser les conditions optimales de réalisation du produit en fabrication lors du lancement de l'industrialisation
- Mettre en œuvre des critères et moyens de contrôle de la ligne de production
- Participer à la sélection des fournisseurs et sous-traitants des moyens de production

Modalités d'évaluation :

Cas pratiques, études de cas

Ce bloc fait l'objet d'une certification et donne lieu à la délivrance d'un Certificat de maîtrise des compétences

RNCP13346BC02 — Etudier un poste de travail

LISTE DE COMPÉTENCES

Compétences attestées :

- Diagnostiquer un poste de travail et être capable de détecter les optimisations d'organisation
- Mettre en œuvre un nouveau poste de travail

Modalités d'évaluation :

Cas pratiques, études de cas

Ce bloc fait l'objet d'une certification et donne lieu à la délivrance d'un Certificat de maîtrise des compétences

RNCP13346BC03 — Gérer les flux logistiques

LISTE DE COMPÉTENCES

Compétences attestées :

- Préparer l'approvisionnement des matières, composants ou ensembles pré-montés au bon moment, au bon endroit, de bonne qualité
- Après validation du Responsable, émettre les programmes d'approvisionnements correspondants, vers les fournisseurs en temps voulu
- Organiser et gérer efficacement les magasins et les entrepôts au coût le plus juste en optimisant les flux de marchandises de la réception à l'expédition

Modalités d'évaluation :

Etude de cas

Ce bloc fait l'objet d'une certification et donne lieu à la délivrance d'un Certificat de maîtrise des compétences

RNCP13346BC04 — Gérer la production

LISTE DE COMPÉTENCES

Compétences attestées :

- Participer à la réalisation du Plan Directeur de Production sous le contrôle de son responsable
- Planifier et ordonnancer la production à court terme et moyen terme en tenant compte des contraintes charges/capacités, délais, qualité et réaliser les ajustements utiles

Modalités d'évaluation :

Etudes de cas

Ce bloc fait l'objet d'une certification et donne lieu à la délivrance d'un Certificat de maîtrise des compétences

RNCP13346BC05 — Animer un chantier d'amélioration continue

LISTE DE COMPÉTENCES

Compétences attestées :

- Contribuer à l'amélioration de la performance d'un poste de travail ou d'une unité de production
- Mettre en place et animer les plans d'amélioration acceptés par la hiérarchie

Modalités d'évaluation :

Etude de cas, simulation

Ce bloc fait l'objet d'une certification et donne lieu à la délivrance d'un Certificat de maîtrise des compétences

RNCP13346BC06 — Communiquer et promouvoir un chantier d'amélioration continue

LISTE DE COMPÉTENCES

Compétences attestées :

- Trier et organiser les informations issues de ses différentes tâches
- Prioriser ses tâches
- Organiser ses activités
- Etre acteur d'un projet d'amélioration continue ou d'organisation industrielle
- Formaliser une synthèse permettant un reporting efficace des actions
- Argumenter et convaincre un auditoire professionnel

Modalités d'évaluation :

Rapport professionnel et soutenance

Une période d'application en entreprise de 6 mois, consécutifs ou non, est obligatoire

Ce bloc fait l'objet d'une certification et donne lieu à la délivrance d'un Certificat de maîtrise des compétences

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Tous les secteurs d'activité de l'industrie sont susceptibles de faire appel aux compétences du Gestionnaire en organisation et performance industrielle (automobile, chimie, plasturgie, pharmacie, industries électriques et électroniques, équipements mécaniques, métallurgie, agroalimentaire, caoutchouc, construction aéronautique, ferroviaire et navale, textile, confection habillement, bois ameublement, bâtiment et travaux public, emballage...).

Cette fonction apparaît également de plus en plus dans des entreprises non industrielles, de services.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Technicien méthodes,

Technicien de production

Technicien gestion de production,

Technicien planning / ordonnancement,

Technicien logistique / approvisionnements,

Technicien amélioration continue,

Technicien lean management,

Technicien flux produit.

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

A compléter (Reprise)

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Modérée (3/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 2 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Conditions de travail contraignantes, Non-attractivité salariale, Non-durabilité de l'emploi
Salaire médian (mensuel)	1 795 €
Familles professionnelles (FAP)	H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation · tension 3/5 (Modérée) J0X33 — Magasiniers et préparateurs de commandes peu qualifiés · tension 2/5 (Faible) J0X34 — Magasiniers et préparateurs de commande qualifiés · tension 3/5 (Modérée) J1X80 — Responsable du magasinage et de la logistique (non cadres) · tension 5/5 (Très élevée) J6X92 — Cadres de la logistique · tension 2/5 (Faible)
Projets de recrutement (BMO 2026)	41 383
Jugés difficiles à recruter	28 %
Emplois saisonniers	31 %
Familles professionnelles (FAP)	H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation J0X33 — Magasiniers et préparateurs de commandes peu qualifiés J0X34 — Magasiniers et préparateurs de commande qualifiés J1X80 — Responsable du magasinage et de la logistique (non cadres) J6X92 — Cadres de la logistique

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation initiale, Formation continue, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, Candidature individuelle, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

COMPOSITION DU JURY — FORMATION INITIALE, FORMATION CONTINUE, APPRENTISSAGE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, CANDIDATURE INDIVIDUELLE, VAE

Jury national unique

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement	04/10/2021
--	------------

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP4960

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP35861

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

www.cesi.fr

<http://www.cesi.fr>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/13346/>

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	9
Montant total engagé	27 135 €
Coût moyen par dossier	3 015 €
Durée moyenne	80 h
Période	06/2020 – 09/2021
France compétences	77 %
Entreprise	23 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.