

Manager de l'amélioration continue (MS)

RNCP36063 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 7
Code(s) NSF	200p
Formacode(s)	31606, 31625, 31845
Code(s) ROME	H1401, I1102, H1402
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	15/12/2021
Date d'échéance	15/12/2024

Certificateur(s)

CESI · SIRET : 77572257201109

<http://www.cesi.fr>

Partenaires habilités

16 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 16 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
C E SI	77572257200366	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257200762	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257200820	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257200838	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257200846	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257200911	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257201034	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257201059	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257201117	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257201133	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 16 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp36063-manager-de-l-amelioration-continue-ms/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Aujourd'hui, les entreprises industrielles, quels que soient leur taille et leur domaine d'activité, sont confrontées aux problématiques de la performance dans un contexte de concurrence forte. Ces problématiques se traduisent principalement par l'optimisation du triptyque « coût/qualité/délai » auquel il faut souvent rajouter « réactivité ». Les équipements de production, par nature coûteux en termes d'investissement, exigent d'être utilisés de manière optimale.

Pour faire face, ces entreprises doivent être en constante évolution, évolution qui peut se faire :

- de manière continue, l'entreprise utilise et adapte alors les moyens de production déjà existants. Il s'agit alors de se focaliser sur les améliorations engendrant peu d'investissements supplémentaires mais pouvant être rapidement mises en œuvre et permettant l'élimination de gaspillages.
- de manière discontinue (industrialisation de nouveaux produits, nouvelles organisations, sauts technologiques...), l'entreprise investit ici dans de nouveaux équipements, souvent lourds, qui intégreront les dernières technologies proposées par le marché.

L'amélioration continue (ou lean management) repose sur de nombreux outils (SMED-méthodologie de réduction des temps de changement de série, Kanban-système de gestion des stocks, ...) visant à diagnostiquer, réduire la non-valeur ajoutée et améliorer des processus d'entreprises.

Depuis plus d'une dizaine d'années, l'amélioration continue est abordée globalement et est devenue un projet stratégique pour les entreprises, provoquant l'émergence d'un nouveau métier, celui de Manager amélioration continue.

Cette fonction prend une dénomination différente suivant l'entreprise (Performance industrielle, Amélioration Continue ou Lean Manufacturing

ACTIVITÉS VISÉES

Manager les hommes, les projets, au service de la stratégie de l'entreprise

Analyser le niveau d'efficacité des process et proposer des améliorations

Déployer la stratégie d'Amélioration Continue

Pérenniser le niveau de performance de l'entreprise

Piloter la stratégie de performance des systèmes de production

Piloter la stratégie de performance des opérations de maintenance

Piloter la stratégie de performance de la Supply Chain

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Bloc 1 - Manager les hommes, les projets, au service de la stratégie de l'entreprise :

- Management des projets de l'entreprise, avec les ressources humaines et matérielles, pour les conduire vers la réussite

:

- Identifier et analyser le besoin, et rédiger le plan management de projet
- Décomposer le projet pour couvrir le besoin et établir la planification pour déterminer un prévisionnel
- Identifier les ressources projet afin de les affecter aux tâches en fonction de leurs compétences
- Analyser les risques du projet et identifier les actions préventives pour prévoir tout aléa sur le projet
- Suivre l'avancement du projet avec les équipes et analyser les écarts pour proposer des correctifs
- Clôturer le projet et réaliser le retour d'expérience pour une utilisation ultérieure
- Animation et management des équipes pour les accompagner dans le changement
- Comprendre l'organisation de l'entreprise sous l'angle du management pour positionner son activité
- Organiser et animer des groupes de travail pour les conduire vers la performance
- Accompagner les équipes dans les transitions, qu'elles soient techniques ou organisationnelles pour qu'elles prennent en charge les changements
- Intégration de la stratégie de l'entreprise et des aspects financiers dans son activité
- Elaborer des outils d'aide à la décision grâce à la gestion financière pour piloter son activité
- Elaborer et suivre les budgets pour leur maîtrise et leur reporting à la direction
- Elaborer le tableau de bord de l'activité avec les indicateurs pertinents pour réaliser un suivi efficace
- Exploiter le tableau de bord pour le pilotage de l'activité et assurer le reporting auprès du comité de direction

Bloc 2 -

Analyser le niveau d'efficacité des process et proposer des améliorations :

- Analyse des différents process de production de l'entreprise
- Identifier les enjeux et objectifs de l'entreprise en termes de performance industrielle pour pouvoir aligner ses préconisations
- Repérer et analyser les informations nécessaires à la compréhension des processus de fonctionnement de l'entreprise afin de les mobiliser
- Mesure de la performance des systèmes de production
- Choisir les outils de mesure de la performance industrielle (ex : TRS...) et les mettre en place afin de préparer un diagnostic
- Utilisant les outils de mesure et impliquer les acteurs de l'entreprise pour diagnostiquer la performance des

différents processus

- Définition des axes d'amélioration nécessaires
- Identifier et quantifier les gisements de productivité liés aux actions de non-valeur ajoutées (basés par exemple sur les « Mudas » du Kaizen : stock trop important, temps d'attente...)

pour déterminer les améliorations

- Traduire la stratégie industrielle en stratégie d'amélioration continue pour son déploiement auprès des collaborateurs

Bloc 3 -

Déployer la stratégie d'Amélioration Continue

- :
- Définition des objectifs d'amélioration
 - Décliner les objectifs définis dans le cadre de la stratégie en objectifs opérationnels afin de définir une politique d'amélioration continue cohérente
 - Identifier les gisements de productivité pour sélectionner les processus prioritaires en fonction de la stratégie globale de l'entreprise
 - Analyser les différents scénarios de politique d'amélioration continue possibles pour en Identifier les risques et opportunités
 - Mise en œuvre du plan d'action
 - Sélectionner les méthodes et outils issus du Lean Manufacturing (5S, Jidoka, Kanban...) les plus adaptés
 - Mobiliser les ressources nécessaires afin de réaliser les actions définies dans le cadre du projet de mise en place d'une politique d'amélioration continue (organisation de réunions, de séminaire lancement du projet...)
 - Prévoir et déployer la formation nécessaire aux acteurs du projet (formation notamment aux outils et méthodes d'amélioration continue) pour leur permettre d'effectuer correctement les tâches du projet qui leur ont été affectées
 - Supervision de la mise en œuvre du projet d'amélioration continue
 - Assurer le contrôle et la validation des actions réalisées dans le cadre du projet pour garantir sa réussite
 - Mettre en place et analyser les méthodes de retour sur investissement pour valider la rentabilité du projet
 - Réaliser le reporting des actions d'amélioration pour présenter synthétiquement les résultats à la Direction

Bloc 4 -

Pérenniser le niveau de performance de l'entreprise :

- Analyse des réussites de l'entreprise (managériales et techniques) et duplication sur d'autres process
- Capitaliser le retour d'expérience (bonnes pratiques, analyse des écueils...) sur les différentes actions du projet afin d'optimiser les futurs projets d'amélioration continue
- Standardiser les bonnes pratiques auprès des équipes et ainsi contribuer à la performance globale.
- Déployer les bonnes pratiques sources de productivité vers d'autres processus de l'entreprise pour engager tous les services.
- Suivi des évolutions organisationnelles et techniques afin d'adapter les standards et les bonnes pratiques
- Exploiter une veille technologique afin d'anticiper et d'évaluer l'apparition de nouveaux outils d'excellence industrielle pour poursuivre le cycle d'amélioration de la productivité
- Mettre en place et exploiter un benchmark pour maintenir la compétitivité de l'entreprise
- Exercer un rôle central dans la trajectoire digitale de l'entreprise pour l'accompagner dans son projet de transformation
- Mise en place d'une dynamique d'amélioration continue et de sa pérennité
- Animer des équipes participant au projet de mise en place de l'amélioration continue (diffusion des informations nécessaires à la réalisation des tâches, communication sur l'avancement du projet...) afin de respecter les objectifs du projet
- Intégrer la conduite du changement dans la conduite du projet en tenant compte de la qualité de vie au travail (performance, implication, engagement, bien-être...) et des enjeux de la RSE (Responsabilité Sociétale des Entreprises) pour accompagner les équipes

Bloc 5 -

Piloter la stratégie de performance des systèmes de production :

- Diagnostic de la performance de l'outil industriel
- Cartographier les processus afin d'identifier les actions de valeur ajoutée et les étapes de non-valeur ajoutée (mise en œuvre

de la VSM, VSD)

- Mesurer la performance du système étudié afin de déterminer une base de comparaison
- Optimisation des process avec les outils spécifiques de l'amélioration continue
- Définir les objectifs d'amélioration nécessaires et identifier les outils pertinents pour leur amélioration
- Déployer des outils spécifiques à l'amélioration continue tels que le 6 sigma, la TPM, le Lean service, afin d'améliorer la performance des processus industriels et administratifs
- Pérennisation des solutions et contrôle de leur mise à jour
- -

Etudier le potentiel d'amélioration pour l'entreprise issu des composantes de l'usine du futur (management des données, digitalisation des process, PLM, Simulation dynamique,...) afin de proposer des évolutions

- Implémenter la stratégie de l'entreprise en fonction de l'expérience acquise
- Valoriser les succès pour dynamiser la motivation des équipes, prévoir et déployer la formation nécessaire aux acteurs pour les accompagner dans la performance

Bloc 6 -

Piloter la stratégie de performance des opérations de maintenance :

- Identification de la stratégie de maintenance de l'entreprise
- Identifier les enjeux et objectifs de l'entreprise en termes de performance industrielle pour pouvoir les piloter
- Traduire la stratégie de maintenance en objectifs d'amélioration afin de permettre son déploiement
- Optimisation des process de maintenance avec les outils adaptés
- Décider de la stratégie de déploiement à adopter pour optimiser la fonction maintenance.
- Sélectionner les processus prioritaires en fonction de la stratégie globale de l'entreprise et des gisements de productivité identifiés afin d'agir sur ces derniers
- Elaborer et mettre en place le plan d'action et les outils spécifiques à la maintenance (GMAO, TPM, ...) afin d'atteindre les objectifs
- Pérennisation des solutions
- Capitaliser le retour d'expérience (bonnes pratiques, analyse des écueils...) sur les différentes actions du projet afin d'optimiser les futurs projets d'amélioration continue
- Standardiser et déployer les bonnes pratiques sources de productivité sur les processus prioritaires vers d'autres processus de l'entreprise pour augmenter sa performance
- Prévoir et déployer la formation nécessaire aux acteurs pour atteindre les objectifs
- Mise en place de la veille technologique et accompagnement des équipes pour la transférer
- Anticiper et évaluer l'apparition de nouveaux outils d'excellence industrielle afin de poursuivre le cycle d'amélioration de la maintenance (Digitalisation, maintenance 4.0,...)
- Piloter l'évolution des connaissances des équipes pour assurer le maintien de leurs compétences

Bloc 7 -

Piloter la stratégie de performance de la Supply Chain :

- Identification globale et détaillée de l'organisation de la chaîne logistique de l'entreprise
- Auditer la chaîne logistique afin d'en dégager de potentiels gisements de productivité
- Repérer et analyser les informations nécessaires à la compréhension des processus de fonctionnement de l'entreprise pour permettre les améliorations nécessaires
- Proposer un plan d'action pour optimiser la chaîne logistique.
- Optimisation de la chaîne logistique avec les outils spécifiques
- Préparer et piloter le plan d'action adapté afin d'améliorer la chaîne logistique
- Mobiliser les ressources nécessaires dans le respect de la politique définie par l'entreprise en matière de flux pour atteindre les objectifs d'amélioration visés
- Prévoir et déployer la formation nécessaire aux acteurs pour atteindre les objectifs identifiés
- Alignement de la stratégie de la chaîne logistique sur l'organisation de l'entreprise et le contexte extérieur
- Organiser le suivi des indicateurs et les points d'alerte permettant d'optimiser les flux de la chaîne logistique afin de contrôler l'alignement de celle-ci sur la stratégie
- Accompagner la transformation digitale de la chaîne logistique (Système d'Information, objets connectés, ...) pour rester compétitif

Blocs de compétences

RNCP36063BC01 — Manager les hommes, les projets, au service de la stratégie de l'entreprise

LISTE DE COMPÉTENCES

Management des projets de l'entreprise, avec les ressources humaines et matérielles, pour les conduire vers la réussite

- Identifier et analyser le besoin, et rédiger le plan management de projet
- Décomposer le projet pour couvrir le besoin et établir la planification pour déterminer un prévisionnel
- Identifier les ressources projet afin de les affecter aux tâches en fonction de leurs compétences
- Analyser les risques du projet et identifier les actions préventives pour prévoir tout aléa sur le projet
- Suivre l'avancement du projet avec les équipes et analyser les écarts pour proposer des correctifs
- Clôturer le projet et réaliser le retour d'expérience pour une utilisation ultérieure

Animation et management des équipes pour les accompagner dans le changement

- Comprendre l'organisation de l'entreprise sous l'angle du management pour positionner son activité
- Organiser et animer des groupes de travail pour les conduire vers la performance
- Accompagner les équipes dans les transitions, qu'elles soient techniques ou organisationnelles pour qu'elles prennent en charge les changements

Intégration de la stratégie de l'entreprise et des aspects financiers dans son activité

- Elaborer des outils d'aide à la décision grâce à la gestion financière pour piloter son activité
- Elaborer et suivre les budgets pour leur maîtrise et leur reporting à la direction
- Elaborer le tableau de bord de l'activité avec les indicateurs pertinents pour réaliser un suivi efficace
- Exploiter le tableau de bord pour le pilotage de l'activité et assurer le reporting auprès du comité de direction

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en œuvre d'un projet dans son intégralité, de la définition du besoin à la clôture, en passant par la planification et la réalisation de celui-ci. Livrable : Support de la soutenance orale ainsi que plan de management de projet

Mener une analyse d'une situation de changement/transition ayant un impact sur les aspects organisationnels et humains. Cette analyse doit donner lieu à la proposition d'un plan managérial argumenté pour piloter la transition vers la nouvelle situation Livrable : Support de présentation orale

Contrôle de connaissances portant sur la gestion financière de l'entreprise (aspect financier et extra financier) Mise en pratique des éléments budgétaires, stratégiques et de suivi (tableau de bord) sur un chantier d'application

RNCP36063BC02 — Analyser le niveau d'efficience des process et proposer des améliorations

LISTE DE COMPÉTENCES

Analyse des différents process de production de l'entreprise

- Identifier les enjeux et objectifs de l'entreprise en termes de performance industrielle pour pouvoir aligner ses préconisations
- Repérer et analyser les informations nécessaires à la compréhension des processus de fonctionnement de l'entreprise afin de les mobiliser

Mesure de la performance des systèmes de production

- Choisir les outils de mesure de la performance industrielle (ex : TRS...) et les mettre en place afin de préparer un diagnostic
- Utilisant les outils de mesure et impliquer les acteurs de l'entreprise pour diagnostiquer la performance des différents processus

Définition des axes d'amélioration nécessaires

- Identifier et quantifier les gisements de productivité liés aux actions de non-valeur ajoutées (basés par exemple sur les « Mudas » du Kaizen : stock trop important, temps d'attente...) pour déterminer les améliorations

- Traduire la stratégie industrielle en stratégie d'amélioration continue pour son déploiement auprès des collaborateurs

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Contrôle de connaissances portant sur les outils de base utilisés dans le domaine du Lean Manufacturing.

Contrôle de connaissances portant sur la compréhension des différents flux (physique, d'information et financier) au sein des systèmes de production.

Mise en pratique de la mesure de performance des process d'une entreprise Livrable : analyse des process et

RNCP36063BC03 — Déployer la stratégie d'Amélioration Continue

LISTE DE COMPÉTENCES

Définition des objectifs d'amélioration

- Décliner les objectifs définis dans le cadre de la stratégie en objectifs opérationnels afin de définir une politique d'amélioration continue cohérente
- Identifier les gisements de productivité pour sélectionner les processus prioritaires en fonction de la stratégie globale de l'entreprise
- Analyser les différents scénarios de politique d'amélioration continue possibles pour en Identifier les risques et opportunités

Mise en œuvre du plan d'action

- Sélectionner les méthodes et outils issus du Lean Manufacturing (5S, Jidoka, Kanban...) les plus adaptés
- Mobiliser les ressources nécessaires afin de réaliser les actions définies dans le cadre du projet de mise en place d'une politique d'amélioration continue (organisation de réunions, de séminaire lancement du projet...)
- Prévoir et déployer la formation nécessaire aux acteurs du projet (formation notamment aux outils et méthodes d'amélioration continue) pour leur permettre d'effectuer correctement les tâches du projet qui leur ont été affectées

Supervision de la mise en œuvre du projet d'amélioration continue

- Assurer le contrôle et la validation des actions réalisées dans le cadre du projet pour garantir sa réussite

–

Mettre en place et analyser les méthodes de retour sur investissement pour valider la rentabilité du projet

- Réaliser le reporting des actions d'amélioration pour présenter synthétiquement les résultats à la Direction

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Contrôle de connaissance portant sur la compréhension et la maîtrise des démarches d'amélioration continue.

Contrôle de connaissance portant sur la compréhension et l'appropriation des contraintes en matière de sécurité industrielle"

Mise en pratique de la mesure de performance des process d'une entreprise Livrable : définition des objectifs et plans d'action associés

Mise en pratique de la mesure de performance des process d'une entreprise Livrable : Mesures de contrôle du plan d'action et reporting

RNCP36063BC04 — Pérenniser le niveau de performance de l'entreprise

LISTE DE COMPÉTENCES

Analyse des réussites de l'entreprise (managériales et techniques) et duplication sur d'autres process

- Capitaliser le retour d'expérience (bonnes pratiques, analyse des écueils...) sur les différentes actions du projet afin d'optimiser les futurs projets d'amélioration continue
- Standardiser les bonnes pratiques auprès des équipes et ainsi contribuer à la performance globale.
- Déployer les bonnes pratiques sources de productivité vers d'autres processus de l'entreprise pour engager tous les services.

Suivi des évolutions organisationnelles et techniques afin d'adapter les standards et les bonnes pratiques

- Exploiter une veille technologique afin d'anticiper et d'évaluer l'apparition de nouveaux outils d'excellence industrielle pour poursuivre le cycle d'amélioration de la productivité

- Mettre en place et exploiter un benchmark pour maintenir la compétitivité de l'entreprise
- Exercer un rôle central dans la trajectoire digitale

de l'entreprise pour l'accompagner dans son projet de transformation

Mise en place d'une dynamique d'amélioration continue et de sa pérennité

- Animer des équipes participant au projet de mise en place de l'amélioration continue (diffusion des informations nécessaires à la réalisation des tâches, communication sur l'avancement du projet...) afin de respecter les objectifs du projet

–

Intégrer la conduite du changement dans la conduite du projet en tenant compte de la qualité de vie au travail (performance, implication, engagement, bien-être...) et des enjeux de la RSE (Responsabilité Sociétale des Entreprises) pour accompagner les équipes .

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Contrôle de connaissance portant sur un outil contribuant à la performance

Diagnostiquer l'état de maturité Industrie 4.0 de l'entreprise, identifier les bonnes pratiques, situer celles-ci par rapport à un environnement d'entreprises similaires, définir une stratégie d'évolution et un plan d'action. Livrable : élaboration d'un rapport présenté à l'oral

Contrôle de connaissance portant sur un outil contribuant à la performance

Diagnostiquer l'état de maturité Industrie 4.0 de l'entreprise, identifier les bonnes pratiques, situer celles-ci par rapport à un environnement d'entreprises similaires, définir une stratégie d'évolution et un plan d'action. Livrable : élaboration d'un rapport présenté à l'oral

RNCP36063BC05 — Piloter la stratégie de performance des systèmes de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Diagnostic de la performance de l'outil industriel

– Cartographier les processus afin d'identifier les actions de valeur ajoutée et les étapes de non-valeur ajoutée (mise en œuvre

de la VSM, VSD)

– Mesurer la performance du système étudié afin de déterminer une base de comparaison

Optimisation des process avec les outils spécifiques de l'amélioration continue

- Définir les objectifs d'amélioration nécessaires et identifier les outils pertinents pour leur amélioration
- Déployer des outils spécifiques à l'amélioration continue tels que le 6 sigma, la TPM, le Lean service, afin d'améliorer la performance des processus industriels et administratifs

Pérennisation des solutions et contrôle de leur mise à jour

- Etudier le potentiel d'amélioration pour l'entreprise issu des composantes de l'usine du futur (management des données, digitalisation des process, PLM, Simulation dynamique,...) afin de proposer des évolutions
- Implémenter la stratégie de l'entreprise en fonction de l'expérience acquise
- Valoriser les succès pour dynamiser la motivation des équipes, prévoir et déployer la formation nécessaire aux acteurs pour les accompagner dans la performance

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en pratique des outils de Value Stream Mapping et de Value Stream Design process de production. Réalisation d'une VSM dans l'entreprise

Contrôle continu portant sur la structuration de la maintenance.

Etude de cas sur le diagnostic de la performance. Sur un exemple d'entreprise, démarche à mettre en place pour mener un diagnostic. Livrable : Support de présentation orale

Mise en place d'une démarche DMAIC sur un processus de l'entreprise Livrable : Support de présentation orale collective

Mise en place d'une démarche DMAIC

(méthode de résolution de problème en 5 phases Define / Measure / Analyze / Improve / Control)

sur un processus de l'entreprise (suite) Livrable : Support de présentation orale collective Contrôle continu portant sur les approches complémentaires de l'amélioration continue.

RNCP36063BC06 — Piloter la stratégie de performance des opérations de maintenance

LISTE DE COMPÉTENCES

Identification de la stratégie de maintenance de l'entreprise

– Identifier les enjeux et objectifs de l'entreprise en termes de performance industrielle pour pouvoir les piloter

– Traduire la stratégie de maintenance en objectifs d'amélioration afin de permettre son déploiement

Optimisation des process de maintenance avec les outils adaptés

– Décider de la stratégie de déploiement à adopter pour optimiser la fonction maintenance.

– Sélectionner les processus prioritaires en fonction de la stratégie globale de l'entreprise et des gisements de productivité identifiés afin d'agir sur ces derniers

– Elaborer et mettre en place le plan d'action et les outils spécifiques à la maintenance (GMAO, TPM, ...) afin d'atteindre les objectifs

Pérennisation des solutions

– Capitaliser le retour d'expérience (bonnes pratiques, analyse des écueils...) sur les différentes actions du projet afin d'optimiser les futurs projets d'amélioration continue

– Standardiser et déployer les bonnes pratiques sources de productivité sur les processus prioritaires vers d'autres

processus de l'entreprise pour augmenter sa performance

- Prévoir et déployer la formation nécessaire aux acteurs pour atteindre les objectifs

Mise en place de la veille technologique et accompagnement des équipes pour la transférer

- Anticiper et évaluer l'apparition de nouveaux outils d'excellence industrielle afin de poursuivre le cycle d'amélioration de la maintenance (Digitalisation, maintenance 4.0,...)

- Piloter l'évolution des connaissances des équipes pour assurer le maintien de leurs compétences

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Analyse d'un process de l'entreprise afin de mettre en évidence les pistes d'amélioration au niveau de l'organisation de la fonction maintenance. Livrable : Support de présentation individuelle

Contrôle continu portant sur la structuration de la maintenance. Contrôle de connaissance portant sur la compréhension des contraintes liées à l'optimisation des process en matière de maintenance des équipements et à la prédiction des opérations liées à celle-ci. Analyse de l'organisation de la maintenance et des pistes d'amélioration possible de celle-ci au sein de l'entreprise (actions correctives, actions de développement). Livrable : Support de présentation individuelle

Etude de cas portant sur l'identification des phénomènes de dégradation de l'état des équipements afin d'en prévoir l'évolution pour envisager des améliorations possibles.

Contrôle de connaissance portant sur les nouvelles perspectives offertes par les nouvelles technologies (Maintenance 4.0).

RNCP36063BC07 — Piloter la stratégie de performance de la Supply Chain

LISTE DE COMPÉTENCES

Identification globale et détaillée de l'organisation de la chaîne logistique de l'entreprise

- Auditer la chaîne logistique afin d'en dégager de potentiels gisements de productivité

- Repérer et analyser les informations nécessaires à la compréhension des processus de fonctionnement de l'entreprise pour permettre les améliorations nécessaires

- Proposer un plan d'action pour optimiser la chaîne logistique.

Optimisation de la chaîne logistique avec les outils spécifiques

–

Préparer et piloter le plan d'action adapté afin d'améliorer la chaîne logistique

- Mobiliser les ressources nécessaires dans le respect de la politique définie par l'entreprise en matière de flux pour atteindre les objectifs d'amélioration visés

- Prévoir et déployer la formation nécessaire aux acteurs pour atteindre les objectifs identifiés

Alignement de la stratégie de la chaîne logistique sur l'organisation de l'entreprise et le contexte extérieur

- Organiser le suivi des indicateurs et les points d'alerte permettant d'optimiser les flux de la chaîne logistique afin de contrôler l'alignement de celle-ci sur la stratégie

- Accompagner la transformation digitale de la chaîne logistique (Système d'Information, objets connectés, ...) pour rester compétitif

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en pratique des outils de Value Stream Mapping et de Value Stream Design process de production. Réalisation d'une VSM dans l'entreprise

Contrôle continu portant sur le process de la fonction supply chain en entreprise

Etude de cas en groupe portant sur les pistes d'améliorations possibles des différents flux au sein des entreprises (Entreprise étendue). Rédaction d'un rapport

Elaboration du compte rendu d'audit logistique avec mise en avant de propositions d'actions immédiates, de plans de projets et de plans de progrès Livrable : rapport d'audit et support de soutenance en groupe

Contrôle portant sur les systèmes d'information de la chaîne logistique.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

L'Amélioration continue est un enjeu commun à tous les secteurs d'activités présentant des processus itératifs

Appliqués à l'origine dans l'industrie automobile ou aéronautique, ces outils et méthodes se sont ensuite développés dans d'autres domaines industriels (chimie, cosmétique, métallurgie, etc.) mais également dans le tertiaire (bancaire, centre d'appels, service après-vente, IT, etc.) et d'autres secteurs comme le BTP, le médical, ...

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Manager/Responsable amélioration continue ou Responsable Lean manufacturing ou Lean Manager ou Manager de l'Excellence Opérationnelle
- Ingénieur Lean Management
- Ingénieur / Responsable Excellence Opérationnelle
- Chef de projet Amélioration Continue
- Ingénieur Consultant en Lean manufacturing
- Ingénieur d'étude amélioration continue ou Ingénieur chargé d'amélioration continue
- Ingénieur production, méthodes
- Directeur des opérations de production
- Consultant amélioration continue

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

RAS

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)	Très élevée (5/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 582 €
Familles professionnelles (FAP)	G1X72 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance générale et mécanique industrielle · tension 5/5 (Très élevée) H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation · tension 3/5 (Modérée) H1X92 — Ingénieurs en maintenance et support technique client · tension 5/5 (Très élevée) H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	9 084
Jugés difficiles à recruter	49 %
Emplois saisonniers	7 %
Familles professionnelles (FAP)	G1X72 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance générale et mécanique industrielle H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation H1X92 — Ingénieurs en maintenance et support technique client H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

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

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Sont recevables les candidatures des titulaires d'un des diplômes suivants? :

- Diplôme d'ingénieur habilité par la Commission des Titres d'Ingénieur,
- Diplôme d'une école de management habilitée à délivrer le grade de Master,
- Diplôme de 3ème cycle habilité par les autorités universitaires (DEA, DESS, Master...) ou diplôme professionnel cohérent avec le niveau 7

- Diplôme de M1 ou équivalent, pour des auditeurs justifiant d'au moins trois années d'expérience professionnelle
- Titre inscrit au RNCP niveau 7 (Nomenclature Europe)
- Diplôme étranger équivalent aux diplômes français exigés ci-dessus

Sur quota dérogatoire dans les cas suivants :

- Niveau M1 validé ou équivalent sans expérience professionnelle
- Diplôme de L3 justifiant d'une expérience adaptée de 3 ans minimum
- VAPP?: sont recevables au titre de la Validation des acquis personnels et professionnels (VAPP), les candidatures de personnes justifiant a minima de 10 années d'expérience professionnelle (hors stage, césure, cursus initial en alternance).

COMPOSITION DU JURY — FORMATION INITIALE

Jury national unique composé :

du président de jury,

de 2 membres permanents de CESI

et de 3 représentants du milieu professionnel ou désignés par les branches professionnelles

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, APPRENTISSAGE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION

Jury national unique composé :

du président de jury,

de 2 membres permanents de CESI

et de 3 représentants du milieu professionnel

COMPOSITION DU JURY — VAE

Jury national VAE composé :

du Directeur de l'école d'ingénieurs,

des deux Directeurs des études,

au moins deux représentants issus du milieu professionnel ou désignés par les branches professionnelles, représentants des entreprises

au moins deux représentants issus du milieu professionnel ou désignés par les organisations syndicales, représentants des salariés.

Financement en alternance (NPEC)

Niveau de prise en charge d'un contrat d'apprentissage par les OPCO, fixé par France compétences par branche professionnelle (CPNE).

Prise en charge usuelle	7 810 €
Selon la branche	7 585 € – 8 124 €
Prise en charge	Branches concernées
7 810 €	Valeur par défaut · 182 branches
8 070 €	COPANIEF - Fabricant de sucres, CPNE Boulangerie-pâtisserie industrielles, CPNE Branche Caoutchouc, CPNE des Métiers de la Transformation des Grains, CPNE du négoce et de l'industrie des produits du sol, engrais et produits connexes
8 124 €	CPNE Branche ITV, CPNE chimie, CPNE de l'ingénierie, des services informatiques et du conseil, CPNE des exploitations frigorifiques, CPNE du Commerce de détail et de gros à prédominance alimentaire
7 903 €	CPNE Entreprises des activités du déchet et de la propreté urbaine, CPNE des industries de santé (CPNEIS), CPNE-FP Industries céramiques, CPNEF inter-secteurs papier carton, CPNEFP Carrières et matériaux
7 918 €	CPNE Travail Temporaire, CPNEF de la Branche des organismes de formation, CPNEFP de la blanchisserie, laverie, location de linge, nettoyage à sec, pressing et teinturerie, CPNEFP des commerces de gros
8 013 €	CPNEFP Import-Export

7 848 €	CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat
7 600 €	CPNE Banque
7 585 €	CPNEFP Commerce à distance

Base légale

Date de décision	15/12/2021
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	15/12/2024

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2019	169	1	74 %	—
2018	184	2	90 %	56 %
2017	187	3	89 %	62 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP17265

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP39093

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP34337, RNCP37613

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://ecole-ingenieurs.cesi.fr/mastere-specialise-en-alternance/organisation-performance-industrielle/>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/36063/>

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	2
Organismes gestionnaires (CFA)	1
Organismes formateurs	1
Régions couvertes	1
Départements couverts	1
Organismes certifiés Qualiopi	1
Sessions	de 10/2025 à 10/2027

Catalogue des formations en apprentissage — réseau des Carif-Oref. Sans frais pour l'alternant : formation financée par l'OPCO de la branche (NPEC).

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	12
Parcours menés à terme	12
Taux d'achèvement	100 %
Période	10/2022 – 11/2025

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	13
Montant total engagé	84 310 €
Coût moyen par dossier	6 485 €
Durée moyenne	533 h
Période	06/2022 – 10/2024
France compétences	52 %
Entreprise	47 %
Reste à charge titulaire	0 %

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