

Manager de la performance industrielle (MS)

RNCP38266 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 7
Code(s) NSF	200p, 310m
Formacode(s)	31652, 32079
Code(s) ROME	H2502, H1402, H1502, N1301, H1401
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	15/11/2023
Date d'échéance	15/11/2028

Certificateur(s)

ECOLE NATIONALE SUPERIEURE D'ARTS ET METIERS (ENSAM) · SIRET : 19753472000010

Partenaires habilités

1 organisme habilité, d'après la liste publiée par France compétences : 1 à former.

Organisme	SIRET	Habilitation
AMTALENTS	90021084000014	Former

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le Manager de la Performance Industrielle est responsable de la performance industrielle de son organisation, ses actions impliquent donc tous les maillons de la chaîne hiérarchique, pour que chacun puisse participer au projet d'amélioration. Il agit comme un chef d'orchestre, dans le cadre de projet d'optimisation ou d'innovation industrielle. Il est contact avec l'ensemble des parties prenantes : du diagnostic de performance qu'il établit avec la Direction, en passant par le chiffrage et la planification, jusqu'au déploiement et pilotage du projet dans une logique d'amélioration continue. Le Manager de la Performance Industrielle agit en totale autonomie sur son poste, mais doit toujours prendre en considération les avis des parties prenantes du projet d'amélioration de la performance industrielle, il a aussi un rôle d'accompagnement dans la mise en place des bonnes pratiques (formation, ...).

La fonction existe dans les entreprises d'activités industrielles (aéronautique, défense, ferroviaire, nucléaire...), des énergies et les sociétés de conseil.

ACTIVITÉS VISÉES

Définir la stratégie de performance de la Chaîne de Création de Valeur industrielle

Conception d'une chaîne logistique performante

Elaboration d'un plan de progrès d'une entreprise industrielle

Mise en place des solutions numériques innovantes dans une chaîne de valeur

Déployer des solutions de performances logistiques

Déploiement de solutions d'optimisation des processus de gestion de la demande et de planification

Optimisation du processus de distribution physique

Optimisation du paramétrage d'un ERP

Améliorer le processus d'exécution industrielle

Stabilisation et amélioration continue du processus industriel

Optimisation des délais et des coûts d'un processus industriel

Amélioration de la qualité d'un processus industriel

Piloter un projet d'amélioration des performances des processus industriels en mode équipe

Pilotage d'un projet/chantier d'amélioration de performance

Pilotage de l'équipe du projet d'amélioration des performances des processus industriels

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Décliner la stratégie de l'entreprise en objectifs opérationnels et RSE pour l'ensemble de la chaîne de valeur, en s'appuyant sur des facteurs clés de succès génériques, en répondant aux enjeux du marché et au cadre du référentiel ISO26000 (RSE) afin d'établir des axes de performances cibles.

Cartographier la clientèle, en identifiant les clients stratégiques, et en analysant leurs exigences, afin d'adapter la chaîne logistique à la demande du client.

Construire une démarche globale de mise en place d'une chaîne logistique, en caractérisant les processus de prévisions, de planification, d'approvisionnement, de stockage, de distribution, de reverse logistics, afin de répondre aux objectifs stratégiques.

Conduire un diagnostic d'une chaîne de valeur depuis les approvisionnements jusqu'à la livraison chez le client, en appliquant un référentiel de performances, des méthodes et outils d'analyse de flux et de coûts, afin d'identifier les dysfonctionnements de la chaîne de valeur.

Construire un plan de progrès sur la base des diagnostics préalablement établis, en évaluant les impacts sur les performances opérationnelles et environnementales de l'entreprise, afin de structurer la mise en œuvre des actions de progrès.

Piloter un plan de progrès au sein de l'entreprise, en appliquant les outils/techniques de reporting, en mettant en place des animations de performances et du progrès, afin de vérifier l'atteinte des objectifs opérationnels et RSE fixés pour le plan de progrès.

Analyser le site industriel d'une entreprise, en effectuant des visites selon le cadre d'analyse suivant : sécurité, 5S, dispositifs d'animation de performances et du progrès, management par le visuel, afin d'identifier des préconisations en vue d'améliorer les performances opérationnelles et économiques du site industriel.

Intégrer les innovations au plan de progrès, en s'appuyant sur les techniques du Lean 4.0, afin de favoriser la performance durable de l'entreprise.

Structurer un processus de transformation digitale d'une chaîne de valeur, en intégrant les facteurs clés de succès de la conduite du changement, afin de garantir l'appropriation des innovations par le personnel.

Structurer les différents niveaux de planification des activités industrielles, en déclinant les besoins des marchés et des clients sur les 3 niveaux de pilotage, afin de garantir une planification intégrée et un taux de service optimum.

Analyser la capacité des moyens techniques et humains de la chaîne logistique, en appliquant la méthode OPT (Optimized Production Technology) et le principe de pilotage par le goulet d'étranglement, afin d'élaborer des solutions d'optimisation de gestion de la demande et de planification.

Mettre en place les solutions d'optimisation de la capacité des moyens, en s'assurant de leurs positionnements dans l'entreprise (goulets), afin d'améliorer le rendement global dans la chaîne logistique.

Cartographier les opérations logistiques de l'entreprise (transport, stocks, emplacements, douanes, emballage, manutention), en construisant le "SIPOC" de chaque activité logistique, afin de mesurer leur impact sur la stratégie de réactivité, d'efficience, et de performance environnementale de l'entreprise.

Analyser la logistique opérationnelle, en mettant en œuvre les principales notions de recherche opérationnelle, afin d'élaborer des scénarii d'optimisation du processus de distribution physique dans le respect de la stratégie de l'organisation.

Mettre en place les solutions d'optimisation du processus de distribution physique, en déclinant les scénarii de solutions de la phase d'analyse, afin d'améliorer les performances "QDC" (qualité, lead time, valeur d'exploitation, coût).

Etablir le cahier des charges du plan d'optimisation du progiciel de gestion intégrée (ERP) centré sur la chaîne logistique d'une entreprise industrielle, en précisant les fonctions impactées, afin d'optimiser les performances opérationnelles et financières de l'entreprise.

Analyser l'ERP existant de l'entreprise industrielle, en ciblant les paramètres clés à modifier, afin d'élaborer des solutions d'optimisation des performances opérationnelles et financières de l'entreprise.

Mettre en place les solutions d'optimisation du paramétrage de l'ERP, en faisant le lien avec les fonctions de l'entreprise, afin d'améliorer la performance de processus de "bout en bout" (le cycle cash to cash d'une entreprise, le cycle order to delivery)

Analyser les pratiques métier, en appliquant la méthode 5S, les principes du Management par le Visuel et les

méthodes de résolution de problème, afin de construire un plan d'action de standardisation des pratiques industrielles.

Piloter un plan d'action de résolution de problème (en tant qu'écart par rapport aux pratiques métier), en appliquant le processus P.D.C.A (Plan Do Check Act) et les outils associés, dans le but de résoudre un problème simple (écart par rapport à un standard), supprimer un irritant ou améliorer une performance opérationnelle.

Elaborer un dispositif d'Animation à Intervalle Court auprès d'une équipe opérationnelle en appliquant le principe du Management Visuel de Performance et du Progrès, en prenant en compte les éventuelles situations de handicap, afin de renforcer la cohésion d'équipe et améliorer opérationnellement les performances S.Q. D.C.M.E (Sécurité - Qualité - Délai - Coût - Mobilisation – Environnement).

Analyser le processus industriel de l'entreprise, en calculant le takt-time, en appliquant le principe du juste-à-temps, afin d'améliorer la satisfaction client et de réduire les valeurs d'exploitation.

Piloter un plan d'action d'optimisation des délais et des coûts, en appliquant les méthodes adaptées (approche de flux tirés lissé, principe du "zéro perte", méthode TPM) dans le but de supprimer un goulot d'étranglement et de réduire le coût d'un processus.

Analyser les facteurs impactant la non-qualité d'un processus, en s'appuyant sur les principes du JIDOKA, et en établissant les relations de causes à effets, afin de construire un plan d'action de maîtrise de la qualité

Piloter un plan d'action de maîtrise des facteurs influents sur les critères qualité, en définissant les indicateurs de pilotage et les modalités de leur animation, dans le but de réduire le coût d'obtention de la qualité et garantir la rentabilité d'un processus industriel.

Planifier le projet d'amélioration de la performance industrielle, en caractérisant les axes de travail et les phases du projet, afin d'assurer la fourniture des livrables en temps et en heure.

Analyser les dysfonctionnements potentiels, en assurant le management des risques, en s'appuyant sur les principes de l'A.M.D.E.C "projet", afin de mettre sous contrôle l'obtention des résultats en termes de qualité, délai, coût.

Assurer la rentabilité de toute action de progrès, en établissant le lien avec les documents financiers (bilan et compte de résultat), afin de garantir la performance économique d'un projet d'amélioration d'un processus industriel

Assurer l'appropriation de nouvelles pratiques par les acteurs clés, en s'appuyant sur la règle des 3C (Compréhension, Contribution, Consensus), en prenant en compte les situations de handicap dans l'appropriation des nouvelles pratiques, afin de garantir la pérennité des résultats du plan d'amélioration des performances.

Communiquer sur les spécificités du projet d'amélioration des performances, en précisant les cibles, les objectifs, les messages, et les supports/canaux, afin d'obtenir l'engagement de toutes les parties prenantes à un plan de progrès global

Piloter ses équipes, en adoptant un style de management inclusif, et adapté aux évolutions de l'organisation, en définissant les actions de chaque collaborateur, en respectant les codes socio-culturels, et en prenant en compte les situations de handicap dans les pratiques managériales, afin de renforcer le bien-être des collaborateurs.

Définir avec les collaborateurs les compétences nécessaires à la conduite de projet de performance industrielle, en réalisant des entretiens d'évaluation, et en orientant les collaborateurs sur des formations complémentaires adaptées, afin d'améliorer la performance du plan de progrès global.

Blocs de compétences

RNCP38266BC01 — Définir la stratégie de performance de la Chaîne de Création de Valeur industrielle

LISTE DE COMPÉTENCES

Décliner la stratégie de l'entreprise en objectifs opérationnels et RSE pour l'ensemble de la chaîne de valeur, en s'appuyant sur des facteurs clés de succès génériques, en répondant aux enjeux du marché et au cadre du référentiel ISO26000 (RSE) afin d'établir des axes de performances cibles.

Cartographier la clientèle, en identifiant les clients stratégiques, et en analysant leurs exigences, afin d'adapter la chaîne logistique à la demande du client.

Construire une démarche globale de mise en place d'une chaîne logistique, en caractérisant les processus de prévisions, de planification, d'approvisionnement, de stockage, de distribution, de reverse logistics, afin de répondre aux objectifs stratégiques.

Conduire un diagnostic d'une chaîne de valeur depuis les approvisionnements jusqu'à la livraison chez le client, en appliquant un référentiel de performances, des méthodes et outils d'analyse de flux et de coûts, afin d'identifier les dysfonctionnements de la chaîne de valeur.

Construire un plan de progrès sur la base des diagnostics préalablement établis, en évaluant les impacts sur les

performances opérationnelles et environnementales de l'entreprise, afin de structurer la mise en œuvre des actions de progrès.

Piloter un plan de progrès au sein de l'entreprise, en appliquant les outils/techniques de reporting, en mettant en place des animations de performances et du progrès, afin de vérifier l'atteinte des objectifs opérationnels et RSE fixés pour le plan de progrès.

Analyser le site industriel d'une entreprise, en effectuant des visites selon le cadre d'analyse suivant : sécurité, 5S, dispositifs d'animation de performances et du progrès, management par le visuel, afin d'identifier des préconisations en vue d'améliorer les performances opérationnelles et économiques du site industriel.

Intégrer les innovations au plan de progrès, en s'appuyant sur les techniques du Lean 4.0, afin de favoriser la performance durable de l'entreprise.

Structurer un processus de transformation digitale d'une chaîne de valeur, en intégrant les facteurs clés de succès de la conduite du changement, afin de garantir l'appropriation des innovations par le personnel.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation - Ecrit et Oral (évaluation collective suivie d'une évaluation individuelle)

Etudes de cas - Ecrit et oral (évaluation collective suivie d'une évaluation individuelle)

Evaluation d'une visite d'un site industriel – Ecrit (évaluation individuelle)

RNCP38266BC02 — Déployer des solutions de performances logistiques

LISTE DE COMPÉTENCES

Structurer les différents niveaux de planification des activités industrielles, en déclinant les besoins des marchés et des clients sur les 3 niveaux de pilotage, afin de garantir une planification intégrée et un taux de service optimum.

Analyser la capacité des moyens techniques et humains de la chaîne logistique, en appliquant la méthode OPT (Optimized Production Technology) et le principe de pilotage par le goulet d'étranglement, afin d'élaborer des solutions d'optimisation de gestion de la demande et de planification.

Mettre en place les solutions d'optimisation de la capacité des moyens, en s'assurant de leurs positionnements dans l'entreprise (goulets), afin d'améliorer le rendement global dans la chaîne logistique.

Cartographier les opérations logistiques de l'entreprise (transport, stocks, emplacements, douanes, emballage, manutention), en construisant le "SIPOC" de chaque activité logistique, afin de mesurer leur impact sur la stratégie de réactivité, d'efficacité, et de performance environnementale de l'entreprise.

Analyser la logistique opérationnelle, en mettant en œuvre les principales notions de recherche opérationnelle, afin d'élaborer des scénarii d'optimisation du processus de distribution physique dans le respect de la stratégie de l'organisation.

Mettre en place les solutions d'optimisation du processus de distribution physique, en déclinant les scénarii de solutions de la phase d'analyse, afin d'améliorer les performances "QDC" (qualité, lead time, valeur d'exploitation, coût).

Etablir le cahier des charges du plan d'optimisation du progiciel de gestion intégrée (ERP) centré sur la chaîne logistique d'une entreprise industrielle, en précisant les fonctions impactées, afin d'optimiser les performances opérationnelles et financières de l'entreprise.

Analyser l'ERP existant de l'entreprise industrielle, en ciblant les paramètres clés à modifier, afin d'élaborer des solutions d'optimisation des performances opérationnelles et financières de l'entreprise.

Mettre en place les solutions d'optimisation du paramétrage de l'ERP, en faisant le lien avec les fonctions de l'entreprise, afin d'améliorer la performance de processus de "bout en bout" (le cycle cash to cash d'une entreprise, le cycle order to delivery)

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mises en situation – Ecrit et oral (évaluation collective suivie d'une évaluation individuelle)

RNCP38266BC03 — Améliorer le processus d'exécution industrielle

LISTE DE COMPÉTENCES

Analyser les pratiques métier, en appliquant la méthode 5S, les principes du Management par le Visuel et les méthodes de résolution de problème, afin de construire un plan d'action de standardisation des pratiques industrielles.

Piloter un plan d'action de résolution de problème (en tant qu'écart par rapport aux pratiques métier), en appliquant le processus P.D.C.A (Plan Do Check Act) et les outils associés, dans le but de résoudre un problème simple (écart par rapport à un standard), supprimer un irritant ou améliorer une performance opérationnelle.

Elaborer un dispositif d'Animation à Intervalle Court auprès d'une équipe opérationnelle en appliquant le principe du Management Visuel de Performance et du Progrès, en prenant en compte les éventuelles situations de handicap, afin de renforcer la cohésion d'équipe et améliorer opérationnellement les performances S.Q. D.C.M.E (Sécurité - Qualité - Délai - Coût - Mobilisation – Environnement).

Analyser le processus industriel de l'entreprise, en calculant le takt-time, en appliquant le principe du juste-à-temps, afin d'améliorer la satisfaction client et de réduire les valeurs d'exploitation.

Piloter un plan d'action d'optimisation des délais et des coûts, en appliquant les méthodes adaptées (approche de flux tirés lissé, principe du "zéro perte", méthode TPM) dans le but de supprimer un goulot d'étranglement et de réduire le coût d'un processus.

Analyser les facteurs impactant la non-qualité d'un processus, en s'appuyant sur les principes du JIDOKA, et en établissant les relations de causes à effets, afin de construire un plan d'action de maîtrise de la qualité

Piloter un plan d'action de maîtrise des facteurs influents sur les critères qualité, en définissant les indicateurs de pilotage et les modalités de leur animation, dans le but de réduire le coût d'obtention de la qualité et garantir la rentabilité d'un processus industriel.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Etude de cas - Ecrit et oral (évaluation collective suivie d'une évaluation individuelle)

Mise en situation - Ecrit et oral (évaluation collective suivie d'une évaluation individuelle)

RNCP38266BC04 — Piloter un projet d'amélioration des performances des processus industriels en mode équipe

LISTE DE COMPÉTENCES

Planifier le projet d'amélioration de la performance industrielle, en caractérisant les axes de travail et les phases du projet, afin d'assurer la fourniture des livrables en temps et en heure.

Analyser les dysfonctionnements potentiels, en assurant le management des risques, en s'appuyant sur les principes de l'A.M.D.E.C "projet", afin de mettre sous contrôle l'obtention des résultats en termes de qualité, délai, coût.

Assurer la rentabilité de toute action de progrès, en établissant le lien avec les documents financiers (bilan et compte de résultat), afin de garantir la performance économique d'un projet d'amélioration d'un processus industriel

Assurer l'appropriation de nouvelles pratiques par les acteurs clés, en s'appuyant sur la règle des 3C (Compréhension, Contribution, Consensus), en prenant en compte les situations de handicap dans l'appropriation des nouvelles pratiques, afin de garantir la pérennité des résultats du plan d'amélioration des performances.

Communiquer sur les spécificités du projet d'amélioration des performances, en précisant les cibles, les objectifs, les messages, et les supports/canaux, afin d'obtenir l'engagement de toutes les parties prenantes à un plan de progrès global

Piloter ses équipes, en adoptant un style de management inclusif, et adapté aux évolutions de l'organisation, en définissant les actions de chaque collaborateur, en respectant les codes socio-culturels, et en prenant en compte les situations de handicap dans les pratiques managériales, afin de renforcer le bien-être des collaborateurs.

Définir avec les collaborateurs les compétences nécessaires à la conduite de projet de performance industrielle, en réalisant des entretiens d'évaluation, et en orientant les collaborateurs sur des formations complémentaires adaptées, afin d'améliorer la performance du plan de progrès global.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Etudes de cas - Ecrit (évaluation individuelle)

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

La fonction « Manager de la performance industrielle » est présente dans toutes les activités industrielles, mais également celles des services. Des secteurs aussi différents que l'industrie (aéronautique, défense, ferroviaire, chimie, nucléaire...), le tertiaire (éditeurs de logiciels, maintenance des bâtiments, gestion des actifs, vente par correspondance...), les énergies. On note également les sociétés de conseil. La taille des entreprises va de la TPE, PME / PMI aux grandes entreprises.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Chef de Projet ou Ingénieur en Amélioration continue / Lean / Excellence Opérationnelle au sein de Directions Supply Chain ou des Opérations Industrielles,

Manager en Production / en Supply Chain,

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)	Élevée (4/5) 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)	2 225 €
Familles professionnelles (FAP)	E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée) H0X40 — Ouvriers qualifiés du contrôle qualité et de laboratoire · tension 5/5 (Très élevée) H0X90 — Techniciens du contrôle qualité · 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) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée) H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée) 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)	58 817
Jugés difficiles à recruter	33 %
Emplois saisonniers	25 %
Familles professionnelles (FAP)	E5X70 — Techniciens des industries de process E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process H0X40 — Ouvriers qualifiés du contrôle qualité et de laboratoire H0X90 — Techniciens du contrôle qualité H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité 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

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

- Diplôme d'ingénieur habilité par la Commission des Titres d'Ingénieurs (avec niveau scientifique en lien avec le Mastère Spécialisé).
- Diplôme de 3e cycle ou diplôme équivalent de niveau Bac+5 (DEA, DESS, Master...) (avec niveau scientifique en lien avec le Mastère Spécialisé).
- Diplôme de Maîtrise ou équivalent Master 1 (avec niveau scientifique en lien avec le Mastère Spécialisé), pour des

candidats justifiant d'au moins trois années d'expérience professionnelle.

Diplôme étranger équivalent aux diplômes français exigés ci-dessus.

Par dérogation (40 % maximum de l'effectif de la formation) :

- Dans la limite de 40 % maximum de l'effectif de la promotion, sont recevables après une procédure VAPP, les candidatures de personnes justifiant à minima de 5 années d'expérience professionnelle (hors stage, césure, cursus initial en alternance).
- Pour 30 % maximum de l'effectif sous statut étudiant de la promotion : diplôme de L3 (avec niveau scientifique en lien avec la certification) et justifiant d'une expérience adaptée de 3 ans minimum.

A ces conditions de candidature s'ajoute un dispositif de sélection : dossier de présentation et entretien devant un jury de sélection.

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

Le jury de certification est composé :

- du Directeur Général de l'Ecole Nationale Supérieure d'Arts et Métiers ou de son représentant
- du Directeur de campus ou Responsable du programme délivrant la certification
- de 2 représentants du métier visé par la certification

COMPOSITION DU JURY — VAE

Le jury de délivrance de la certification est présidé par le directeur du Campus Arts & Métiers de rattachement de la certification, ou son représentant. Il est constitué d'au moins 2 professionnels représentant au moins 25% des membres du jury et les représentants de la partie académique, à savoir les enseignants et/ou enseignants-chercheurs de l'ENSAM intervenant dans le programme de formation.

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	9 350 €
Selon la branche	8 000 € – 9 543 €
Prise en charge	Branches concernées
9 350 €	Valeur par défaut · 195 branches
9 543 €	CPNE Travail Temporaire, CPNE de l'ingénierie, des services informatiques et du conseil, CPNE de l'édition de livres, de l'édition phonographique et de l'édition de musique, CPNE des Télécoms, CPNEFP de l'enseignement privé indépendant
8 500 €	CPNE des MFR, CPNE des Métiers de la Transformation des Grains, CPNE des Vins et Spiritueux, CPNE des centres de gestion agréés et habilités agricoles, CPNEFP Transformation Laitière
8 000 €	CPNE chimie, CPNE des industries de santé (CPNEIS), CPNEFP Carrières et matériaux

Base légale

Date de décision	15/11/2023
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	15/11/2028
Date de dernière délivrance possible	15/11/2032

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
-------	-----------	----------	------------------	--------------

2021	17	0	100 %	—
2020	21	0	100 %	95 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP28210

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP34943

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://artsetmetiers.fr/fr/mastere-specialiser-mpi-manager-de-la-performance-industrielle>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/38266/>

Où se former

Formations référencées	1
Organismes	1
Régions couvertes	1
Prix indicatif	12 500 €

Offre de formation — MonCompteFormation (Caisse des Dépôts), licence ouverte.

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	2
Parcours menés à terme	0
Taux d'achèvement	0 %
Période	10/2025 – 09/2026

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	3
Montant total engagé	37 500 €
Coût moyen par dossier	12 500 €
Durée moyenne	1327 h
Période	10/2024 – 06/2026
Reste à charge titulaire	45 %
France compétences	31 %
Entreprise	23 %

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