

CQP Technicien en industrialisation et en amélioration de procédés

RNCP40557 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 5
Code(s) NSF	200
Formacode(s)	32012
Code(s) ROME	H1404
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	30/04/2025
Date d'échéance	30/04/2030

Certificateur(s)

UNION DES INDUSTRIES ET DES METIERS DE LA METALLURGIE (UIMM) · SIRET : 78471719100018

Commission Paritaire Nationale de l'Emploi de la Métallurgie

<https://www.observatoire-metallurgie.fr>

Partenaires habilités

101 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 100 à former et organiser l'évaluation et 1 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
3D INGENIERIE SYSTEMES	79799848100015	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300101	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300119	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300135	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300150	Former et organiser l'évaluation
AFORP FORMATION (CFAI)	77572845400205	Former et organiser l'évaluation
AFORP FORMATION (CFAI)	77572845400213	Former et organiser l'évaluation
AFORP FORMATION (CFAI)	77572845400221	Former et organiser l'évaluation
AFORP FORMATION (CFAI) - CFAI AFORP MANTES	77572845400122	Former et organiser l'évaluation
AFORP FORMATION (CFAI) - CFAI AFORP MOULINEAUX	77572845400049	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 101 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp40557-cqp-technicien-en-industrialisation-et-en-amelioration-de-procedes/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le Technicien en industrialisation et en amélioration de procédés élabore les méthodes de travail en production et met en œuvre les outils d'amélioration continue. Pour cela, à partir de la définition d'un produit ou d'un procédé, il est amené à analyser un procédé de production.

Dans ce cadre il établit tout ou partie d'un cahier des charges technique en vue d'optimiser ou d'améliorer l'efficacité de la production. Il procède par exemple à une analyse des temps, l'équilibrage de postes, gestes et déplacements, ...

ACTIVITÉS VISÉES

L'analyse du procédé de production :

Cette activité consiste tout d'abord à trier et hiérarchiser les différentes données (grilles de jugement d'allures, le chronomètre, la vidéo des opérations, les fiches de sécurité, la documentation technique des postes, la réglementation en vigueur) de manière à estimer les temps de production. Une proposition d'optimisation du temps de cycle est émise en prenant en compte les différentes contraintes. Un cahier des charges fonctionnel formalisant le besoin et détaillant les fonctionnalités attendues ainsi que les contraintes est alors rédigé.

La proposition de solutions d'amélioration du procédé de production :

Cette activité consiste à explorer et cibler les effets d'une modification en tenant compte du contexte et des pratiques de l'entreprise. Une étude faisabilité est réalisée en prenant en compte notamment l'implantation, les flux, les gammes de fabrication. Des outils d'analyse tels que l'AMDEC Process, Diagramme Causes Effets, ... sont adaptés à la culture de l'entreprise. Des solutions d'amélioration sont proposées et justifiées au regard des critères coûts, délais, qualité compatible avec la politique d'amélioration continue de l'entreprise.

La mise en œuvre d'une solution d'amélioration du procédé de production :

Cette activité consiste à justifier les solutions proposées au regard des critères coûts, délais, qualité compatible avec la politique de l'entreprise. Le choix des solutions mis en œuvre repose par exemple sur l'utilisation de matrice de comptabilité, de tableau de décision, ... Une programmation des actions retenues est définie à l'aide d'outils de planification (logiciel de projet) en cohérence avec les moyens matériels de l'entreprise ainsi que le niveau de complexité des actions à conduire.

Le déploiement d'actions d'amélioration continue :

Cette activité consiste à identifier des actions d'amélioration continue puis s'assurer de leur bonne mise en œuvre. La définition des actions d'amélioration continue s'appuie sur les outils de résolution de problèmes (PARETO, ISHIKAWA, 5 Pourquoi, arbres des causes, ...) en cohérence avec la culture de l'entreprise et les problèmes à résoudre. Les actions sont suivies conformément à la démarche définie par l'entreprise (tableau visuel, fichiers, ...).

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Déterminer et optimiser les temps opératoires

Établir un cahier des charges fonctionnel

Analyser l'effet d'une modification

Proposer des solutions adaptées

Programmer les actions liées à la solution

Identifier et corriger les écarts

Définir des actions d'amélioration continue

Suivre un plan d'actions d'amélioration continue

Blocs de compétences

RNCP40557BC01 — Analyse du procédé de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Déterminer et optimiser les temps opératoires

Établir un cahier des charges fonctionnel

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Évaluation en situation réelle dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté.

Celle-ci s'appuie sur une observation en situation de travail et des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

Présentation des projets ou activités réalisées en milieu professionnel : le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les

compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

Avis de l'entreprise : l'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

RNCP40557BC02 — Proposition de solutions d'amélioration du procédé de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Analyser l'effet d'une modification

Proposer des solutions adaptées

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Évaluation en situation réelle dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté.

Celle-ci s'appuie sur une observation en situation de travail et des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

Présentation des projets ou activités réalisées en milieu professionnel : le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

Avis de l'entreprise : l'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

RNCP40557BC03 — Mise en œuvre d'une solution d'amélioration du procédé de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Programmer les actions liées à la solution

Identifier et corriger les écarts

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Évaluation en situation réelle dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté.

Celle-ci s'appuie sur une observation en situation de travail et des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

Présentation des projets ou activités réalisées en milieu professionnel : le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

Avis de l'entreprise : l'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

RNCP40557BC04 — Déploiement d'actions d'amélioration continue

LISTE DE COMPÉTENCES

Définir des actions d'amélioration continue

Suivre un plan d'actions d'amélioration continue

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Évaluation en situation réelle dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté.

Celle-ci s'appuie sur une observation en situation de travail et des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

Présentation des projets ou activités réalisées en milieu professionnel : le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les

compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

Avis de l'entreprise : l'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le Technicien en industrialisation et en amélioration de procédés agit dans les entreprises industrielles de toutes tailles dans différents secteurs notamment automobile, aéronautique, ferroviaire...

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Technicien Méthodes

Technicien d'industrialisation

Technicien Méthodes de fabrication

Technicien Process industriel

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)
Facteurs principaux	Intensité d'embauche, Inadéquation géographique
Salaire médian (mensuel)	2 000 €
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)
Projets de recrutement (BMO 2026)	2 848
Jugés difficiles à recruter	25 %
Emplois saisonniers	16 %
Familles professionnelles (FAP)	H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

L'accès à la formation se fait après un positionnement du candidat sur les compétences du référentiel ou en ayant validé une certification professionnelle de niveau 4 minimum du cadre national des certifications professionnelles soit après une expérience professionnelle.

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

Le jury paritaire de délibération est constitué :

D'une délégation patronale composée au maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie.

D'une délégation syndicale, pour celle-ci chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés.

En revanche, seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote.

Les organisations syndicales peuvent envoyer, pour chaque jury, alternativement l'un ou l'autre de leurs représentants désignés.

Le tuteur du candidat, un représentant des organismes de formation habilités ainsi que les membres de la commission d'évaluation, peuvent être également invités au jury paritaire de délibération pour consultation mais ne peuvent pas prendre part à la décision de ce jury.

Le jury paritaire de délibération est présidé par un représentant désigné par l'UIMM territoriale centre de certification qui a en charge l'organisation des actions d'évaluation.

Conformément à l'accord du 8 novembre 2019, le jury paritaire de délibération transmet au Groupe Technique paritaire « Certifications » l'ensemble des informations relatives au processus d'attribution comprenant sa composition, sa délibération, ainsi que tout document utile à son suivi.

Cette transmission vise à permettre, au Groupe Technique Paritaire « Certifications », de s'assurer de la conformité du processus d'attribution au dispositif de certification de branche.

Base légale

Date de décision	30/04/2025
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	30/04/2030
Date de dernière délivrance possible	30/04/2034

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	55	0	100 %	—
2022	71	0	100 %	—

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS
RNCP34575

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/40557/>

Où se former

Formations référencées	45
Organismes	14
Régions couvertes	5
Prix indicatif	1 680 € – 14 658 €
Durée	56 – 469 h

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

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	4
----------------------	---

Parcours menés à terme	2
Taux d'achèvement	50 %
Période	10/2025 – 09/2026

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	10
Montant total engagé	73 105 €
Coût moyen par dossier	7 311 €
Durée moyenne	170 h
Période	09/2025 – 09/2026
France compétences	68 %
Entreprise	32 %
Reste à charge titulaire	1 %

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