

CQP Coordonnateur Lean et amélioration continue

RNCP41137 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 6
Code(s) NSF	200
Formacode(s)	31637, 15099, 31652
Code(s) ROME	H1402, H1404
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	18/07/2025
Date d'échéance	18/07/2030

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

36 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 35 à former et organiser l'évaluation et 1 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
ACS PERFORMANCE FORMATION CONSEIL	8126493250022	Former et organiser l'évaluation
AFPI BRETAGNE	30824995200083	Former et organiser l'évaluation
AFPI INSERTION POITOU CHARENTE	79008626800014	Former et organiser l'évaluation
AFPMA FORMATION	51490360800016	Former et organiser l'évaluation
AIRBUS	38347481400100	Former et organiser l'évaluation
AJC FORMATION	50096702100030	Former et organiser l'évaluation
APAVE EXPLOITATION FRANCE	90386961801457	Former et organiser l'évaluation
APREVAT	50804752900039	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION POUR LE DEVELOPPEMENT REGIONAL ET L'APPUI AU RECLASSEMENT	32434542000040	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L INDUSTRIE DU POITOU CHARENTES	78156617900037	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le coordonnateur Lean et amélioration continue intervient dans le cadre de l'amélioration des performances destinée à tous types d'entreprises de la PME à la multinationale.

Les missions et activités du coordonnateur Lean et amélioration continue sont centrées sur l'amélioration continue de la performance des processus de délivrance produits ou services, sur le déploiement des bonnes pratiques Lean (Kaizen, 5S, Six Sigma, ...) pour éliminer les inefficacités en agissant sur la chasse aux gaspillages générés par les tâches ou activités à non-valeur ajoutée, sur les irrégularités de fabrication ou de travail dues à des attentes non prévues et également aux surproductions ou suractivité générant des stocks ou de la fatigue.

Le coordonnateur Lean et amélioration continue applique une observation globale des chaînes de valeur pour identifier les sources de gaspillage, la formulation d'axes de progrès prioritaires, l'accompagnement des équipes dans l'application des méthodes d'amélioration continue et de création de valeur, l'analyse des indicateurs technico-économiques de performance de l'entreprise afin d'élaborer un plan d'actions permettant de décliner la démarche.

Le coordonnateur Lean et amélioration continue assure le pilotage des groupes d'amélioration continue ainsi que le déploiement des bonnes pratiques de travail en favorisant le travail d'équipe et collaboratif. Il veille également à la formalisation et au suivi permanent des actions engagées.

ACTIVITÉS VISÉES

- Le diagnostic et la préconisation de la performance d'un processus ;

Cette activité a pour finalité de mettre en évidence les gaspillages, pertes de productivité, irritants ou dérives (stocks, temps d'attente, non qualité, ...) liés à un processus de fabrication ou de service (Bureau d'étude, service achats) pour les supprimer et rendre le processus plus performant.

- L'accompagnement des équipes et la coordination de l'amélioration continue ;

Cette activité a pour finalité l'élaboration et à la mise en place des projets d'amélioration continue dans le but d'assurer la performance optimale de l'entreprise.

- Le déploiement de la performance des processus ;

Cette activité a pour finalité, dans le cadre du pilotage à réaliser sur la base d'un plan d'actions à mener et d'objectifs à atteindre, de définir des indicateurs assimilables par tous, qui mettent en évidence de manière visuelle les évolutions et les écarts tout au long de la démarche de déploiement.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Diagnostiquer la performance d'un processus de délivrance produit ou de service

Définir les axes de progrès prioritaires concourant aux objectifs de la démarche Lean

Proposer les leviers ou actions d'amélioration les plus pertinents

Accompagner les équipes aux méthodes et outils d'amélioration continue

Coordonner les acteurs et piloter les actions d'amélioration continue

Mesurer la performance des processus

Détecter et mettre en œuvre des actions correctives

Standardiser les bonnes pratiques

Valoriser les résultats obtenus et les actions mises en œuvre

Blocs de compétences

RNCP41137BC01 — Diagnostic et préconisation de la performance d'un processus

LISTE DE COMPÉTENCES

Diagnostiquer la performance d'un processus de délivrance produit ou de service

Définir les axes de progrès prioritaires concourant aux objectifs de la démarche Lean

Proposer les leviers ou actions d'amélioration les plus pertinents

MODALITÉS D'ÉVALUATION

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.

L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue 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 :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS 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.

et

AVIS DE L'ENTREPRISE

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

RNCP41137BC02 — Accompagnement des équipes et coordination de l'amélioration continue

LISTE DE COMPÉTENCES

Accompagner les équipes aux méthodes et outils d'amélioration continue

Coordonner les acteurs et piloter les actions d'amélioration continue

MODALITÉS D'ÉVALUATION

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.

L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue 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 :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS 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.

et

AVIS DE L'ENTREPRISE

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

RNCP41137BC03 — Déploiement de la performance des processus

LISTE DE COMPÉTENCES

Mesurer la performance des processus

Détecter et mettre en œuvre des actions correctives

Standardiser les bonnes pratiques

Valoriser les résultats obtenus et les actions mises en œuvre

MODALITÉS D'ÉVALUATION

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.

L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue 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 :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS 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.

et

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 coordonnateur Lean et amélioration continue exerce ses activités dans de nombreux secteurs industriels ou connexes, et ceci quelle que soit la taille des entreprises et intervient particulièrement au sein des ateliers de fabrication (Aéronautique & Spatial, Automobile & Cycles, Electrique, Electronique & Numérique, Ferroviaire, Mécanique, Métallurgie & Sidérurgie intégrant une partie Nucléaire, Naval & Energies Marines Renouvelables, Chimie, Pharmacie, Agro-alimentaire, ...).

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Responsable Méthodes
- Technicien Méthodes
- Responsable amélioration continue
- Consultant interne en lean management
- Responsable lean management
- Lean manager
- Pilote amélioration de la performance

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Il n'y a pas de réglementation particulière pour exercer les activités visées par la certification.

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 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 656 €
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) H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	5 019
Jugés difficiles à recruter	32 %
Emplois saisonniers	10 %
Familles professionnelles (FAP)	H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité

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 à minima n-1 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	18/07/2025
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	18/07/2030
Date de dernière délivrance possible	18/07/2034

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	94	0	94 %	—
2022	104	0	100 %	—

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP36614

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP36587, RNCP36614

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41137/>

Où se former

Formations référencées	52
Organismes	15
Régions couvertes	8
Prix indicatif	2 553 € – 16 300 €
Durée	42 – 826 h

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

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	78
Parcours menés à terme	49
Taux d'achèvement	63 %
Période	09/2025 – 09/2026

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	97
Montant total engagé	412 812 €
Coût moyen par dossier	4 256 €
Durée moyenne	63 h
Période	07/2025 – 08/2026
France compétences	77 %
Entreprise	15 %
Reste à charge titulaire	7 %
OPCO	2 %
France Travail	0 %
Compte d'engagement citoyen	0 %

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