

Responsable amélioration continue en industrie

RNCP41439 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 6
Code(s) NSF	200, 251p, 311p
Formacode(s)	31629, 31458, 31624, 31845, 31652
Code(s) ROME	H1206, H1401, H1402, H2502
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	27/10/2025
Date d'échéance	27/10/2030

Certificateur(s)

CESI · SIRET : 77572257201109

<http://www.cesi.fr>

Partenaires habilités

60 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 60 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
C E SI	77572257200366	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	77572257200929	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257200960	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257200978	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257201018	Former et organiser l'évaluation
C E SI	77572257201034	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 60 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp41439-responsable-amelioration-continue-en-industrie/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le métier de Responsable amélioration continue en industrie est un poste clé dans de nombreux secteurs d'activité, notamment dans l'industrie, la logistique, la production et les services. Le Responsable amélioration continue en industrie optimise les processus et les performances de l'entreprise en continu, en utilisant des méthodes et des outils spécifiques.

Le Responsable amélioration continue en industrie est incontournable pour tous les besoins de création ou d'optimisation du système de production, d'un produit ou d'un service dans l'entreprise. Il intervient tant sur l'outil de

production, la chaîne logistique, ou l'organisation humaine qui opère autour de ces processus. Selon la taille de l'entreprise, il intervient sur l'ensemble du processus ou davantage sur une fonction plus spécifique (industrialisation, méthodes, maintenance, supply chain, par exemple).

Le Responsable amélioration continue en industrie identifie les inefficacités, propose des solutions d'amélioration et met en œuvre les plans d'action. Il joue un rôle clé dans l'atteinte des objectifs stratégiques de l'entreprise, notamment en matière de productivité, de qualité, de réduction des coûts, et de satisfaction des clients.

ACTIVITÉS VISÉES

Traduire la stratégie de l'entreprise en objectifs industriels pour son périmètre d'activité

Recueillir les données utiles à la conduite du diagnostic de l'activité industrielle

Détecter les gisements de progrès permettant l'optimisation de l'activité industrielle

Définir le périmètre du projet d'optimisation du système de production

Mesurer la performance initiale du système de production et analyser les axes d'amélioration

Déployer la solution industrielle innovante

Assurer le succès et la pérennité de la solution déployée dans une démarche d'amélioration continue

Développer son expertise en évolutions technologiques dans l'industrie

Assurer l'appui technique et méthodologique nécessaire aux équipes sur le terrain

Proposer à la direction des technologies répondant aux opportunités et enjeux de transformation de l'entreprise

Cadrer le projet d'amélioration pour atteindre les objectifs fixés

Piloter le déroulement du projet d'amélioration

Évaluer la performance du projet d'amélioration

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Analyser le contexte et les enjeux de son secteur activité en réalisant un benchmark et des observations de terrain pour définir et spécifier le périmètre du diagnostic à conduire

Déterminer les objectifs de performance de son activité à partir de la stratégie de l'entreprise pour établir une référence et mesurer la marge potentielle de progrès par la mise en œuvre des projets industriels

Définir les indicateurs de résultats (qualité, coût, délai et ressources) permettant de surveiller l'atteinte des objectifs et d'identifier les écarts pour garantir l'adéquation avec la stratégie de l'entreprise, dont la sobriété énergétique

Sélectionner une méthode de diagnostic (cartographie des processus type VSM, grille d'audit, interview des acteurs, visites terrain, etc.) pour identifier les données à collecter en fonction du processus étudié

Inventorier les données à partir de différentes sources (historiques, observations, mesures, systèmes d'information, capteurs, bases de données, rapports opérationnels, observations sur le terrain, etc.) et en lien avec les indicateurs pour en organiser le recueil

Recueillir les données en mobilisant des outils et des technologies de collecte et d'analyse de type business intelligence (logiciels de gestion de données, système d'information décisionnel, outils de modélisation et de simulation, etc.) pour réaliser le diagnostic de l'activité industrielle

Présenter les résultats du diagnostic de l'activité en mettant en évidence les principales conclusions, recommandations et mesures d'amélioration pour soutenir le projet industriel

Interpréter les résultats de l'analyse des données récoltées en ciblant les améliorations potentielles pour accroître l'efficacité, la productivité, la sobriété énergétique et la rentabilité du processus industriel

Proposer des plans d'action détaillés en définissant les étapes, les responsabilités, les ressources et les échéanciers pour garantir la mise en œuvre des améliorations (productivité, réduction des coûts, optimisation du poste de travail, re-conception, etc.)

Cadrer le projet d'optimisation en traduisant les attentes en exigences mesurables pour identifier les ressources, les parties prenantes et les échéances

Formaliser le processus à l'aide d'une cartographie (SIPOC, VSM, diagramme spaghetti, analyse de déroulement, etc.) pour en appréhender les étapes, le fonctionnement et les dysfonctionnements éventuels

Catégoriser les facteurs influents sur le processus en mobilisant une équipe pluridisciplinaire et inclusive pour identifier les leviers de progrès

Collecter les données pour mettre en évidence les tendances du terrain à l'aide de représentations graphiques (histogramme, boîtes à moustaches, etc.)

Représenter les relations d'influence entre les causes de dysfonctionnements et l'objectif de performance à l'aide d'outils d'analyse (diagramme de dispersion, diagramme à points, Pareto, etc.) pour valider la représentativité des données et leurs interactions

Identifier les causes racines des dysfonctionnements à l'aide des outils de résolution de problèmes (5 pourquoi,

diagramme d'ISHIKAWA, AMDEC, ...) pour traiter la source du problème et non ses effets

Animer un atelier de créativité en s'appuyant sur les outils adaptés (brainstorming, carte heuristique, matrice de découverte, matrice multicritères, etc.) au sein de l'équipe pluridisciplinaire et inclusive pour faire émerger des idées de solutions innovantes

Déployer une démarche d'innovation (jumeau numérique par exemple) ou d'amélioration par la mise en œuvre des méthodes de l'amélioration continue par itération (conception, 5S, TPM, SMED, KAIZEN, MSP, etc.) pour perfectionner le système de production

Conduire un chantier pilote comprenant le test de la solution pour vérifier la performance et les ajustements nécessaires et garantir le bon déploiement de la solution sur l'ensemble du périmètre étudié

Standardiser les bonnes pratiques pour mettre sous contrôle le nouveau procédé en définissant le plan de surveillance (Maîtrise statistique des procédés, poka-yoke, management visuel, maintenance autonome, audit, etc.)

Formaliser les retours d'expérience en élaborant le bilan du projet (analyse des écarts, retours d'expérience et recommandations) afin de capitaliser les réussites, les risques et les contraintes

Identifier les processus métier de l'activité ou du service (méthodes, production, logistique, maintenance, amélioration continue) par une veille continue et par l'observation des interactions inter services pour appréhender la fonction dans sa globalité et ses enjeux

Identifier les technologies innovantes ou émergentes (Internet des objets industriels (IIoT), intelligence artificielle (IA), robotique, réalité augmentée, etc.) pour évaluer les risques et opportunités (QVCT, respect de l'environnement, réduction de la consommation énergétique, etc.) de leur déploiement en mobilisant les experts tels que ceux de l'informatique industrielle

Piloter la mise en œuvre des principaux outils méthodologiques et organisationnels de l'industrie (démarche TPM, planification de production, adéquation produit/process, chantier Kaizen, AMDEC, etc.) utiles à son activité pour en garantir l'efficacité

Partager son expertise technique en proposant, à tous les membres de l'équipe, des conseils, des démonstrations pratiques et des sessions de formation pour renforcer leur connaissance et leur autonomie

Identifier les critères de sélection au regard des opportunités d'optimisation et de la stratégie de l'entreprise pour déterminer le couple bénéfices/risques des projets industriels

Classifier les solutions technologiques issues de la veille pour aider à la sélection des projets industriels à forte valeur ajoutée suivant la matrice TOHE

Conseiller la direction sur les projets et investissements à conduire pour aider à la prise de décision en présentant les arguments issus de l'analyse des critères (qualité, coût, délai et ressources) et notamment l'impact sur la RSE et l'environnement

Identifier les tâches à exécuter et les compétences des collaborateurs pour attribuer les responsabilités aux équipes en favorisant l'inclusion

Définir, au début du projet, les règles de fonctionnement accessibles à tous, les rôles et missions au sein de l'équipe projet pour favoriser le travail collaboratif et la cohésion de l'équipe, en impliquant, avec l'appui de la direction (sponsor), les différents acteurs

Contrôler le déroulement du projet en utilisant les outils de la gestion de projet (PDCA) pour garantir l'atteinte des objectifs d'amélioration fixés

Communiquer des jalons clairs pour tous les membres de l'équipe afin de garantir la réussite du projet en accord avec les objectifs d'amélioration fixés

Coordonner le déploiement d'actions correctives à l'aide des méthodes adaptées à la résolution de problèmes (Hoshin, Kaizen, 8D, etc.) pour garantir l'amélioration continue du système de production

Anticiper les difficultés de mise en œuvre au quotidien en s'appuyant sur les soutiens et le sponsor pour éviter les blocages et les freins à la mise en œuvre du projet

Standardiser les actions déployées en actualisant le système documentaire (procédures, modes opératoires, etc.) pour garantir la pérennité des solutions mises en œuvre

Formaliser le retour d'expérience a posteriori du projet pour capitaliser sur les leçons apprises (réussites et points d'amélioration) en collectant le point de vue de toutes les parties prenantes du projet

Comparer les résultats obtenus aux objectifs initiaux en quantifiant les gains directs et indirects pour calculer le retour sur investissement (ROI)

Blocs de compétences

RNCP41439BC01 — Diagnostiquer la performance des processus d'une activité industrielle

LISTE DE COMPÉTENCES

Analyser le contexte et les enjeux de son secteur activité en réalisant un benchmark et des observations de terrain pour définir et spécifier le périmètre du diagnostic à conduire

Déterminer les objectifs de performance de son activité à partir de la stratégie de l'entreprise pour établir une référence et mesurer la marge potentielle de progrès par la mise en œuvre des projets industriels

Définir les indicateurs de résultats (qualité, coût, délai et ressources) permettant de surveiller l'atteinte des objectifs et d'identifier les écarts pour garantir l'adéquation avec la stratégie de l'entreprise, dont la sobriété énergétique

Sélectionner une méthode de diagnostic (cartographie des processus type VSM, grille d'audit, interview des acteurs, visites terrain, etc.) pour identifier les données à collecter en fonction du processus étudié

Inventorier les données à partir de différentes sources (historiques, observations, mesures, systèmes d'information, capteurs, bases de données, rapports opérationnels, observations sur le terrain, etc.) et en lien avec les indicateurs pour en organiser le recueil

Recueillir les données en mobilisant des outils et des technologies de collecte et d'analyse de type business intelligence (logiciels de gestion de données, système d'information décisionnel, outils de modélisation et de simulation, etc.) pour réaliser le diagnostic de l'activité industrielle

Présenter les résultats du diagnostic de l'activité en mettant en évidence les principales conclusions, recommandations et mesures d'amélioration pour soutenir le projet industriel

Interpréter les résultats de l'analyse des données récoltées en ciblant les améliorations potentielles pour accroître l'efficacité, la productivité, la sobriété énergétique et la rentabilité du processus industriel

Proposer des plans d'action détaillés en définissant les étapes, les responsabilités, les ressources et les échéanciers pour garantir la mise en œuvre des améliorations (productivité, réduction des coûts, optimisation du poste de travail, re-conception, etc.)

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Application professionnelle (réelle ou simulée) sur la base d'un audit technique d'un atelier de production donnant lieu à la production d'un document écrit

RNCP41439BC02 — Optimiser le système de production dans une démarche d'amélioration continue

LISTE DE COMPÉTENCES

Cadrer le projet d'optimisation en traduisant les attentes en exigences mesurables pour identifier les ressources, les parties prenantes et les échéances

Formaliser le processus à l'aide d'une cartographie (SIPOC, VSM, diagramme spaghetti, analyse de déroulement, etc.) pour en appréhender les étapes, le fonctionnement et les dysfonctionnements éventuels

Catégoriser les facteurs influents sur le processus en mobilisant une équipe pluridisciplinaire et inclusive pour identifier les leviers de progrès

Collecter les données pour mettre en évidence les tendances du terrain à l'aide de représentations graphiques (histogramme, boîtes à moustaches, etc.)

Représenter les relations d'influence entre les causes de dysfonctionnements et l'objectif de performance à l'aide d'outils d'analyse (diagramme de dispersion, diagramme à points, Pareto, etc.) pour valider la représentativité des données et leurs interactions

Identifier les causes racines des dysfonctionnements à l'aide des outils de résolution de problèmes (5 pourquoi, diagramme d'ISHIKAWA, AMDEC, ...) pour traiter la source du problème et non ses effets

Animer un atelier de créativité en s'appuyant sur les outils adaptés (brainstorming, carte heuristique, matrice de découverte, matrice multicritères, etc.) au sein de l'équipe pluridisciplinaire et inclusive pour faire émerger des idées de solutions innovantes

Déployer une démarche d'innovation (jumeau numérique par exemple) ou d'amélioration par la mise en œuvre des méthodes de l'amélioration continue par itération (conception, 5S, TPM, SMED, KAIZEN, MSP, etc.) pour perfectionner le système de production

Conduire un chantier pilote comprenant le test de la solution pour vérifier la performance et les ajustements nécessaires et garantir le bon déploiement de la solution sur l'ensemble du périmètre étudié

Standardiser les bonnes pratiques pour mettre sous contrôle le nouveau procédé en définissant le plan de surveillance (Maîtrise statistique des procédés, poka-yoke, management visuel, maintenance autonome, audit, etc.)

Formaliser les retours d'expérience en élaborant le bilan du projet (analyse des écarts, retours d'expérience et recommandations) afin de capitaliser les réussites, les risques et les contraintes

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Application professionnelle (réelle ou simulée) sur la base d'une entreprise ayant un projet d'amélioration donnant lieu à la production d'un document écrit

RNCP41439BC03 — Maintenir son expertise pour piloter la transformation numérique de l'industrie

LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier les processus métier de l'activité ou du service (méthodes, production, logistique, maintenance, amélioration continue) par une veille continue et par l'observation des interactions inter services pour appréhender la fonction dans sa globalité et ses enjeux

Identifier les technologies innovantes ou émergentes (Internet des objets industriels (IIoT), intelligence artificielle (IA), robotique, réalité augmentée, etc.) pour évaluer les risques et opportunités (QVCT, respect de l'environnement, réduction de la consommation énergétique, etc.) de leur déploiement en mobilisant les experts tels que ceux de l'informatique industrielle

Piloter la mise en œuvre des principaux outils méthodologiques et organisationnels de l'industrie (démarche TPM, planification de production, adéquation produit/process, chantier Kaizen, AMDEC, etc.) utiles à son activité pour en garantir l'efficacité

Partager son expertise technique en proposant, à tous les membres de l'équipe, des conseils, des démonstrations pratiques et des sessions de formation pour renforcer leur connaissance et leur autonomie

Identifier les critères de sélection au regard des opportunités d'optimisation et de la stratégie de l'entreprise pour déterminer le couple bénéfices/risques des projets industriels

Classifier les solutions technologiques issues de la veille pour aider à la sélection des projets industriels à forte valeur ajoutée suivant la matrice TOHE

Conseiller la direction sur les projets et investissements à conduire pour aider à la prise de décision en présentant les arguments issus de l'analyse des critères (qualité, coût, délai et ressources) et notamment l'impact sur la RSE et l'environnement

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Application professionnelle (réelle ou simulée) d'une entreprise avec un faible niveau de maturité numérique ayant une ambition de transition numérique donnant lieu à la production d'un document écrit suivi d'une présentation orale

RNCP41439BC04 — Manager les équipes et les projets d'amélioration

LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier les tâches à exécuter et les compétences des collaborateurs pour attribuer les responsabilités aux équipes en favorisant l'inclusion

Définir, au début du projet, les règles de fonctionnement accessibles à tous, les rôles et missions au sein de l'équipe projet pour favoriser le travail collaboratif et la cohésion de l'équipe, en impliquant, avec l'appui de la direction (sponsor), les différents acteurs

Contrôler le déroulement du projet en utilisant les outils de la gestion de projet (PDCA) pour garantir l'atteinte des objectifs d'amélioration fixés

Communiquer des jalons clairs pour tous les membres de l'équipe afin de garantir la réussite du projet en accord avec les objectifs d'amélioration fixés

Coordonner le déploiement d'actions correctives à l'aide des méthodes adaptées à la résolution de problèmes (Hoshin, Kaizen, 8D, etc.) pour garantir l'amélioration continue du système de production

Anticiper les difficultés de mise en œuvre au quotidien en s'appuyant sur les soutiens et le sponsor pour éviter les blocages et les freins à la mise en œuvre du projet

Standardiser les actions déployées en actualisant le système documentaire (procédures, modes opératoires, etc.) pour garantir la pérennité des solutions mises en œuvre

Formaliser le retour d'expérience a posteriori du projet pour capitaliser sur les leçons apprises (réussites et points d'amélioration) en collectant le point de vue de toutes les parties prenantes du projet

Comparer les résultats obtenus aux objectifs initiaux en quantifiant les gains directs et indirects pour calculer le retour sur investissement (ROI)

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Application professionnelle (réelle ou simulée) sur la base d'une entreprise ayant un projet d'amélioration donnant lieu

à la production d'un document écrit suivi d'une présentation orale

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le Responsable amélioration continue en industrie exerce sa fonction aussi bien dans des PME que dans des grandes entreprises et ce dans tous les secteurs d'activité industriels (automobile, chimie, plasturgie, pharmaceutique, cosmétique, industries électriques et électroniques, métallurgie, agroalimentaire, caoutchouc, aéronautique, ferroviaire, naval, textile, emballage, etc.).

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Responsable / Chef de projet / Chargé de missions / Ingénieur amélioration continue

Responsable / Chef de projet / Chargé de missions / Ingénieur méthodes

Responsable / Chef de projet / Chargé de missions / Ingénieur production

Responsable / Chef de projet / Chargé de missions / Ingénieur maintenance,

Responsable / Chef de projet / Chargé de missions / Ingénieur industrialisation

Responsable / Chef de projet / Chargé de missions / Ingénieur supply chain

Responsable / Chef de projet / Chargé de missions / Ingénieur performance industrielle

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Le Responsable amélioration continue en industrie exerce dans un cadre réglementaire et normatif très précis. En fonction de l'environnement dans lequel il évolue, le Responsable amélioration continue en industrie ne peut se soustraire

:

Aux règlements :

Le règlement général sur la protection des données (RGPD)

Le règlement 2019/881 du parlement européen du 17 avril 2019 relatif à la certification de cybersécurité des technologies de l'information et des communications

Aux directives :

La directive Sécurité des réseaux et de l'information dite directive NIS

Aux normes :

La norme internationale de sécurité des systèmes d'information (ISO/CEI 27001)

La norme internationale sur les systèmes d'automatisation industrielle et intégration — Cadre technique de jumeau numérique dans un contexte de fabrication (ISO 23247)

La norme française Démarches Lean, Six Sigma, Lean Six Sigma - Exigences des compétences des chefs de projets d'amélioration et des animateurs d'ateliers (NF X 06 – 091)

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)	2 852 €

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) 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) N0X70 — Techniciens d'étude, recherche et développement · tension 5/5 (Très élevée) N1X90 — Ingénieurs et cadres d'étude, recherche et développement (industrie) · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	30 741
Jugés difficiles à recruter	42 %
Emplois saisonniers	7 %
Familles professionnelles (FAP)	E5X70 — Techniciens des industries de process E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process 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 N0X70 — Techniciens d'étude, recherche et développement N1X90 — Ingénieurs et cadres d'étude, recherche et développement (industrie)

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

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

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Le candidat doit être titulaire d'une certification de niveau 5 scientifique ou technologique. Tout autre profil relève du dérogatoire.

La sélection des candidats comprend un dossier de candidature avec CV et lettre de motivation, des tests de positionnement, un entretien individuel de sélection.

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

Le jury est composé de 4 membres professionnels externes dont 50% en activité dans le métier ou qui supervisent des personnes l'exerçant.

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	8 760 €
Selon la branche	6 438 € – 8 760 €
Prise en charge	Branches concernées
8 760 €	Valeur par défaut · 200 branches
6 469 €	CPNE du Commerce de détail et de gros à prédominance alimentaire, CPNEF inter-secteurs papier carton, CPNEFP Carrières et matériaux

6 695 €	CPNE fabrication de l'ameublement, CPNEFP de la métallurgie
8 550 €	CPNE Branche Caoutchouc
8 370 €	CPNE de l'ingénierie, des services informatiques et du conseil
8 100 €	CPNE chimie
7 200 €	CPNE-FP Industries céramiques
6 946 €	CPNEFP Commerce à distance
6 882 €	CPNE des industries de santé (CPNEIS)
6 664 €	CPNEFP de l'industrie cimentière
6 438 €	CNPE de la Plasturgie et des Composites

Base légale

Date de décision	27/10/2025
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	27/10/2030
Date de dernière délivrance possible	26/10/2034

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2022	238	0	84 %	74 %
2021	451	1	83 %	80 %
2020	278	2	78 %	68 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP34943

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP34943, RNCP38269

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41439/>

Où se former

Formations référencées	51
Organismes	24
Régions couvertes	12
Prix indicatif	2 646 € – 13 608 €
Durée	16 – 252 h

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	20
Organismes gestionnaires (CFA)	9
Organismes formateurs	14
Régions couvertes	9
Départements couverts	12
Organismes certifiés Qualiopi	14
Sessions	de 09/2024 à 09/2029

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	13
Parcours menés à terme	8
Taux d'achèvement	62 %
Période	12/2025 – 08/2026

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	18
Montant total engagé	72 421 €
Coût moyen par dossier	4 023 €
Durée moyenne	62 h
Période	12/2025 – 09/2026
France compétences	79 %
Entreprise	15 %
Reste à charge titulaire	6 %

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