



CQP (M) TECHNICIEN(NE) EN INDUSTRIALISATION ET EN AMÉLIORATION DE PROCÉDÉS NIVEAU 5



PUBLIC

- Toute personne susceptible de définir, améliorer ou participer au procédé de production

PREREQUIS

- Diplôme ou Qualification professionnelle technique avec minimum 2 ans d'expérience professionnelle
- Prévoir si ce n'est pas le cas une mise à niveau technique

MODALITES PEDAGOGIQUES

- Alternance sur 9 à 18 mois, entre 3 et 8 jours de formation / mois selon durée choisie
- Alternance d'apports pédagogiques, mise en situation, études de cas,...
- Atelier personnalisé
- Suivi personnalisé

MODALITES DE SUIVI ET D'EVALUATION

- Quizz
- Etude de cas individuelle
- Etude de cas collective
- Evaluation de fin de formation

CERTIFICATION

- Soutenance d'un projet devant un jury de professionnel
- Code RNCP : 34575
- Éligible au financement via le CPF

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- **BC01 Analyse du procédé de production**
 - Déterminer et optimiser les temps opératoires
 - Etablir un cahier des charges fonctionnel
- **BC02 Proposition de solution d'amélioration du procédé de production**
 - Analyser l'effet d'une modification
 - Proposer des solutions adaptées
- **BC03 La mise en œuvre d'une solution technique**
 - Programmer les actions liées à la solution
 - Identifier et corriger les écarts
- **BC04 Le déploiement d'actions d'amélioration continue**
 - Définir des actions d'amélioration continue
 - Suivre un plan d'actions d'amélioration continue

PROGRAMME

Modules Méthodes Industrialisation Analyse du procédé de production Organisation des flux et des process industriels

Environnement industriel et économique de l'entreprise – 2 jours

- Initiation à la gestion industrielle et à l'industrialisation
- Mesure économique de l'entreprise
- Qualité, Sécurité, Environnement : un impératif pour l'entreprise, identifier les règles et intégrer la réglementation
- Prise en compte de l'écoconception

Diagnostic – Etude de procédé et des postes de travail – 4 jours

- Identification des procédés de production
- Rôles et responsabilités liés aux méthodes de production
- Zoom sur le dossier de production et les gammes de travail
- Ergonomie en milieu industriel : démarche, dimensionnement des postes de travail, notions sur la fatigue physique, le confort physique, visuel, olfactif,...

Mesure et étude des temps – 2 jours

- Mesurer un temps opératoire
- Apprécier une allure de travail
- Dépouiller les éléments de travail en tenant compte des coefficients correctifs
- Analyse et optimisation du mode opératoire

Cahier des charges fonctionnel – 3 jours

- Formaliser le besoin du client
- Répondre au juste besoin
- Intégrer la contrainte coût

Modules Outils Amélioration des process Amélioration Continue

Mettre en œuvre ses indicateurs – 1 jour

- Identifier ses indicateurs
- Faire parler ses indicateurs
- Commenter les indicateurs coûts, délais, qualité

Mobiliser les outils et méthodes de l'amélioration continue et qualité – 3 jours

- Mobiliser les méthodes et outils associés à l'amélioration continue : élimination des gaspillages, équilibrage des flux, 5S, SMED, TPM, etc.
- Outils Qualité : AMDEC,...
- Standardiser les bonnes pratiques
- Valoriser les résultats obtenus

Les outils de résolution de problèmes – 2 jours

- Savoir utiliser les bons outils en fonction du type de problèmes ex Ishikawa, 5 pourquoi, 8D,...
- Animer un groupe de travail autour d'un problème à résoudre
- Fédérer une équipe autour d'axes de progrès

Identification des solutions : 1 jour

- Prendre en compte les forces et faiblesses de l'entreprise (ex analyse SWOT)
- Prendre en compte les rôles et responsabilités des acteurs
- Choisir les outils adaptés : exemple la matrice-multicritères



INFORMATIONS ET INSCRIPTION

Agnès VEDRENNE
a.vedrenne@afpiso.com
06 81 65 35 43

www.formation-maisonindustrie.com

Valérie VOLEAU
v.voleau@afpiso.com
06 85 70 62 67



CQP (M) TECHNICIEN(NE) EN INDUSTRIALISATION ET EN AMÉLIORATION DE PROCÉDÉS NIVEAU 5

Modules Déployer et piloter la feuille de route – 3 jours

Basique de la gestion de projet et pilotage en mode management visuel

- Intégrer les notions de performance, risque, coût et délai dans la gestion de projet.
- Identifier son propre rôle, les rôles et responsabilités des différentes parties intéressées
- Apprendre à travailler en équipe projet
- Planifier les actions
- Mesurer la performance en temps réel
- S'appuyer sur des tableaux de bord, des espaces dédiés, des techniques d'animation à intervalle court, des rituels

Modules Aptitudes comportementales Posture – 4 jours

La communication avec les parties prenantes du projet – L'écoute active et l'assertivité

Les enjeux d'une bonne relation interpersonnelle pour piloter un projet.

- Remplacer les comportements de fuite, d'agressivité ou de manipulation par l'affirmation de soi
- Savoir faire une demande, formuler un refus, savoir recadrer
- Distinguer faits, opinions, sentiments, faire preuve d'objectivité
- Développer son écoute active
- Développer sa confiance en soi

Suivi de projet de certification : 3 jours

- Cadrage du projet de certification
- Accompagnement à la structuration du projet (entraînement, rapport)
- Entraînement à la soutenance



formation : 11 480 €HT
+ 500 €HT (Frais de certification)



Formation : 28 jours



Planification tout au long de l'année,
sur réservation



INFORMATIONS ET INSCRIPTION

Agnès VEDRENNE
a.vedrenne@afpiso.com
06 81 65 35 43

www.formation-maisonindustrie.com

Valérie VOLEAU
v.voleau@afpiso.com
06 85 70 62 67