

CQP Technicien en Industrialisation et en Amélioration des Procédés

P R O M E O

Production - Performance Industrielle

03/02/2025

Public et prérequis

Personnels désirant intégrer ou faisant partie des services industrialisation ou amélioration continue

Niveau baccalauréat général et/ou expérience en maîtrise des procédés industriels

Les objectifs

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

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

ORGANISATION PÉDAGOGIQUE DU PARCOURS :

Évaluation du stagiaire à l'entrée en formation afin d'individualiser le parcours de formation.

Un accès à notre plateforme e-learning permet :
Au candidat d'accéder à son parcours de formation individualisé et digitalisé
De tracer et de suivre la progression du candidat

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation permettant de :

Développer le savoir être attendu pour l'exercice du métier
D'acquérir les compétences professionnelles attendues et de structurer les savoirs techniques

La mise en oeuvre de l'ensemble des compétences en entreprise pendant une période minimale de 6 semaines est indispensable pour pouvoir obtenir la certification

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

Validation et certification

CQP Technicien en Industrialisation et en Amélioration des Procédés - RNCP34575

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI.
Ateliers didactiques représentatifs des ateliers industriels.
Salles de formation.

RÉFÉRENCE

PROD0011

CODE RNCP

34575

CENTRES DE FORMATION

Beauvais, Amiens

DURÉE DE LA FORMATION

25 jours / 175 heures

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

PARTENAIRE

UIMM

Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternateurs
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance
- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Contenu de la formation

Déterminer et optimiser les temps opératoires

Les données existantes dans l'entreprise, leur identification, leur interprétation et leur utilisation.

Les différentes méthodes de détermination des temps utilisées selon les types de production de l'entreprise (Série, Unitaire, MTM, MOST, Chrono-analyse ...)

Les outils et méthodes de détermination des risques de Troubles Musculo Squelettique tels que RULA, OSHA ...

L'utilisation des différents moyens : les grilles de jugement d'allures, le chronomètre, la vidéo des opérations, les fiches de sécurité, la documentation technique des postes, la réglementation en vigueur.

Établir un cahier des charges fonctionnel

Les différents outils d'analyse tels que : SADT, APTE (diagramme pieuvre), diagramme FAST, bête à cornes ...

L'identification de différentes fonctions, leur hiérarchisation

L'identification des différentes contraintes

La méthodologie de rédaction du Cahier des Charges Fonctionnel (par exemple respect des normes de type NFX50-100, NFX50-151 ...)

La formalisation du Cahier des Charges Fonctionnel

Analyser l'effet d'une modification

La méthode d'analyse par le biais d'un travail collectif (réunions, groupe de travail ...) :

Définition de la situation initiale

Les données chiffrées, factuelles, contextuelles

L'identification de la problématique

La prise en compte de l'ensemble des paramètres (par exemple : l'implantation, les flux, les gammes de fabrication ...)

Les outils d'analyse (par exemple : AMDEC Process, diagramme causes effet ...)

Proposer des solutions adaptées

Les méthodes d'identification des solutions :

tableau comparatif

méthode de simulation

SWOT

matrice multicritères ...

Programmer les actions liées à la solution

Les méthodes et moyens de planification :

PERT

GANTT

MSPProject

Logiciels de gestion de projet

Identifier et corriger les écarts

Les différents outils de suivi et de pilotage du plan d'action :

les tableaux de bords du plan d'actions

le planning de réalisation

les indicateurs créés pour suivre la projet

Définir des actions d'amélioration continue

Méthodologie de résolution de problèmes

Les outils de la résolution de problèmes :

PARETO

ISHIKAWA

5 Pourquoi

arbres des causes

...

Suivre un plan d'actions d'amélioration continue

Les méthodes d'amélioration continue :

PDCA

DMAIC

Les outils et moyen de communication du plan d'actions :

Tableaux

Visuels

Fichiers

...

Modalité d'évaluation

Évaluation des acquis réalisée tout au long de la formation au travers de mises en situations et exercices

Commission d'évaluation du CQP Technicien en Industrialisation et en Amélioration des Procédés - RNCP34575