CQP Technicien en Industrialisation et en Amélioration de Procédés

Production - Performance Industrielle

20/11/2026

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 - RNCP40557

Outils pédagogiques

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

RÉFÉRENCE
PROD0063

CODE RNCP
40557

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 alternautes
• 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

Tronc commun

Préparation de la certification (durée 3 jours)
Présentation de la certification
Aide à la rédaction du livret de suivi
Aide à la présentation des activités

BC01/CP1 - Déterminer et optimiser les temps opératoires

Exploiter les données de l'entreprise (durée 1 jour)
Les données existantes dans l'entreprise, leur identification, leur interprétation et leur utilisation.
Déterminer les temps de production (durée 1 jour)
Les différentes méthodes de détermination des temps utilisées selon les types de production de l'entreprise (Série, Unitaire, MTM, MOST, Chrono-analyse …)
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.
Déterminer les risques de TMS (durée 1 jour)
Les outils et méthodes de détermination des risques de Troubles Musculo Squelettique tels que RULA, OSHA …

BC01/CP2 - Établir un cahier des charges fonctionnel

Réaliser une analyse fonctionnelle (durée 2 jours)
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
Rédiger un cahier des charges (durée 1 jour)
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

BC02/CP3 - Analyser l'effet d'une modification

Utiliser une méthode d'analyse (durée 3 jours)
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 …)

BC02/CP4 - Proposer des solutions adaptées

Utiliser des méthodes d'identification de solutions (durée 3 jours)
tableau comparatif
méthode de simulation
SWOT
matrice multicritères …

BC03/CP5 - Programmer les actions liées à la solution

Utiliser des outils et méthodes de planification (durée 3 jours)
PERT
GANTT
MSProject
Logiciels de gestion de projet

BC03/CP6 - Identifier et corriger les écarts

Utiliser des outils de pilotage du plan d'actions (durée 2 jours)
les tableaux de bords du plan d'actions
le planning de réalisation
les indicateurs créés pour suivre la projet

BC04/CP7 - Définir des actions d'amélioration continue

Utiliser une méthodologie de résolution de problèmes (durée 1 jour)
Utiliser les outils de la résolution de problèmes (durée 2 jours)
PARETO
ISHIKAWA
5 Pourquoi
arbres des causes

BC04/CP8 - Suivre un plan d'actions d'amélioration continue

Connaitre et utiliser les méthodes d'amélioration continue (durée 1 jour)
PDCA
DMAIC
Connaitre et utiliser les outils et moyen de communication du plan d'actions (durée 1 jour)
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 Procédé - RNCP40557