

# CQP Technicien en Industrialisation et en Amélioration des Procédés

# P R O M E O

Production - Performance Industrielle

11/04/2026

## 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 alternantes
- 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

MSPProject

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