

# L'ANALYSE DU PROCEDE DE PRODUCTION (BLOC1 du CQPM049)

Performance industrielle

25/02/2026

## Résumé

Ce bloc permet d'analyser un procédé de production en intégrant l'ergonomie, la mesure des temps (MTM, chrono-analyse), l'éco-conception, les bases QSE et la construction d'un cahier des charges fonctionnel. L'objectif est d'optimiser un processus en tenant compte des performances, des contraintes techniques, humaines et environnementales.

## Public et prérequis

- Opérateurs expérimentés, techniciens, agents de maîtrise
- Salariés souhaitant évoluer vers les méthodes ou l'industrialisation
- Candidats au CQPM 0049

## Pré requis

- Notions de base en production ou organisation industrielle
- Aisance avec les outils numériques simples
- Compréhension du fonctionnement d'un atelier ou d'une ligne (souhaitée)

## Les objectifs pédagogiques et professionnels

- Analyser et améliorer un poste ou un procédé de production.
- Utiliser MTM et la chrono-analyse pour déterminer des temps fiables.
- Intégrer l'ergonomie et l'éco-conception dans l'analyse d'un processus.
- Identifier les exigences QSE applicables au procédé.
- Formaliser un cahier des charges fonctionnel pour une amélioration ou une conception.

## Modalité d'évaluation

Plusieurs évaluations sont réalisées tout au long de la formation afin que l'apprenant puisse évaluer sa progression. Les situations d'évaluation peuvent être de plusieurs types.

- QCM |Étude de cas |Dossier |Présentation orale |Travaux pratiques |Mise en situation reconstituée
- Elles peuvent être individuelles ou collectives

## Modalités d'accès

La formation est accessible aux salariés, alternants ou demandeurs d'emploi  
L'accès peut se faire :

- Par la formation continue ou l'alternance (contrat d'apprentissage ou de professionnalisation)  
Une évaluation des besoins et des prérequis est réalisée avant l'entrée en formation

## Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

RÉFÉRENCE  
**OINTRV400297**

RNCP  
**40557**

CENTRES DE FORMATION  
**CHALON-SUR-SAÔNE, DIJON**

DURÉE DE LA FORMATION  
**9 jours / 63 heures**

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

## Les + Formation 21-71

- 682 jeunes formés par an
- 291 contrats d'alternance à pourvoir
- 769 entreprises partenaires
- Accompagnement individualisé
- Diplômes reconnus par l'Etat
- Savoir être, management, sécurité
- Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
- Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

**3 CENTRES** en Bourgogne

Alternance d'apports théoriques, d'études de cas pratiques et de mises en situation.

Formation animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques, disposant de 5 à 10 ans d'expérience dans leurs domaines de compétence.

Plateaux techniques comprenant des équipements pluri-technologiques

## Contenu de la formation

(Bloc1 du CQPM049 : Technicien en industrialisation et en amélioration de procédés)

### BDC1 : L'analyse du procédé de production : 9 jours

#### Ergonomie des postes de travail – 1 jour

- Principes d'ergonomie appliqués aux postes industriels
- Analyse des gestes, postures et contraintes
- Détection des risques TMS
- Améliorations ergonomiques intégrées au procédé

• **Utilisation de l'outil MTM – Methods Time Measurement – 2 jours**

- Présentation des familles MTM et de leur logique
- Décomposition des mouvements et détermination des temps prédéterminés
- Construction d'un temps de référence MTM
- Application sur des postes réels ou vidéos

#### Chrono-analyse et jugement d'allure – 2 jours

- Principes de la mesure du travail par chronométrage
- Découpage en éléments, cycles et répétitivité
- Jugement d'allure (notation de la cadence)
- Détermination du temps normalisé et du temps alloué
- Comparaison avec MTM et validation sur le terrain

#### Éco-conception – 1 jour

- Définition et enjeux environnementaux
- Analyse du cycle de vie et impact des choix techniques
- Leviers de réduction des impacts (matières, procédés, énergie...)
- Intégration de l'éco-conception dès la phase méthode

#### Les procédures QSE – Initiation – 1 jour

- Rôle des démarches QSE dans la maîtrise du procédé
- Exigences essentielles ISO (9001, 14001, 45001)
- Liens entre QSE, ergonomie et performance
- Traçabilité, conformité et prévention des risques

#### Établir un cahier des charges fonctionnel – 2 jours

- Rappel du besoin et des exigences fonctionnelles
- Décomposition fonctionnelle et identification des contraintes
- Méthodologie FAST et analyse fonctionnelle
- Rédaction d'un cahier des charges structuré
- Exemples : modification de poste, nouvel outillage, amélioration procédée

## Suite de parcours et passerelles possibles

Validation du CQPM 049 en validant les autres blocs de compétences : -BDC2 La proposition de solutions d'amélioration du procédé de production : 7 jours -BDC3 La mise en œuvre d'une solution technique : 3 jours -BDC4 Le déploiement d'actions d'amélioration continue : 3 jours (certification Yellow Belt Lean)

## Métiers - Débouchés

- Technicien(ne) méthodes / industrialisation
- Technicien(ne) d'études de postes
- Technicien(ne) amélioration continue
- Référent temps, ergonomie ou organisation des postes

## Validation et certification

Attestation de formation délivrée en fin de session

Sur demande : validation du Bloc de compétences du CQPM 049

## Version

Décembre 2025