

L'ANALYSE DU PROCÉDE DE PRODUCTION (BLOC1 du CQPM049)



Performance industrielle

01/07/2026

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

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

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

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