

Le déploiement de la performance du processus (BLOC3 CQPM272)

Performance industrielle

25/02/2026

Résumé

Ce bloc forme au déploiement opérationnel de la performance en intégrant ergonomie, pilotage de projet, animation de réunions, retour d'expérience, TPM et pilotage des opérations de fabrication. Il permet d'agir concrètement sur l'organisation et la fiabilité d'un processus.

Public et prérequis

- Salariés impliqués dans l'amélioration continue au quotidien
- Techniciens, opérateurs expérimentés, agents de maîtrise
- Candidats au CQPM 272

Pré requis :

Notions en organisation industrielle ou amélioration continue

Compréhension des flux de production (souhaitée)

Les objectifs

- Déployer des actions d'amélioration de la performance sur postes et processus.
- Suivre et animer un projet opérationnel.
- Conduire des réunions efficaces et orientées résultats.
- Formaliser un retour d'expérience pour capitaliser les apprentissages.
- Mettre en œuvre les principes de la TPM pour fiabiliser les équipements.
- Planifier, ordonner et suivre les opérations de fabrication.

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

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 :

RÉFÉRENCE
OINTRV400296

RNCP
41137

CENTRES DE FORMATION
CHALON-SUR-SAÔNE, DIJON

DURÉE DE LA FORMATION
7 jours / 49 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

- 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

Contenu de la formation

(Bloc3 du CQPM272 : Coordonnateur Lean et amélioration continue)

Ergonomie des postes de travail – 1 jour

- Principes d'ergonomie appliqués au poste
- Analyse des risques (gestes, postures, manutentions)
- Amélioration ergonomique intégrée à la performance
- Observation terrain et cas pratiques

Suivre un projet – 1 jour

- Outils de suivi : jalons, indicateurs, tableaux de bord
- Communication projet et reporting
- Gestion des écarts et actions correctives
- Animation des points d'avancement

Conduire efficacement une réunion – 1 jour

- Préparation et structuration d'une réunion
- Posture d'animation : cadrer, dynamiser, réguler
- Techniques de facilitation
- Gestion du temps et des interactions
- Conclusion et plan d'action

Formaliser un retour d'expérience (REX) – 1 jour

- Rôle du REX dans l'amélioration continue
- Méthodes : Arbre des causes, QQOQCP, diagrammes, storytelling
- Structuration du REX et communication des enseignements
- Capitalisation interne

TPM – Total Productive Maintenance – 1 jour

- Principes et objectifs de la TPM
- Les 8 piliers de la TPM
- Rôle des opérateurs et de l'autonomie de maintenance
- Mise en place d'actions simples pour réduire les arrêts

Planification, Ordonnancement et Suivi des opérations de fabrication – 2 jours

- Principes de planification (PIC, PDP, MRP)
- Ordonnancement : charges, capacités, priorités
- Pilotage des opérations : suivi, indicateurs, réactivité
- Optimisation des flux et gestion des imprévus
- Exercices et études de cas

Suite de parcours et passerelles possibles

Réaliser les deux autres blocs du CQPM272 :

Bloc 1 : Le diagnostic et la préconisation de la performance du processus

Bloc 2 : L'accompagnement des équipes et la coordination de l'amélioration continue

Métiers - Débouchés

- Technicien(ne) d'amélioration continue
- Pilote de performance / coordinateur Lean
- Technicien(ne) méthodes / process / ordonnancement

- Référent TPM ou amélioration de la performance

Validation et certification

Attestation de formation

Sur demande : validation du Bloc du CQPM272

Version documentaire

Décembre 2025