

PROGRAMME DE FORMATION

CQPM 0272

COORDONNATEUR LEAN ET AMELIORATION CONTINUE



AFPI BOURGOGNE 21-71

Pôle formation UIMM Bourgogne 21-71

75, grande rue St Cosme – BP 90007 – 71102 Chalon/Saône
cedex

10, allée André Bourland – BP 87401 – 21074 Dijon cedex

N° déclaration d'existence : 26210001921

Siret : 778 213 280 00044

OBJECTIF GENERAL DE LA QUALIFICATION

Le coordonnateur Lean et amélioration continue intervient dans le cadre de l'amélioration des performances destinée à tous types d'entreprises de la PME à la multinationale, tant au niveau du service que de la production.

Le Lean permet de pérenniser l'activité des entreprises, de contribuer à améliorer les conditions de travail et permet de préserver des emplois.

Le travail du coordonnateur est centré sur l'amélioration continue de la performance des processus de fabrication en agissant sur la chasse aux gaspillages générés par les tâches ou activités à non-valeur ajoutées, sur les irrégularités de fabrications ou de travail dues à des attentes non prévues et également les surproductions ou suractivité générant des stocks.

Il applique une observation globale des chaînes de valeur pour identifier les sources de gaspillage et de création de valeur, analyse des indicateurs technico-économiques de performances de l'entreprise afin d'élaborer un plan d'actions permettant de décliner la démarche ;

Il assure le pilotage des groupes d'amélioration continue ainsi que le déploiement des bonnes pratiques de travail Lean et enfin la formalisation et le suivi permanent des actions engagées.

Les missions du titulaire portent sur :

- Le diagnostic et la préconisation de la performance des processus
- L'accompagnement des équipes et la coordination de l'amélioration continue
- Le déploiement de la performance des processus

VALIDATION DE LA FORMATION

Chaque capacité professionnelle définie dans les objectifs professionnels est évaluée à l'aide des critères et niveaux d'exigence associés et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel.

Les modalités d'évaluation des capacités professionnelles, retenues parmi celles prévues dans le référentiel, sont choisies en accord entre l'UIMM centre d'examen, l'entreprise et le candidat au plus tard six mois avant l'évaluation par la commission. Le dossier technique est transmis à l'UIMM centre d'examen pour vérification du respect des exigences de la qualification.

Pour pouvoir se présenter aux épreuves de qualification, le participant doit être mis en situation professionnelle.

Dans le cadre du Congé Individuel de Formation, le candidat devra s'assurer de la réalisation d'un stage en Entreprise.

L'inscription du stagiaire au CQPM/CQPI est faite **OBLIGATOIREMENT** par une Entreprise.

OBJECTIFS OPERATIONNELS DE LA QUALIFICATION

A l'issue de la formation, le candidat sera capable de :

Blocs de compétences	Compétences professionnelles
BDC 0118 Le diagnostic et la préconisation de la performance du processus	1. Diagnostiquer la performance d'un processus de délivrance produit ou de service
	2. Définir les axes de progrès prioritaires concourant aux objectifs de la démarche Lean
	3. Proposer les leviers ou actions d'amélioration les plus pertinents
BDC 0119 L'accompagnement des équipes et la coordination de l'amélioration continue	1. Accompagner les équipes aux méthodes et outils d'amélioration continue
	2. Coordonner les acteurs et piloter les actions d'amélioration continue
BDC 0120 Le déploiement de la performance du processus	1. Mesurer la performance des processus
	2. Détecter et mettre en œuvre des actions correctives
	3. Standardiser les bonnes pratiques
	4. Valoriser les résultats obtenus et les actions mises en œuvre

DISPOSITIF PEDAGOGIQUE

Phase 1

EVALUATIONS PRE-FORMATIVES

- **Positionnement technique** (mesure des écarts entre les capacités professionnelles du candidat et celles du référentiel du CQPI)
- **Evaluation des aptitudes** (tests Personnalité)

Restitution à l'entreprise et Proposition du parcours de formation

Phase 2

Réalisation du Parcours de formation

Phase 3

Accompagnement et préparation aux certifications

Aide à la rédaction des dossiers techniques
Suivi des actions métiers et projets en entreprise
Préparation à la certification

Phase 4

Certification du CQPI

Organisation du jury d'examen

PARCOURS DE FORMATION PROPOSE

Parcours formation		Durée	Durée après évaluation
Evaluation pré-formatrice		0.50 jour / personne	
FORMATION		28 jours (Hors option)	
BDC 0120	Piloter son plan de progrès et réduire les gaspillages : Chantier KAIZEN	2 jours	
BDC 0120	Déléguer la résolution de problèmes simples QRQC	1 jour	
BDC 0120	Comprendre et expérimenter les concepts du Lean	2 jours	
BDC 0119	Gestion de projet	2 jours	
BDC 0120	Ordonner et organiser son poste de travail : les 5 S	1 jour	
BDC 0120	Réduire les défaillances des équipements : Total Production Maintenance	1 jour	
BDC 0120	Changer rapidement de production : SMED	2 jours	
BDC 0118	Approche ergonomique des situations de travail:étude :poste dans l'entreprise	2 jours	
BDC 0118	Standardiser son process et maîtriser la détection des anomalies : standard Work et Autocontrôle	2 jours	
BDC 0119	Animer et accompagner l'amélioration	4 jours	
BDC 0119	Management visuel participatif	1 jours	
BDC 0118	Maîtriser statistiquement vos processus de fabrication :MSP	3 jours	
BDC 0118	Déterminer et mesurer les temps de production	4 jours	
BDC 0118	Implanter son atelier pour optimiser et équilibrer les flux	1 jour	
OPTION *	Perfectionnement WORD	2 jours	
OPTION*	Perfectionnement Excel	2 jours	
PREPARATION CERTIFICATION ET ACCOMPAGNEMENT		3 jours	
	Suivi métier et projets en entreprise (2 ½ journée)	1 jour	
	Préparation Certification : Présenter son projet devant des experts : méthodologie de rédaction mémoire et soutenance	2 jours	
CERTIFICATION : Passage du CQPM		1 jour	
Durée totale du parcours (Hors option)		32.5 jours	

PROGRAMME DE FORMATION

Piloter son plan de formation et réduire les gaspillages : Chantier KAIZEN

2 jours

Objectifs opérationnels :

Acquérir et faire partager un état d'esprit permettant d'améliorer les projets d'amélioration de la performance des processus
Déterminer les étapes essentielles pour déployer son projet jusqu'aux solutions opérationnelles
Identifier les outils et méthodes les mieux adaptés à son chantier d'amélioration

Pédagogie :

Apports didactiques, traitement d'un cas réel d'une entreprise en groupe de travail

Moyens :

Videoprojecteur, salle, tableau/paperboard.

Contenu pédagogique :

Les fondamentaux de la démarche KAIZEN

- Enjeux de la démarche KAIZEN et état d'esprit : qualité totale et développement des salariés
- L'approche résolution de problème
- La relation client / fournisseur en interne
- Rôle et importance des standards
- Le cycle PDCA

Les niveaux d'implication dans le KAIZEN

- Les bonnes pratiques managériales
- L'évolution des rôles dans une démarche d'amélioration continue

Approche des différents outils d'amélioration continue et problématiques associées

- Des outils connus mais une approche managériale différente
- Outils qualité : pareto, QQQQCP, 5 pourquoi, matrice de décision, etc...
- Outils Lean : 5S, TPM, Travail standard, SMED, Juste A Temps, etc...

Les étapes d'une application KAIZEN

- Les points clés de réussite et les principales causes d'échecs
- La phase préparatoire
- La phase de déploiement

Objectifs opérationnels :

Maîtriser une démarche structurée et un outil pratique-rapide de résolution de problème
Impliquer simplement et durablement des équipes dans l'amélioration de la performance de leur unité de travail

Pédagogie :

Apports didactiques, études de cas pratiques, traitement d'un cas réel d'une entreprise en groupe de travail

Moyens :

Videoprojecteur, salle, tableau/ paperboard.

Contenu pédagogique :**De la résolution de problème au « QRQC »**

- Le QRQC outil du Lean Management
- L'amélioration continue (PDCA)
- « La carte routière » de la résolution de problème : les 4 grandes étapes à suivre en groupe (PDCA)
- Présentation et mise en pratique d'une méthode et d'outils classiques de résolution de problème
- QQQQCP, Pareto vivant, brainstorming, Ishikawa,...)
- Principales étapes clés et règles de fonctionnement à retenir pour la résolution de problème « sur le terrain » .

Mise en œuvre du « QRQC »

- Le QRQC, c'est quoi exactement ? Les enjeux ? L'organisation à prévoir ?
- Les outils associés à la démarche : les 3 réels ; les 8D, le FTA (Factor Tree Analysis), les 5 pourquoi
- Les supports standards d'animation : le Management Visuel
- Les enregistrements journaliers des dysfonctionnements
- Les revues QRQC dédiée au suivi d'efficacité/efficience : les AIC (Animation Intervalle Court)
- Pièges à éviter et clés de réussite

Présentation d'exemples de QRQC.

Objectifs opérationnels :

- Expérimenter de façon active et positive, la dynamique de travail d'équipe, pour gérer et améliorer l'organisation d'un flux selon les concepts du LEAN
- Comprendre et mettre en œuvre le Lean Manufacturing dans l'entreprise.

Pédagogie :

Application concrète de la mise en œuvre d des principes, méthodes et outils du Lean à l'aide d'un jeu pédagogique qui servira de fil conducteur aux apports didactiques

Moyens :

Videoprojecteur, salle, tableau/ paperboard.

Contenu pédagogique :**Expérimenter les concepts du Lean : Jeu pédagogique**

- Mise en œuvre d'une production avec ses aléas (rebuts, absentéisme, modification de commandes à la dernière minute, défaillance composants,etc...)
- Mesure des résultats (indicateurs de performance KPI's : taux de service client, les niveaux de stock, la productivité, le taux de rebuts) et comparaison avec ceux du livre des records.

Propositions d'améliorations :

- Techniques : implantation des postes de travail, équilibrage des temps de cycle, 5S, accélération des flux (pièce à pièce, fractionnement des lots, Juste A Temps, Supermarché (Kanban, études de poste,etc...)
- Pour les hommes : communication, management visuel, implication individuelle et collective, motivation, polyvalence, leadership,etc...

Le système LEAN dans l'entreprise :

- Les effets du Lean, les résultats attendus
- Les axes de travail à développer dans un projet Lean : le diagnostic, les attitudes et comportements de chacun, les fondations, les murs porteurs.

Objectifs opérationnels :

- Comprendre la méthodologie globale de la gestion de projet
- Connaître les méthodes et les outils de la gestion de projet

Pédagogie :

A partir d'une étude de cas complète, pour chaque point sera abordée une explication théorique et sera suivie d'une application à l'étude de cas par les stagiaires.

Moyens :

Video-projecteur, salle, tableau/ paperboard.

Contenu pédagogique :**Méthodologie selon les principes du PMI (Project Management Institut)****Cadrage :**

- Définition des éléments qui permettront de concevoir la charte du projet et objectifs (Q, C, D), responsabilités.

Analyse du besoin :

- Analyse détaillée – analyse fonctionnelle et technique, cahier des charges

Conception et planification – création du plan de management de projet :

- Découpage du projet (SDP, WBS),
- Définition des durées
- Affectation des ressources
- Définition du planning
- Analyse des changements
- Rédaction du plan de communication
- Création du plan de gestion des risques

Réalisation :

- Mettre en place la solution technique
- Suivre et piloter le projet
- Gérer les modifications

Livraison et clôture :

- Clôture du projet
- Gestion documentaire
- Partage, retour d'expérience

Objectifs opérationnels :

Ancrer, responsabiliser les équipes à la méthode 5S et management visuel
Favoriser la mise en œuvre et l'entretien de la méthode sur le terrain

Pédagogie :

La pédagogie repose sur les pratiques et expériences des participants. Notre démarche fait alterner apports d'informations, échanges d'expériences, et une étude de cas sur l'application d'un diagnostic 5S.

Moyens :

Videoprojecteur, salle, tableau/ paperboard.

Contenu pédagogique :**La méthode 5S : son origine****Qu'est-ce que c'est, ?**

- Un sujet socio-organisationnel...mais pas technique
- Les 5 S : débarrasser, nettoyer, ranger, structurer et maintenir l'ordre et enfin...instaurer de la rigueur !

Comment ça fonctionne ?

- Simplicité d'une démarche, mais des passages obligés

Organiser un diagnostic actif !**Comment ça se pilote au quotidien ?**

- La formalisation des standards au juste nécessaire
- Le management visuel des actions mise en œuvre et de son suivi
- Auto-évaluation, grille d'audit

Objectifs opérationnels :

Être capable d'identifier les concepts fondamentaux de la TPM
Caractériser la démarche de mise en place de la TPM

Pédagogie :

Notre démarche fait alterner apports didactiques, échanges d'expériences et présentation d'exemples d'entreprises.

Moyens :

Videoprojecteur, salle, tableau/ paperboard.

Contenu pédagogique :**Les enjeux et les fondamentaux de la démarche TPM :**

- Principes et objectifs de la méthode
- Les étapes de la démarche
- Les différents acteurs : rôle et responsabilités

Les actions préalables à l'amélioration des installations :

- Les états de l'installation
- La détection des anomalies
- Le remède aux anomalies et aux dégradations
- La mise en place des indicateurs de l'installation

La méthode TMP :

- L'implication du personnel
- L'élimination des causes et pertes
- Opérateurs et maintenance autonome
- Les tableaux de conduite des installations
- Conception des nouveaux équipements
- La maîtrise de la qualité des produits
- La sécurité et les conditions de travail

Changer rapidement de production : SMED

2 jours

Objectifs opérationnels :

- Assimiler la méthode et les principes du SMED permettant de réduire le temps de changement de séries ou d'autres processus répétitifs
- Être capable de choisir une zone d'application SMED et de mener un chantier

Pédagogie :

- Apports didactiques échanges d'expériences

Contenu pédagogique :

Présentation du Lean

- Définition du SMED

Les étapes du SMED

Les étapes de la méthode

- Mesurer le temps total
- Définir les étapes internes et externes
- Transformer les étapes internes en étapes externes et les placer en dehors du changement
- Réduire les étapes internes
- Améliorer les étapes externes
- Standardiser

- Les standards de changement (check-list, standards opératoires,...)
- Suivre la performance sur le terrain et améliorer en continu : QRQC
- Exemples et exercices

Mise en œuvre : le chantier SMED

- Animer un chantier SMED : préparation, déroulement, suivi
- Bonnes pratiques d'animation et pièges à éviter
- Travaux sur les projets des participants : transposition

Approche ergonomique des situations de travail : étude de poste dans l'entreprise 2 jours

Objectifs opérationnels :

- Être capable de concevoir un poste de travail ergonomique
- Faire connaître les méthodologies d'étude de poste de travail
- Savoir réaliser un diagnostic d'un poste de travail
- Mener un plan d'amélioration technique, organisationnel, humain.

Pédagogie :

La pédagogie repose sur les pratiques et expériences des participants. Notre démarche fait alterner apports d'informations, échanges d'expériences, témoignages et mises en situation.

Moyens :

Videoprojecteur, salle, tableau/ paperboard.

Contenu pédagogique :

Règles ergonomiques

- Le dimensionnement des postes de travail
- Les règles ergonomiques de conception
- Critères normatifs
- Critères d'activité
- Aide-mémoire d'ergonomie
- Exercice pratique de conception de poste ergonomique

Outils d'analyse de poste de travail :

- Présentation des différentes Méthodes d'évaluation des postes de travail
- Evaluation des paramètres
- Les pistes d'amélioration ergonomique : validation, plans d'actions, gains humains et de productivité

Mise en œuvre d'un diagnostic en entreprise :

- Utilisation de la méthode sur un poste de travail en entreprise
- Analyse
- Co-construction des solutions
- Modélisation de solutions et validation

Standardiser son process et maîtriser la détection des anomalies : Standard Work et Autocontrôle 2 jours

Objectifs opérationnels :

Comprendre et retranscrire l'intérêt de la standardisation du travail
Stabiliser le fonctionnement des processus à travers une démarche participative impliquant les opérationnels
Déterminer les moyens pour supprimer les risques d'erreurs : poka yoké, auto contrôle, bien du 1^{er} coup, prévention et détection rapide des anomalies

Pédagogie :

Notre démarche fait alterner apports didactiques sur la méthode, échanges d'expériences et présentation d'exemples d'entreprises.

Moyens :

Videoprojecteur, salle, tableau/ paperboard.

Contenu pédagogique :

Standard Work

- Généralités : finalités du Standard du travail, responsabilités
- Former et lancer le groupe : Formation du groupe à l'esprit démarche KAIZEN
- Préparation du chantier : choix du problème, observation du poste, description de la situation actuelle et des objectifs
- Analyser le poste de travail
- Trouver et implanter des solutions
- Consolider les résultats : Etablir le « Graphe de combinaison des activités »
- Etablir la « Feuille d'instruction »

Bon du 1^{er} coup :

- Créer la matrice d'auto qualité
- Résolution de problème immédiate sur chaque défaut
- Mettre en place un mur qualité
- Installer les « Bacs rouges » à chaque poste à définir le fonctionnement
- Mettre en place le « Go 1^{ère} pièce »
- Instaurer « l'arrêt au 1^{er} défaut » : Rôle de l'opérateur, Rôle du Chef d'équipe,
- Alerte et disponibilité immédiate des supports pour recherche de la cause

Assurer la bonne application des standards (production et contrôle)

Animer et accompagner l'amélioration

4 jours

Objectifs opérationnels :

Développer une meilleure prise de conscience de son rôle et de sa fonction

Développer une communication adaptée à ses interlocuteurs

Développer son leadership

Animer et mobiliser son équipe

Pédagogie :

-Alternance d'apports concrets et théoriques liés aux situations vécues par les stagiaires, pour rester au plus près de leurs préoccupations, permettant d'enrichir les pratiques

- Des exercices pratiques devant permettre à chacun d'expérimenter de nouveaux modes de fonctionnement

Contenu pédagogique :

Développer une meilleure prise de conscience de son rôle et de sa fonction

- La perception de son rôle et du rôle des autres acteurs
- L'intégration de son rôle et de ses responsabilités dans le fonctionnement transversal

Développer une communication adaptée à ses interlocuteurs :

- Les fondamentaux de la communication : faire de la communication ascendante et descendante, un outil de pilotage de la transversalité
- L'échange interpersonnel : cadre, éléments à respecter pour une communication efficace
- L'échange au cœur de la relation avec l'équipe ou les équipes en toute situation : passer d'un mode de communication descendant à un système participatif où chacun s'implique et s'épanouit
- Participation et/ou animation de différents types de réunions (réunions d'informations, groupes de travail, collecte d'informations et reporting...)
- Optimiser des échanges pour renforcer la solidarité au sein de l'équipe ou des équipes

Développer son leadership :

- Construire son identité d'animateur et accroître sa légitimité sans lien hiérarchique
- Adapter son style de pilotage à chaque situation
- Développer ses capacités d'écoute et d'empathie en élargissant ses qualités relationnelles
- S'adapter aux besoins, demandes, difficultés...
- Augmenter son niveau de confiance en soi
- Se faire respecter et assurer le devoir d'exemplarité du leader
- Assurer pleinement ses responsabilités
- Respecter et faire respecter scrupuleusement les règles du fonctionnement transversal
- Accepter et refuser dans un cadre équitable pour chacun

Animer et mobiliser son équipe :

- Motivation et dynamisation de l'équipe ou des équipes à travers les objectifs
- Transmission des messages fiables et parfaitement compris
- Suivi et mesure des indicateurs en lien avec les priorités de l'entreprise
- Cohésion d'équipe synonyme de meilleurs résultats et de confort de travail
- Contrôler le travail réalisé afin de développer l'autonomie de chacun et atteindre les objectifs fixés
- Valorisation et reconnaissance de l'équipe : compliments et critiques pour développer les compétences de chacun et mobiliser les ressources individuelles et collectives
- Les différences au sein de l'équipe source d'enrichissement

Maîtriser statistiquement vos processus de fabrication : MSP 3 jours

Objectifs opérationnels :

Analyser et stabiliser les processus de fabrication
Déterminer les capacités machines et process
Piloter et améliorer les processus de fabrication avec des méthodes préventives et des outils statistiques

Pédagogie :

Notre démarche fait alterner apports didactiques sur la méthode, échanges d'expériences sur les applications et une étude de cas pratique à l'aide d'un simulateur de maîtrise du process

Moyens :

Videoprojecteur, salle, tableau/ paperboard.

Contenu pédagogique :

- Les statistiques :
- Introduction, analyse et interprétation des données
- Histogrammes

- Statistiques appliquées : compréhension de la loi normale

Conditions de mise en œuvre

- Choix de paramètres du process à mettre en sous surveillance
- Recueil et traitement des données
- Evaluation de la variabilité et de la capabilité
- Définir les fréquences échantillonnage en fonction du risque
- Identifier les variations et procédures et réactions
- Transfert au niveau des postes de travail
- Suivi et exploitation

Utilisation de l'outil

- Etudes de la normalité : méthode graphique et méthodes mathématique
- Estimation de la population hors spécifications
- Mesure de la capabilité des moyens de mesure (R et R)
- Capabilité machine et procédé
- Carte de contrôle aux mesures : description, construction, calcul des limites, mise en œuvre
- Amélioration de la capabilité

Déterminer et mesurer les temps de production :

4 jours

Objectifs opérationnels :

Connaître la méthodologie d'étude du travail
 Manipuler à bon escient un chronomètre dans un atelier de production
 Chronométrer les temps de chaque opération
 Appliquer un jugement d'allure pour améliorer la précision du résultat

Pédagogie :

Notre démarche fait alterner exercice pratique (stabilisation, chrono dépouillement, chrono), exercices avec vidéo (Chrono d'Eltras avec jugement d'allure)
 Mise en situation dans une entreprise d'accueil : définition des « Eléments de Travail », prises de chrono et jugements d'allures », dépouillement des données recueillies, validation des temps relevés en Tr, JA et obtention du TO, Calcul des coefficients de pondération, Détermination des temps usuels (Th, TA, Tr,...), réalisation de simogrammes,

Moyens : Videoprojecteur, salle, tableau/ paperboard.

Contenu pédagogique :

La chrono-analyse et les modes opératoires :

- Analyse et décomposition des modes opératoires
- Contrôle de la documentation associée
- Précautions à prendre avant un chronométrage

Poste de travail et environnement

- Organisation autour du poste de travail
- Environnement et ambiance : température, bruit, hygrométrie...
- Activité d'un opérateur : motrice, cognitive...

Catégories de temps :

- Nature des temps : temps humain, technologique, technico-manuel
- Base des mouvements humains, méthode MTM : ce que l'on peut attendre, quels sont les avantages par rapport au chronométrage ?
- Définitions des fractions chronométrables, tableau de conversion des temps

Relevé de temps :

- Relevé des conditions de travail, accoutumance de l'opérateur
- Tableau de chronométrage avec jugement d'allure
- Coefficient dynamométrique, coefficient de repos, d'ambiance et de monotonie musculaire

Dépouillement d'un temps chronométré

- Calcul des temps à l'allure de références, théoriques, alloué

Améliorer les temps avec le simogramme

- Etude de simogramme et équilibrage de charge

Implanter son atelier pour optimiser et équilibrer les flux

1 jour

Objectifs opérationnels :

Mesurer l'impact de l'implantation des équipements de production sur la performance globale de l'atelier

Adopter une approche méthodique dans les projets d'étude d'implantation et d'optimisation des flux

Connaitre et savoir appliquer les différents outils d'analyse

Pédagogie :

Notre démarche fait alterner apports didactiques, échanges d'expériences et présentation d'exemples d'entreprises

Moyens :

Vidéoprojecteur, tableau

Contenu pédagogique :

Démarche d'études

- Diagnostiquer l'efficacité des flux et identifier les gisements de productivité
- Définir l'approche d'étude par les produits, par les flux, par le process
- Adéquation surface nécessaire et surface disponible

Mise en œuvre de l'étude par les flux :

- Cartographie des flux
- Analyse de déroulement
- Diagramme spaghetti

Mise en œuvre de l'étude par le process

- Méthode des chaînons
- Méthode de la mise en ligne

Equilibrage des capacités de poste

- Le Simogramme

Word Perfectionnement * (Optionnel) 2 jours

Le publipostage

- Les modèles : création et utilisation
- Définition du publipostage
- Notion de champs de fusion, de mot clé
- Création d'un publipostage :
- Avec lettre type, étiquettes et enveloppes
- Création d'une source de données dans word
- Utilisation d'une source de données externes (Excel, Access,...)
- Exploitation d'un publipostage :
- Les enregistrements : création, modification, suppression
- Tri ou sélection d'enregistrements à fusionner

Enrichissement des documents

- Les outils : Smart Art, les dessins, les images, tableaux, Excel, graphiques, les objets
- Insertion, création, suppression, redimensionnement, déplacement

Gestion des documents longs

- Les styles : création, modification et utilisation
- Le mode plan : structure document, numérotation
- Déplacement avec l'explorateur de document
- Les sections
- Les outils :
- La table des matières, l'index, les notes, les commentaires, les renvois

Les formulaires

- Les modèles : création et utilisation
- Définition d'un formulaire et d'un champ de formulaire
- Création et personnalisation de champs
- Protection du formulaire
- Impression

Rappel des notions de base et des raccourcis

- Mettre sous forme de tableaux

Les bases de données d'EXCEL

- Définitions
- La grille de saisie : ajout, modification, suppression d'un enregistrement
- La validation des données
- Les tris
- Les filtres automatiques et élaborés
- Effectuer des sous-totaux
- La fonction SOUS.TOTAL et les fonctions Base de données (fonctions statistiques)
- Les tableaux croisés dynamiques

Les fonctions de calculs avancées

- Calcul sur les dates
- Fonction de recherche : RECHERCHE
- Fonction SI (approfondissement)
- Les fonctions imbriquées
- Noms, valeurs relatives et absolues
- Liaisons entre feuilles et / ou classeurs

Optimisation d'EXCEL

- Mise en page : répéter lignes/colonnes, impression en qualité brouillon,
- Figurer les volets, fractionnement
- Formats personnalisés (nombres, dates,...)
- Personnaliser une barre d'outils

PHASE 3: ACCOMPAGNEMENT

Suivi métier et projet en entreprise

- Accompagner la gestion de projet par un suivi individuel dans l'entreprise

Principes de rédaction mémoire et méthodologie

- Accompagner le stagiaire dans l'élaboration des documents permettant d'attendre les objectifs du CQPM : aide à la rédaction du dossier technique et du mémoire pour le jury d'examen

Présenter son projet à l'oral

- Accompagner le stagiaire dans l'élaboration de sa présentation orale au jury d'examen du CQPM

Se préparer à la Certification

Se situer par rapport aux exigences de la certification avec :

- Une épreuve écrite similaire à l'épreuve finale de certification
- Une soutenance « à blanc » du mémoire

PHASE 4 : CERTIFICATION

- Examen écrit.
- Soutenance du projet devant le jury.

⇒ [Passage du CQPM Coordonnateur Lean et Amélioration continue MQ 2008 272](#)

NOTA : Les ETAPES ACCOMPAGNEMENT ET CERTIFICATION ne seront réalisées que si les conditions de mise en place de la certification ci-après sont réunies :

- Dans le cadre de la rénovation des CQPM ou CQPI, les épreuves se font par une mise en situation au poste de travail, à la demande **de l'ENTREPRISE**, suivant la procédure définie par la Chambre Syndicale. Cette épreuve de certification valide les compétences au poste de travail une fois celles-ci **acquises après expérience.**

Les capacités professionnelles mises en œuvre au poste de travail devront être en adéquation avec celles du référentiel du CQPM ou CQPI.

5. MODALITES PRATIQUES ET FINANCIERES

LIEU

Pôle formation de l'UIMM 21/71
Site de **DIJON** ou de **CHALON-SUR-SAONE** en fonction de la composition du groupe

DUREE

PHASE 1 : EVALUATIONS PRE-FORMATIVES : 0,5 jour

PHASE 2 à 4 PARCOURS DE FORMATION/ACCOMPAGNEMENT/CERTIFICATION :

- Durée estimée avant évaluation pré-formative
pour l'obtention du CQPM (*Hors option*): **32,5 jours**

DATES

- **PHASE 1 : EVALUATIONS PRE-FORMATIVES :**

- **PHASE 2 : PARCOURS DE FORMATION :**

BUDGET

- **PHASE 1 : EVALUATION PRE-FORMATIVE : 500 € HT**
- **PHASE 2 à 4 PARCOURS DE FORMATION/ACCOMPAGNEMENT/CERTIFICATION :**

Frais de certification :

Jeu d'épreuves : **tarif conforme facturé par le centre de ressources**

Passage des épreuves de certification (étude de cas et soutenance d'un rapport devant la commission d'interrogation jury) : **500 € HT /candidat**

6. CONFIRMATION

Nous vous remercions de nous informer de votre validation en nous retournant le présent projet complété de la mention suivante « BON POUR ACCORD » :

<u>Noms des Participants</u> :	A..... le (Signature et cachet de l'entreprise)
<u>Votre OPCA</u> :	
.....	
<u>Adresse de facturation</u> :	
.....	
.....	