SOMMAIRE

CQP N° MQ 1989 09 60 0049
Technicien en Industrialisation et Amélioration des Procédés

• Evaluation pré formative et organisation du parcours de formation	1 jour
• Communication	2 jours
• MRP 8D	2 jours
• Amélioration continue	1 jour
• Prévention des risques	1 jour
• Système qualité premium	1 jour
• Développer son leadership	1 jour
• Management de projet	3 jours
• Conduite de réunion et gestion des priorités	1 jour
• Fondamentaux de la conception maximaliste	1 jour
• Capabilités des moyens	1 jour
• Analyse fonctionnelle et cahier des charges	2 jours
• Ergonomie et conception	1 jour
• AMDEC	3 jours
• Etude de poste	3 jours
• Bases du chronométrage	1 jour
• Ingénierie simultanée	1 jour
• Vissage et vissage asservi	1 jour
• Accompagnement projet	2 jours
• CQP Blanc	2 jours
• CQP final	1 jour

TOTAL : 32 jours

PROGRAMME DE FORMATION

Evaluation pré formative et organisation du parcours de formation

Objectifs

- Mesurer les connaissances des participants sur les domaines de la formation afin d'adapter le contenu de la formation
- Informer les participants sur leur référentiel de certification et les conditions d'obtention du certificat
- Négocier les facteurs clefs de succès de chaque certification (pédagogiques, humaines, logistiques, y compris distancielles)

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Coordinateur pédagogique de la formation

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours
- Ateliers d'évaluation

Méthodes pédagogiques

- Apports théoriques
- Echanges et réponse aux questions

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Présentation du référentiel de certification

- Historique des CQP
- Structure d'un référentiel de certification
- Spécificité du référentiel de la formation
- Organisation de l'épreuve certificative
- En quoi la formation prépare à l'épreuve de certification ?

Organisation de la formation

- La matrice pédagogique
- Le planning
- Le profil des intervenants
- Possibilités de formation et/ou de suivi présentiel ou distanciel. Contraintes et facteurs clefs de succès de la démarche. Propositions et négociation de solutions

Evaluation des compétences dans les domaines de la formation

- Questionnaires d'évaluation des savoirs et des compétences, par rapport au référentiel de certification
- Ateliers d'évaluation des compétences, par rapport au référentiel de certification

Epreuves certificatives possibles

- Evaluation en situation professionnelle réelle
- Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel
- Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée
- Avis de l'entreprise
- Conseils stratégiques et tactiques pour préparer son épreuve certificative

Inscription à la certification : le dossier technique

- Rôle d'un dossier technique
- Renseignement du dossier technique pour chaque stagiaire

PROGRAMME DE FORMATION

Communication

Objectifs

- Savoir appliquer les bonnes règles de communication au travail (qui prévenir, quand et comment), en conformité avec le référentiel de certification et les usages au travail
- Savoir écouter un ou plusieurs interlocuteurs et leur prouver qu'ils ont été entendus
- Savoir transmettre un message à une personne et/ou à un groupe de personnes et confirmer sa bonne compréhension

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

2 jours (14 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Communiquer, une clef de la performance

- De l'importance de la communication
- Communication et référentiel de certification
- Différence entre communiquer et/ou informer
- Diagnostiquer ses points forts et à améliorer en situation de communication
- Comprendre les formes de communication pour mettre en place une stratégie et des moyens pour mieux communiquer

Comment mieux communiquer

- Détecter une situation où il est nécessaire de communiquer
- Différence entre fait, opinion et jugement
- S'affirmer positivement
- Développer la maîtrise de soi
- Savoir dire non
- Adresser des messages : « le Je »
- Communiquer les faits
- Développer son sens de l'écoute (verbale, non verbales, la reformulation)

Etre efficace pour communiquer

- Faire passer son message quand l'interlocuteur a peu de temps disponible
- Lien entre efficacité de communication et respect

Comment informer et s'informer

- Type de support de l'information (écrite ou orale)
- Sens et contenu de l'information
- S'adapter à l'interlocuteur
- S'adapter à la disponibilité de l'interlocuteur
- S'exprimer de manière claire et vivante
- Informer plusieurs personnes

PROGRAMME DE FORMATION

MRP 8D

Objectifs

- Comprendre les principes et les outils de la résolution efficace de problèmes
- Savoir contribuer comme animateur ou comme équipier à une résolution de problème efficace

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

2 jours (14 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours
- Jeux pédagogiques

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Définitions : La notion de "problème", classification, caractéristiques et méthodologies

- Que faut-il analyser ?
- Comment analyser ?
- La traçabilité de l'analyse
- Différence entre problème et conflit, compatibilité des méthodes de résolution de problème et de gestion de conflits

Méthodologie de résolution de problème

- Décrire un problème en 10 secondes
- Le contexte : QQOQCCP
- Hiérarchiser les problèmes à traiter pour traiter en priorité les plus critiques
- L'analyse de criticité : Pareto et SQCD
- La recherche de cause racine : 5M/Ishikawa et 5Pourquoi
- L'utilisation du brainstorming en résolution de problème
- Notions de TRIZ appliqués à la résolution de problème
- Les actions curatives, correctives et préventives
- Suivi des actions, PDCA
- les documents de suivi de la démarche de résolution de problème, dont la méthode 8D
- Les documents de capitalisation d'une démarche de résolution de problème

PROGRAMME DE FORMATION

Amélioration continue

Objectifs

- Comprendre les outils et méthodes du lean manufacturing
- Savoir utiliser le lean manufacturing comme outil d'amélioration continue de la performance

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Historique

- Pourquoi faire du lean ?
- Pourquoi faut-il s'améliorer en permanence ?
- Techniques d'amélioration : innovation et amélioration continue
- Forces, faiblesses, opportunités et menaces des approches par l'innovation et par l'amélioration continue

Les principes du lean

- La maison du lean
- Les objectifs principaux (réduire les gaspillages, améliorer les flux, le zéro défaut, gérer la variation)
- Les valeurs ajoutées et non-valeur ajoutée

Les principaux outils

- Les standards
- Les muda
- L'Andon
- Le juste à temps
- Le SMED
- Le takt time
- La VSM (value stream mapping)

Zoom sur le 5S

- L'approche
- Les étapes
- Groupe de travail et mise en pratique

Flux et performance

- Définition et notions fondamentales sur les flux
- Pourquoi définir les flux
- Outils de modélisation des flux (WBS, Logigramme, plat de nouille, VSM, …)
- L'impact des aléas sur les flux
- Les outils pour maîtriser les aléas
- La mesure de la performance d'un flux (indicateurs, techniques de mesure, …)

PROGRAMME DE FORMATION

Prévention des risques

Objectifs

- Connaître les principes de la prévention des risques
- Connaître les risques industriels les plus courants
- Savoir être acteur de la diminution du nombre d'accidents de travail, de trajet et des maladies professionnelles

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours
- Jeux pédagogiques

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Contexte sécurité et santé

- Structure du droit et droit applicable au travail
- Enjeux dans l'entreprise
- Engagements des entreprises en SST
- Coûts des AT et MP, les acteurs de la santé et sécurité
- Réglementation : Focus sur les obligations dans l'entreprise
- Définition du risque, du danger et de l'exposition
- Le droit de retrait : notion de danger grave et imminent

La sécurité au quotidien

- La sécurité est la responsabilité de chacun
- Réduire le risque en réduisant le danger ou l'exposition
- Technique du mécanisme d'apparition des dommages
- Technique de l'ITAMAMI
- Technique de l'arbre des causes
- Pyramide des dangers : savoir tenir compte des signaux faibles
- Signaler un risque de manière assertive (hiérarchie, personne concernée) concepts et mise en pratique

Les risques dans l'entreprise

- Le document unique et sa mise en œuvre
- Les risques psychosociaux
- Les moyens de prévention dans l'entreprise (plan de prévention, permis feu, protocole de sécurité, fiche sécurité, …)
- Les signalétiques liées aux risques (danger, secours, obligation, produits)

PROGRAMME DE FORMATION

Système qualité premium

Objectifs

- Comprendre les fondamentaux de la qualité industrielle
- Savoir contribuer à la performance qualité de l'entreprise

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours
- Jeux pédagogiques

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Qualité et assurance qualité

- Définitions et vocabulaire
- Enjeux (démarche, coût, …)
- Les aspects essentiels (définir et appliquer des standards, participer à l'amélioration continue)
- La norme ISO 9001. Les axes majeurs de son évolution depuis la dernière révision. La qualité contribue à la maîtrise des risques
- Eléments de preuve à produire dans le cadre du système qualité
- Acteurs et leurs rôles au sein du système qualité
- Les audits (internes, clients, de certification)

Les principales exigences des normes qualité

- Exigences sur les aspects opérationnels
- Non conformités et actions correctives
- Exigences sur les aspects fonctionnels
- Actions préventives

Intégrer la qualité dans son travail : notion de relation client/ fournisseur

- Les principes et outils du système qualité
- Notion de relation client/ fournisseur
- Notion d'amélioration continue
- L'autocontrôle : concept, mise en place, amélioration continue

Notion de risque système et techniques de maîtrise

- Maîtrise du risque suivant ISO 31000
- Techniques de maîtrise du risque suivant ISO 31010
- Pyramide des dangers et traitement des signaux faibles
- Amélioration continue et PDCA

Maîtriser le risque du système humain

- Acteurs du réseau de danger
- Caractérisation des acteurs : le C FOR V
- Identifier un risque en analysant le ou les C FOR V
- Evaluer un risque humain
- Notion de C FOR V objectif pour un acteur
- Caractérisation du C FOR V dans l'organisation qualité de l'entreprise

PROGRAMME DE FORMATION

Développer son leadership

Objectifs

- Se connaître pour définir ses atouts personnels et développer son leadership
- Prendre une dimension de leader en dépassant celle de manager
- S'appuyer sur ses compétences émotionnelles
- Mettre en œuvre ses qualités de leader au service de la performance en équipe

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Définir ce qu'est un leader

- Les qualités du leader
- Identifier ce que les collaborateurs attendent du leader

Développer ses qualités de leader

- Identifier votre type de leadership
- Connaître les sources de pouvoir du leadership et les caractéristiques des leaders
- Distinguer pouvoir, puissance et autorité

S'appuyer sur son intelligence émotionnelle pour développer son leadership

- Dépasser les idées reçues sur la place des émotions en entreprise
- Comprendre et décoder les émotions
- Se centrer sur l'autre et développer son intelligence relationnelle

Augmenter les performances et l'autonomie de son équipe

- Les caractéristiques d'une équipe performante
- Déléguer et responsabiliser pour développer l'autonomie et la reconnaissance
- Faire adhérer et motiver ses collaborateurs
- Favoriser la confiance
- Prendre des décisions en restant fidèle à sa vision
- Savoir identifier les stades de développement de son équipe et des individus
- Les styles de leadership adaptés à chaque stade de développement
- Détecter les forces et les points d'amélioration de l'équipe
- Transformer un problème en objectif
- Fixer des objectifs ambitieux, les communiquer clairement et les affirmer
- Susciter l'adhésion autour des objectifs à atteindre

S'affirmer dans les situations difficiles

- Surmonter les freins, les tensions, les situations conflictuelles
- S'appuyer sur les éléments moteurs
- Conduire les équipes dans le changement : être le leader de la transformation

La communication assertive comme outil pour atteindre sa vision

- Historique et méthode de communication assertive
- Observer les faits
- Identifier ses sentiments et ressentis par rapport aux faits
- Identifier ses besoins
- Formuler une demande acceptable
- Poursuivre l'échange vers une solution mutuellement satisfaisante

Bâtir un plan d'action pour développer son leadership

- Décider des éléments à développer
- Mettre en adéquation son attitude de leader et ses actions managériales

PROGRAMME DE FORMATION

Management de projet

Objectifs

- Savoir structurer, conduire et conclure un projet
- Maîtriser des outils et méthodes facilitant la structuration et la conduite de projets
- Savoir détecter les écarts, les signaler et les corriger

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)
Savoir utiliser Excel

Durée

3 jours (21 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours
- PC
- Ateliers pédagogiques

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Les phases d'un projet

- Imaginer
- Structurer
- Conduire
- Conclure
- Capitaliser
- Le frigo à idée et son utilisation pendant un projet

Concepts et outils pour réussir la phase « Imaginer »

- Les 4 décisions qu'un chef de projet doit prendre (continuer, arrêter, modifier les objectifs, modifier le contenu du projet). La phase Imaginer doit rendre facile la prise de chaque type de décision
- Notion d'idéalité (bénéfices / (coûts + inconvénients))
- Analyse SWOT
- Objectifs de projet, pourquoi et comment utiliser les objectifs SMART
- Notion de facteurs clefs de succès, mise en pratique dans le pilotage de projets
- Adapter la complexité du projet aux moyens disponibles
- Construire fiche de projet, pourquoi, comment

Concepts et outils pour réussir la phase « Structurer »

- Analyse fonctionnelle du projet (bête à corne, cycle de vie, diagramme pieuvre, EME, fonctions principales et de contrainte, tableau de caractérisation de fonctions, …)
- Le chef de projet au sein de l'entreprise
- Rôles et responsabilités des acteurs (sponsor, ressource, auditeur, …)
- Identifier les risques et opportunité du projet. Inclure le traitement des risques critiques dans l'organisation du projet
- Gaspillages en projet : typologie, détection, prévention
- Pourquoi et comment construire des jalons de projet ?

Concepts et outils pour réussir la phase « Structurer »(suite)

- Faisabilité économique, technique et financière du projet, Bénéfices, coûts et inconvénients classiques à prendre en compte, QCD
- Notion d'analyse de la valeur
- Organigramme des tâches
- Caractériser une tâche (typologie des ressources, durée de la tâche, …)
- Définir le chemin critique du projet, optimiser le chemin critique du projet
- Diagramme des flux et des livrables
- Typologies de réunions projets
- Organiser le suivi du projet (coûts, délais, …).
- Indicateurs de projet : pourquoi en construire, comment les construire et les faire vivre ?

Concepts et outils pour réussir la phase « Conduire »

- Piloter par objectifs, relation client/fournisseur
- Suivre les actions sur le chemin critique
- Détecter des écarts et les traiter
- Animer des réunions d'avancement
- Animer une War Room
- Quand et comment micro-manager
- Animer une revue de projet, franchir les jalons
- Liste unique d'action

Concepts et outils pour réussir la phase « Conclure »

- Enjeux du franchissement d'un jalon de projet
- Typologie des jalons de projets, notion de TRL
- Check liste de jalon
- Préparer et mettre en œuvre un jalon (données à récupérer, indicateurs à mettre à jour, état d'avancement à finaliser, …)
- 4 décisions possibles en jalon (arrêter, poursuivre à l'identique, transformer le projet, transformer la finalité) et leur mise en œuvre

Concepts et outils pour réussir le retour d'expérience sur projets

- Enjeu d'un REX projet
- Mise en œuvre d'un REX projet
- Modifier les standards cibles du REX (Check List, Modes opératoires, AMDEC (processus, produit, process), …)

PROGRAMME DE FORMATION

Conduite de réunion, gestion des priorités

Objectifs

- Comprendre les typologies de réunion et leurs dynamiques de fonctionnement
- Savoir préparer, animer et conclure une réunion
- Comprendre les principes de base de la gestion du temps
- Appliquer les règles de gestion du temps pour gérer efficacement les priorités

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Les facteurs de réussite d'une réunion

- Préparation de la réunion et convocation
- Objectifs : à quoi la réunion va-t-elle servir
- Choix et pertinence des participants
- L'organisation : lieu, salle, heure, moyens
- Ordre du jour
- Questions diverses

Méthodes d'animation des réunions

- Comment communiquer en réunion
- L'animation en réunion (posture, voix, ton, temps de parole, circulation de la parole)
- Les techniques de questionnement (ouverte, reformulatives, fermées, orientées, ...) et leur valeur ajoutée en réunion
- Le frigo à idée : concept et application en réunion

Gestion des situations délicates

- Les blocages
- La captation
- L'anticipation

Conduite à adopter en tant que participant à une réunion

Les concepts de la gestion de priorité

- Définition : urgent et important
- Tableau d'Eisenhower
- Définir ses facteurs clefs de succès de gestion du temps
- Planifier pour être efficace
- Mise en pratique et obstacles

Définir un critère de priorisation des tâches adapté à son activité

- Exemple d'objectifs d'activité (réduction de retard, faire le plus d'activité, limiter la péremption, faire le plus d'activité critique)
- Stratégies de planification adaptées aux critères d'activités précédent (EDD, SPT, SPT pondéré, algorithme de Moore)
- Exemples de déploiement sur les activités stagiaires

PROGRAMME DE FORMATION

Fondamentaux de la conception maximaliste

Objectifs

- Améliorer l'efficacité et l'autonomie des personnels dans la préparation, la réalisation et le suivi des différentes revues de conception de produit
- Améliore la performance en lecture et critique de plans

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Les métiers de la mise sur le marché de produits : enjeux, outils et contraintes

- Attentes des stagiaires par rapport à la formation
- Enjeux et risques de la mise sur le marché de produits industriels
- Interaction entre les différents métiers (marketing, R&D, méthodes, achat, production, qualité, …) de l'entreprise, autour de projets de nouveaux produits
- Le développement de nouveau produit, un processus à plusieurs étapes, réalisé par plusieurs métiers
- Outils mis en œuvre dans les métiers de la conception et de la validation de produits industriels
- Les données de sortie des travaux de R&D : le dossier technique (nomenclature, plans, articles, …)
- Plan d'action pour chaque participant

Les outils de communication de la R&D : la nomenclature, les articles, les plans

- Retour d'expérience sur la mise en œuvre de la session
- La définition des articles comme contrat de fourniture (classes de vis, descriptions normalisées, références commerciales, appel à un CdC, …)
- Lecture de plan, chaîne de cote et tolérancement iso
- Plan d'action pour chaque participant

Les outils de communication de la R&D : les plans et les revues de conception

- Retour d'expérience sur la mise en œuvre des deux premières sessions
- Le plan comme contrat de fourniture
- Le plan comme donnée d'entrée du travail des services externes à la R&D (outillages, levage, tests, contrôle qualité, …)
- Conséquences sur l'entreprise et dans les métiers de la R&D des itérations de conception
- Rôle des revues de conception, optimisation de leur efficacité
- Plan d'action pour chaque participant

Retour d'expérience et consolidation

- Retour d'expérience sur la mise en œuvre des trois

PROGRAMME DE FORMATION

Capabilité des moyens

Objectifs

- Maîtriser l'analyse statistique de base
- Organiser, de réaliser, et d'exploiter les résultats issus des études de capabilités machines et procédés, réalisées sur un poste de travail

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)
Avoir des bases en statistique

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Définition de la capabilité machine et procédé

- Différences et méthodologie

Statistiques nécessaires à la compréhension et la réalisation des études de capabilités

- La loi normale
- Histogramme
- Moyenne
- Ecart- type
- Etendue
- Droite de HENRY

Etude de capabilité machine

- But
- Principe
- Indice de capabilité Cm Cmk

Etude de capabilité procédée

- But
- Principe
- Indice de capabilité Pp Ppk Cp Cpk

Mise en pratique sur cas concrets de l'entreprise

- Le choix du poste de travail
- La réception d'un moyen
- Le choix de la pièce
- Le choix de la variable
- Analyse et exploitation des résultats

PROGRAMME DE FORMATION

Analyse fonctionnelle et cahier des charges

Objectifs

- Savoir réaliser une analyse fonctionnelle et un cahier des charges fonctionnel
- S'approprier la méthodologie et les outils pour rendre les Analyses Fonctionnelles efficaces et pertinentes
- Savoir gérer, améliorer et capitaliser les études déjà réalisées
- Posséder une méthodologie commune à tous les services pour décrire et définir les moyens de production
- Utiliser le cahier des charges générique interne sous réserve qu'il soit structuré sous forme d'un cahier des charges fonctionnelle

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

2 jours (14 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Définition et but de l'analyse fonctionnelle

- Définir le besoin
- Le groupe de travail
- Pourquoi la définition d'un système par son analyse fonctionnelle

Définir les fonctions d'un moyen de production

- Définir les fonctions
- Hiérarchiser les fonctions
- Valoriser les fonctions

Caractériser les fonctions

- Rechercher les critères
- La capabilité des moyens :
  - Définir les niveaux d'acceptation
  - Définir les flexibilités et limites

Le cahier des charges fonctionnel

- Présentation générale du problème
- Expression fonctionnelle du besoin
- Appel à variante
- Le cadre de réponse
- Le cahier des charges support de la réception des moyens

Etude de cas

- Mise en pratique de la méthodologie sur une étude cas

PROGRAMME DE FORMATION

Ergonomie en conception

Objectifs

- Sensibiliser sur l'importance de la prise en compte de l'ergonomie au plus tôt de la conception
- Connaître les critères pour prendre en compte l'ergonomie en conception de moyens et de postes
- Connaître les critères à prendre en compte en revue de conception et montabilité produit
- Disposer d'un support qui permette de valider l'ergonomie en phase industrialisation produit et process
- Etre informé sur les maladies professionnelles
- Avoir et connaître les préconisations ergonomiques

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Définition de l'ergonomie, ses concepts et préconisations

- Le poste de travail et son environnement
- Les critères ergonomiques
- Les préconisations et règles ergonomiques

Information sur les TMS et maladies professionnelles

L'ergonomie en phase conception produit

- Définir les contraintes ergonomiques à prendre en compte par le BE pour la montabilité des pièces (effort, accès fixation…)
- Valider l'ergonomie avant la diffusion des plans pièces pour réalisation
- Définir en groupe un document simple et d'utilisation rapide qui permette de valider la montabilité d'une pièce

L'ergonomie en phase conception moyen et poste

- Définir les critères ergonomiques à prendre en compte en industrialisation
- Intégrer l'ergonomie dans les cahiers des charges et définir les référentiels associés
- Concevoir des postes ergonomiques

PROGRAMME DE FORMATION

AMDEC

Objectifs

- Comprendre et savoir appliquer et faire appliquer la méthodologie AMDEC
- Savoir utiliser l'AMDEC pour faire une analyse de risque
- Savoir utiliser l'AMDEC pour construire un plan de surveillance
- Savoir utiliser l'AMDEC pour capitaliser l'expérience de l'organisation

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

3 jours (21 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Fondamentaux de l'AMDEC

- Objectifs de l'AMDEC
- Définitions
- Facteurs clefs de succès d'une étude
- Différents types d'AMDEC
- AMDEC générique
- Construire un groupe de travail pour faire un AMDEC
- Techniques d'animation d'un groupe de travail AMDEC

Structurer un tableau AMDEC

- Définir l'objet de l'étude
- Faire l'analyse fonctionnelle
- Structurer l'étude (AMDEC fonctionnel, produit, moyen, processus, …)
- Définir la granulométrie de l'étude et faire l'inventaire des composants à analyser
- Identifier par composant à analyser, les modes de défaillances possibles
- Identifier, par couple composant / mode de défaillance, les effets sur le système étudié

Coter la criticité de chaque défaillance

- Coter en gravité
- Coter en probabilité
- Coter en non détection
- Calculer la criticité

Analyser l'AMDEC et construire le plan de surveillance

- Déterminer un seuil de criticité acceptable
- Faire la liste des défaillances critiques
- Identifier les moyens, pour chaque mode de défaillance critique, pour réduire la criticité
- analyser la crédibilité des moyens proposés (SQCD, bénéfice risque, …)
- sélectionner les moyens crédibles, les enregistrer dans l'AMDEC et le plan de surveillance
- Utiliser des références croisées entre l'AMDEC et la plan de surveillance pour garder la traçabilité de chaque mesure du plan de surveillance

AMDEC, amélioration continue et capitalisation de l'expérience

- AMDEC comme cible du REX
- AMDEC comme outil de capitalisation de l'expérience
- AMDEC comme outil d'intégration

PROGRAMME DE FORMATION

Etude de poste

Objectifs

- Maîtriser la méthodologie d'étude de poste
- Savoir identifier les gains de productivité, définir les enjeux et proposer un plan d'action
- Savoir identifier les situations à risque ergonomique et évaluer la pénibilité sur un poste de travail
- Acquérir les bonnes pratiques de conception des nouveaux moyens
- Savoir définir le temps unitaire par le simogramme pour le couple homme/machine
- Savoir équilibrer une ligne de montage

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

3 jours (21 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Le poste de travail

- Le poste de travail : définition
- La démarche d'étude de poste OCORDAC
- Valider l'existence du poste (Valeur Ajoutée)
- Analyser l'environnement du poste : P.O.P.O.M.E.S
- Connaître les entrées et sorties du poste et son environnement
- L'aménagement du poste
- Le mode opératoire
- Identification des opérations hors Tu (Trs)

La constitution du temps unitaire

- Le découpage : nature de temps (Tm, Ttm, Tt)
- Les coefficients compensateurs de dépense énergétique
- La méthodologie de calcul du temps unitaire
- Identifier les écarts du temps unitaire chiffré en Most par rapport à l'implantation, l'aménagement et la pratique du mode opératoire

Les projets d'amélioration du poste

- L'optimisation des modes opératoires par la critique constructive
- L'analyse VA/DA
- La saturation des opérateurs
- Le Rangement, Ordre, Propreté du poste
- L'ergonomie
- Les règles d'aménagement des postes
- Proposer des solutions pour limiter les risques TMS
- Analyser la fiabilité du procédé
- Les enjeux économiques
- Le plan d'actions, le planning et la mise en œuvre du nouveau poste ergonomique et productif

Exercice d'application d'étude de poste sur un poste de l'entreprise

- POPOMES, grille d'audit du poste (ergonomie, qualité, productivité, sécurité)
- Travail en sous-groupe pour appliquer la démarche d'étude de poste et définir le poste optimal en terme : d'ergonomie, qualité, productivité et sécurité (un travail inter session pourra être demandé)
    - Analyse VA/DA, IRL/IRE
    - Calcul du TRS
    - Synthèse audit avec ressenti opérateur
    - Critique constructive
    - Enjeux / planning et plan d'actions
- Mise en commun des résultats

Maîtriser le sinogramme pour optimiser le couple machine/homme

- Application sur étude de cas

L'ergonomie du poste de travail

- Information et sensibilisation sur les risques tms
- Savoir identifier la pénibilité du poste de travail et identifier les facteurs de risque ergonomique

La base de données temps

- Objectif de la base
- Comprendre la construction et la constitution de la base

L'équilibrage des lignes de montage

- Calcul du takt time
- Calcul du nbr de postes d'une ligne
- Saturation des postes
- Gestion de la variété produit
- Mise en place de la logistique de proximité

PROGRAMME DE FORMATION

Bases du chronométrage

Objectifs

- Améliorer les méthodes existantes : analyser un poste selon des techniques d'analyse de mesure qui permettent de déceler instantanément les gisements de productivité potentielle
- Maîtriser la technique du jugement d'efficacité
- Former le personnel au bon mode opératoire en le mettant en situation dans les meilleures conditions possibles
- Appliquer les correctifs nécessaires afin de définir un temps alloué pour les activités humaines

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Les enjeux et défis de l'entreprise

- Les politiques d'amélioration des performances de compétitivité
- Les familles de pertes (identifiables et mesurables)
- Les critères de mesure des performances (attentes implicites des clients)

Généralités sur les études et simplification du travail sur des postes

- Analyse des flux de fabrication (cartographie macro/micro)
- Les causes à effets par famille de variations d'un procédé
- Le concept CORDAC pour mener à bien la méthode de résolution d'un problème
- Les choix d'études de poste et du dossier d'étude de temps

Définition de la mesure du travail

- Les objectifs de la mesure du temps de travail
- Principes méthodes de la mesure du temps de travail
- Décomposition de la durée totale de fabrication (Valeur ajoutée et les aléas)
- Les temps de productifs et improductifs
- Les unités de mesure et les exercices de conversion des temps
- Les techniques de chronométrage
- Le rôle et mission du technicien méthodes (chronométrage)

Décomposition du travail au poste

- Le poste et son environnement
- Les règles d'économie des mouvements
- Approche sur l'étude d'ergonomie au poste (implantation, postures, gestuelles) prévention et sécurité

Initiation au chronométrage des temps de travail

- But et objectifs du chronométrage
- Analyse du travail sur un poste
- Analyse détaillée des phases et des opérations (synoptique et gamme de fabrication)
- Les typologies d'organisation des temps (techno, Masqué, Manuel…)
- Classification et symboles des temps
- L'intérêt du symogramme
- Le matériel à utiliser pour réaliser un chronométrage (test utilisation)
- La méthode de chronométrage (avant, pendant et après)
- Application du chronométrage sur le terrain
- Les enregistrements de relevés des temps
- Principes du MTM et utilisation des jugements d'allures
- Les conditions et méthodes d'utilisation sur les jugements d'efficacité
- Autres utilisations des feuilles de relevé des temps chronométrés
- Identification et analyse des écarts
- Les facteurs d'appréciation et de correction
- Détermination des temps après stabilisation du poste
- Traitement des écarts et définition des actions d'amélioration
- Suivi PDCA et bilan des actions

PROGRAMME DE FORMATION

Ingénierie simultanée

Objectifs

- Comprendre les fondamentaux et les enjeux de l'ingénierie simultanée
- Explorer des outils efficaces pour traiter ces enjeux
- Améliorer l'autonomie des équipes méthodes et industrialisation dans la mise en œuvre de l'ingénierie simultanée

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Les métiers de la mise sur le marché de produits : enjeux, outils et contraintes

- Attentes des stagiaires par rapport à la formation
- Enjeux et risques de la mise sur le marché de produits industriels. Notion de cycle de vie
- La maîtrise des risques dans les normes internationales et la littérature scientifique. Outils et méthodes associées. Transposition au processus de mise sur le marché d'un nouveau produit
- Le développement de nouveau produit, un processus à plusieurs étapes, réalisé par plusieurs métiers
- Outils mis en œuvre dans les métiers de la conception et de la validation de produits industriels. Intérêts d'outils itératifs, interactifs et efficaces (analyse fonctionnelle, CAO paramétrable, simulation, …). Techniques et limites de ces outils
- Interaction entre les différents métiers (marketing, R&D, méthodes, achat, production, qualité, …) de l'entreprise, autour de projets de nouveaux produits
- Les données de sortie finales des travaux de R&D : le dossier technique (nomenclature, plans, articles, …)
- Enjeux des outils alternatifs mobilisables en cours de processus de conception pour interagir entre les différents métiers avant finalisation de chaque étape de conception
- Plan d'action pour chaque participant

Interaction R&D / méthodes industrialisation en ingénierie simultanée

- Interagir avec les équipes de R&D lors des étapes préliminaires d'une conception : outils et méthodes pour chaque phase du projet
- Rôle des revues de conception
- Rôle de la gestion de configuration
- Enjeux et techniques pour la construction d'un retour d'expérience efficace des processus d'ingénierie simultanées
- Plan d'action pour chaque participant

PROGRAMME DE FORMATION

Vissage et vissage asservi

Objectifs

- Approfondir les connaissances du maintien en position des éléments boulonnés
- Apprendre et savoir appliquer les règles de sécurité applicables au vissage
- Apprendre et savoir appliquer les bonnes pratiques applicables au vissage

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Fondamentaux du boulonnage

- Fonctions d'une fixation boulonnée
- Influences (lubrification, traitement de surface, frein filet, colles, …) sur les fonctions d'un assemblage boulonné
- Comportement des matériaux métalliques et classes de qualité des vis et écrous
- Les types de serrage (à vue, couple, angle, couple + angle)
- Couple de serrage, dimension des vis et fonction du boulonnage
- Le taraudage

Boulonnerie

- Types de vis, écrous et rondelles
- Caractéristiques géométriques des éléments de boulonnerie
- Désignation des éléments d'assemblage

Outillages utilisés pour le boulonnage

- La main
- Les clés simples manuelles et motorisées
- Les clefs dynamométriques manuelles et motorisées
- Les clefs de serrage au couple + angles manuels et motorisées
- Exemples de moyens en production

Procédure de montage d'une boulonnerie

- Contrôle avant montage :
  - Pièces (références, aspect visuel, propreté)
  - Moyens (étalonnage, contrôle visuel et fonctionnel)
- Les phases de travail (pré-vissage, vissage, pré serrage, serrage)
- Ordre de serrage des boulons
- Serrage suivant instructions
- Anti-desserrage des boulons, dont collage des éléments de fixation

Précautions à prendre pour boulonner en sécurité

- Les zones fragiles du corps en boulonnage (main, poignet, épaule, tête)
- Position et stabilité des appuis
- Position du corps et de la colonne vertébrale
- Anticipation du sens de l'effort en fonction de l'opération à réaliser (serrage, desserrage)
- Techniques de prise d'outil (stabilité, protection de l'outil et des poignets)
- Analyse des risques d'écrasement lors du mouvement de la visseuse (structure, composants, …), adaptation de la prise et/ou de la position de l'outil
- Analyse des risques d'entraînement par l'outil (manche, blouse, cheveux,…), précautions adaptées
- Instruction générique de sécurité en vissage, lecture et transposition au terrain
- Etre formé et s'entraîner avant d'utiliser un moyen inconnu et/ou une opération inconnue

Causes et conséquences de défaillance d'un assemblage boulonné

- Angle de serrage incorrect
- Grippage
- Foirage
- Couple de serrage inadapté
- Défaillance des fixations
- Erreur de pas de filetage sur vis
- Erreur de longueur de filetage sous tête

PROGRAMME DE FORMATION

Accompagnement projet

Objectifs

- Comprendre les enjeux d'une soutenance pour l'obtention du CQP
- Savoir choisir un bon sujet de soutenance
- Savoir préparer sa soutenance

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)

Durée

2 jours (14 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Règle pour la réalisation du projet avec documents justificatifs

- Le projet avec documents justificatifs doit permettre au candidat de démontrer que les capacités professionnelles ont été mises en œuvre en entreprise
- Il prend appui sur le dossier technique validé par l'UIMM Territoriale Centre de ressources.
- Ce rapport est remis à l'UIMM centre d'examen trois semaines avant la date de la commission d'évaluation.
- Il doit être clair, synthétique afin de permettre aux membres de la commission d'identifier rapidement les capacités professionnelles mises en œuvre.

Il doit comporter :

- Un sommaire
- Le dossier technique validé par l'UIMM Centre de ressources
- Le contexte (Présentation du candidat : informations pratiques, âge, formation, parcours professionnel, Présentation de l'entreprise : son marché, son organisation, son type de production, Présentation du service et de la fonction occupée par le candidat)
- La présentation de la ou des situations professionnelles vécues (Faire le lien avec les capacités mises en œuvre), Origine des situations professionnelles vécues, objectifs attendus, organisation, mise en œuvre et suivi, moyens utilisés, atteinte des objectifs, actions correctives mises en place ou envisagées
- Une conclusion
- Les éléments de preuve classés en annexe
- La fiche d'appréciation des capacités professionnelles par l'entreprise (annexe 5)

Nombre de page maximum souhaité : 30 pages dont 5 pour le contexte et 25 pour la présentation des situations professionnelles hors annexes.

Assistance à la préparation du mémoire et de la soutenance

- Attendus
- Trucs et astuces

PROGRAMME DE FORMATION

CQP BLANC

Objectifs

- Identifier et consolider sa zone de confort lors d'une soutenance
- Comprendre les enjeux spécifiques à une situation de soutenance
- Prendre possession du sujet d'examen

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)
Avoir suivi le cursus CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049

Durée

2 jours (14 heures)

Animateurs

Formateur expérimenté

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Réalisation d'une soutenance à Blanc et retour d'expérience

- Les grilles d'analyse et de lecture d'une soutenance, vu du jury
- Les intérêts des parties prenantes à une soutenance
- Les attendus liés au référentiel de certification
- Identification de la zone de confort de chaque stagiaire en situation de soutenance
- Trucs et astuces pour installer sa zone de confort en situation de soutenance (Respiration, ancrages..)

Enjeux de communication spécifiques à une situation de soutenance

- Communication verbale et non verbale
- Positionnement statique et dynamique lors d'une soutenance, danse de l'ours
- Attendus techniques et humains du jury en situation de soutenance
- Ecoute verbale et non verbale du jury en situation de soutenance

Déroulé type d'une soutenance

- Installation et logistique
- Se présenter
- Annoncer le plan de la soutenance
- Réaliser le sujet d'examen (bien démarrer, maîtriser le temps, bien conclure)
- Répondre aux questions du jury (reformulation active, maîtrise du temps)

PROGRAMME DE FORMATION

CQP FINAL

Objectifs

- Obtenir le CQP

Public concerné

Techniciens/ingénieurs

Prérequis

Niveau Français B1 (CECRL)
Avoir suivi le cursus CQP TIAP MQ 1989 09 60 00499

Durée

1 jour (7 heures)

Animateurs

Jury d'évaluation du CQP

Effectifs

8 participants maximum

Accès aux locaux

Locaux conforme à l'accueil des personnes à mobilité réduite

Moyens pédagogiques

- Tableau blanc / Paperboard
- Vidéoprojecteur
- Support de cours

Méthodes pédagogiques

- Magistrales
- Interrogatives
- Démonstratives
- Actives
- Expérientielles

Evaluations et suivi de formation

- Evaluation préalable et évaluation à chaud
- Questionnaire de satisfaction
- Remise d'une attestation de formation
- Le stagiaire sera proposé à la certification CQP TIAP MQ 1989 09 60 0049
- Le CQP sera délivré si les résultats aux épreuves sont favorables
- Un bilan d'impact sera réalisé en fin de formation et/ou 6 mois après

CONTENU DE LA FORMATION

Réalisation de la soutenance du CQP devant jury