

METTRE EN OEUVRE ET ANIMER LA QUALITÉ ET L'AMÉLIORATION CONTINUE - BLOC DE COMPÉTENCES

SOLUTIONNER LES PROBLÈMES QUALITÉ AU PLUS PROCHE DU TERRAIN

L'analyse des postes de travail, la résolution des problèmes au plus proche du terrain, la standardisation des modes opératoires afin d'assurer la qualité des produits, seront possibles par une maîtrise des outils de l'amélioration continue. Chaque collaborateur de l'entreprise aura son rôle à jouer en étant acteur et animateur de l'excellence opérationnelle au quotidien.

OBJECTIFS

Organiser des chantiers d'amélioration continue
Mettre en place et animer les plans d'amélioration

La certification

Ce bloc de compétences est capitalisable dans le parcours diplômant :

- Technicien performance industrielle, certification professionnelle enregistrée au RNCP au niveau 5 (codes NSF 200p, 251p), par décision de France compétences du 10/03/2022 publiée au JO du 01/04/2022

Système d'évaluation

La validation du bloc de compétences repose sur l'évaluation d'une application réelle ou simulée des compétences acquises

BLOC DE COMPÉTENCES

Durée : 7 jours
sur 3 mois
Code WEB : OPITS5

Public

Techniciens amélioration continue en activité ou en situation d'évolution professionnelle ou de prise de poste.

Prérequis

- Aucun prérequis exigé

Modalités d'admission

- Admission sur bulletin d'inscription. Un échange sur les objectifs individuels est prévu.
- La décision d'admission est communiquée au candidat sous un mois par CESI.

Rythme de formation

La formation est organisée selon un rythme de 3 jours par mois environ à CESI.

Frais de scolarité

1 960 euros
2 352 euros TTC
Tarif applicable pour toute inscription réalisée en 2026.

Un rythme adapté à vos contraintes personnelles et professionnelles

- Une pédagogie axée sur des cas concrets en entreprise
- Un référent CESI dédié à votre réussite
- Des formateurs experts du domaine
- Des temps de partage entre pairs
- Des blocs certifiants reconnus
- Des certifications complémentaires intégrées
- Des compétences capitalisables dans un parcours long



Mesures et statistiques appliquées à la qualité

Statistiques
Rappels sur les statistiques descriptives
Probabilités
Loi normale, moyenne, écart type et; test de normalité, droite de Henry
Loi binomiale
Echantillonnage
MSP (Mesures Statistiques des Procédés)
Généralités
Mise sous contrôle des procédés
Approche de la capabilité

Lean et ergonomie

Facteurs influants sur l'hygiène-santé et la sécurité au poste
Organisation et environnement des postes
Mesure des paramètres extérieurs : lumière, bruit, chaleur
Impact des horaires sur les rythmes biologiques
Objectifs de performance et amélioration des conditions de travail
Contradictions
Points de convergence
Adéquation et compromis
Analyse des charges physiques
Implication des salariés dans la conception du travail
Risques de troubles musculosquelettiques (TMS)
Analyse des postes de travail (méthode RULA)
Analyse des charges mentales
Attention, vigilance, stress
Conditions de réduction du niveau de stress
Nouvelles formes d'organisation : laisser des marges de manoeuvre dans la réalisation des activités, s'appuyer sur les savoir-faire pour préserver les identités professionnelles
Conception du poste de travail en impliquant les salariés
Prise en compte de la diversité des populations au travail
Dimensionnement des postes de travail en tenant compte de la variabilité et de l'imprévisibilité du travail

Audit ergonomique du poste
Méthodologie d'audit
Propositions d'amélioration

Chantier Kaizen

Analyse d'un flux
Production en flux poussé / flux tendu / pièce à pièce
Mesure des temps et identification des gaspillages
Management visuel
Communication visuelle et indicateurs de performance
Plus de visibilité et d'efficacité par les 5S
Utilisation d'outils de résolution de problème collaboratifs
Identification des améliorations (brainstorming)
Elaboration des propositions de solutions, plan d'actions, poka yoke...
Rentabilité des solutions retenues
Déroulement d'un chantier d'amélioration
Réduction des actions sans valeur ajoutée
Amélioration de la réactivité
Equilibrage des postes en fonction de la demande client (takt time)
Mesure des gains et bilan final

LOTJ : Mettre en oeuvre et animer la qualité et l'amélioration continue

Learning on the job : mise en pratique des compétences professionnelles du bloc sur le cas réel de son entreprise
Mise en pratique des compétences professionnelles du bloc sur une problématique simple identifiée dans un processus de l'entreprise. Il s'agira de mettre en application une méthodologie de résolution de problèmes en suivant les étapes de cette méthodologie

Validation Mettre en oeuvre et animer la qualité et l'amélioration continue

Évaluation du bloc de compétences

OUVERTURES DANS NOS CAMPUS

Contactez nos campus pour en savoir plus.

Nancy, Rouen

