

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : Technicien en industrialisation et en amélioration des processus

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

1.1. Mission (s) et activités visées par la qualification

Le (la) technicien (ne) en industrialisation et en amélioration des processus est susceptible d'intervenir sur les méthodes de travail en production, sur le plan de l'industrialisation et de l'étude des temps et des flux.

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire peuvent porter à titre d'exemples sur :

- *Analyse et optimisation de la production à l'échelle du poste de travail ou de la ligne de production ;*
- *Conception, planification et suivi d'un projet d'amélioration ;*
- *Optimisation de la mise en œuvre de moyens nouveaux ou modifiés ;*
- *Mise en place d'outils ou de méthodes d'amélioration continue.*

1.2. Environnement de travail

Le (la) technicien (ne) en industrialisation et en amélioration des processus est une personne de terrain afin de recueillir des informations précises. Il (elle) peut être amené(e) à travailler en étroite collaboration avec le bureau d'études pour l'industrialisation de nouveaux produits ou processus ainsi qu'avec le bureau des méthodes pour l'amélioration du processus. Le (la) titulaire peut être amené(e) à présenter les résultats obtenus aux collaborateurs de l'entreprise.

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

Le (la) technicien (ne) en industrialisation et en amélioration des processus exerce sous la responsabilité d'une personne généralement de qualification plus élevée. Le (la) titulaire travaille à partir d'instructions de caractère général (gains, optimisation, ...) mais en appliquant des méthodes connues dans l'entreprise (processus d'industrialisation, méthode d'amélioration, ...). Une certaine initiative est laissée au titulaire sur le choix des outils d'amélioration à utiliser.

2. REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU CQPM

2.1. Capacités professionnelles du CQPM

Pour cela, il (elle) doit être capable de :

Capacités Professionnelles	Intitulé des regroupements de capacités professionnelles en unités cohérentes ¹
1- Etablir un cahier des charges fonctionnel	BDC 0031 : Mise en œuvre de l'industrialisation
2- Prévoir et planifier les moyens nécessaires dans le cadre d'un projet	
3- Déterminer l'équilibrage de la charge sur une ligne ou une suite de postes de production	
4- Estimer un temps de production en utilisant une méthode de décomposition des temps	
5- Réaliser une chrono-analyse	
6- Identifier, avec les interlocuteurs internes et/ou externes, les adaptations de délais et/ou de prestations afin d'atteindre les objectifs	
7- Former les opérateurs à l'utilisation de moyens nouveaux ou modifiés	
8- Optimiser les gestes et déplacements sur un poste de travail en tenant compte de la sécurité, dans un objectif d'efficacité	BDC 0032 : L'amélioration continue du processus de production
9- Analyser l'effet d'une modification du produit, de l'outil ou du procédé de production et proposer des solutions adaptées	
10- Déterminer l'outil ou la méthode d'amélioration continue le mieux adapté, en fonction d'un objectif donné	
11- Mettre en place une démarche utilisant un outil ou une méthode d'amélioration continue	
12- Présenter et argumenter par écrit et oralement un dossier sur un projet devant des experts	BDC 0033 : La communication technique d'un projet

¹ Blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP

2.2. Conditions de réalisation et critères d'évaluation des capacités professionnelles du CQPM

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et/ou observables avec niveau d'exigence
1. Établir un cahier des charges fonctionnel	Un besoin d'analyse exprimé.	<input type="checkbox"/> Liste et déclinaison exhaustive (explicite et implicite) des fonctions attendues (fonction principale, contraintes, critères, niveaux d'exigences, flexibilité, ...).
		<input type="checkbox"/> Prise en compte de l'avis des parties prenantes (besoins exprimés par écrit, compte rendu de réunion, ...).
2. Prévoir et planifier les moyens nécessaires dans le cadre d'un projet	Action imposant plusieurs intervenants de l'entreprise.	<input type="checkbox"/> Définition, planification, ordonnancement, répartition des tâches réalisées en accord avec les différentes parties prenantes, les délais étant vérifiés puis ajustés si nécessaire.
		<input type="checkbox"/> Justification du suivi prévu de l'avancement (ajustements, relances, réunions, ...) et choix des priorités correctement hiérarchisées.
3. Déterminer l'équilibrage de la charge sur une ligne ou une suite de postes de production	Équilibrage à effectuer sur une ligne ou une suite de postes de production à partir de données existantes.	<input type="checkbox"/> Données existantes concernant les cadences, les flux et les temps (hommes, ressources et analyse, ...) correctement triées et hiérarchisées.
		<input type="checkbox"/> Proposition de durée de cycle optimisée, s'appuyant sur la mise en œuvre d'outils et de méthodes de répartition des phases (par exemple : simogrammes, ...), tout en prenant en compte les contraintes et combinaisons possibles.
4. Estimer un temps de production en utilisant une méthode de décomposition des temps	Analyse sur une production à réaliser en fonction de l'outil utilisé par l'entreprise (les temps technologiques sont donnés).	<input type="checkbox"/> Utilisation de l'unité de temps en vigueur dans l'entreprise.
		<input type="checkbox"/> Justification de l'application de la méthode utilisée par le candidat pour l'estimation (MTM, MOST, UAS, spécifique, ...), de la décomposition des phases effectuée et de la cohérence de l'estimation.
		<input type="checkbox"/> Analyse critique de la méthode utilisée mettant en évidence les avantages et les inconvénients.

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et/ou observables avec niveau d'exigence
5. Réaliser une chrono-analyse	Mesure effective réalisée sur une production de série.	<input type="checkbox"/> Prise en compte de l'ensemble des paramètres (jugement d'allure, événements exceptionnels, ...).
		<input type="checkbox"/> Relevé des temps conforme à la réalité.
		<input type="checkbox"/> Formalisation des résultats obtenus par des graphiques, simogrammes, ..., en utilisant l'unité de temps en vigueur dans l'entreprise.
6. Identifier, avec les interlocuteurs internes et/ou externes, les adaptations de délais et/ou de prestations afin d'atteindre les objectifs	Existence d'une prestation avec besoin d'adaptation (exemple gain d'un mois de délai, ...).	<input type="checkbox"/> Recherche effective et identification des éléments pouvant influencer sur l'atteinte des objectifs fixés.
		<input type="checkbox"/> Étude de faisabilité réalisée en accord avec les parties prenantes (analyse des contreparties, ...) tenant compte des contraintes (respect du budget, des délais, ...).
		<input type="checkbox"/> Justification des écarts éventuels.
7. Former les opérateurs à l'utilisation de moyens nouveaux ou modifiés.	Moyens nouveaux ou modifiés à mettre en œuvre par les utilisateurs.	<input type="checkbox"/> Utilisation de fiches ou supports (procédures, fiches de poste, ...) adaptés au public utilisateur en fonction des règles de l'entreprise.
		<input type="checkbox"/> Vérification de la compréhension par les utilisateurs (reformulation, mise en situation, enquête auprès des utilisateurs, ...).
8. Optimiser les gestes et déplacements sur un poste de travail en tenant compte de la sécurité, dans un objectif d'efficacité	À partir des pratiques acquises ou en vigueur dans l'entreprise.	<input type="checkbox"/> Prise en compte de l'ensemble des paramètres ergonomiques, d'hygiène et de sécurité tels que : hauteurs d'assises, outils d'assistance, luminosité, périmètre de préhension, limite de débattements, ...
		<input type="checkbox"/> Analyse des risques de TMS effectuée et le cas échéant proposition d'actions correctives visant à les éliminer.
		<input type="checkbox"/> Proposition et justification du choix de la solution retenue et/ou validée par les parties prenantes s'appuyant sur des plans, schémas, explications, ...

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et/ou observables avec niveau d'exigence
9. Analyser l'effet d'une modification du produit, de l'outil ou du procédé de production et proposer des solutions adaptées	Décision d'une modification du produit, de l'outil ou du procédé de production validée par l'entreprise	<input type="checkbox"/> Prise en compte des contraintes, des projets industriels ou des pratiques de l'entreprise (supply chain, plan de productivité, contraintes économiques, environnement, qualité, ...).
		<input type="checkbox"/> Étude de faisabilité faisant apparaître les modifications de moyens ou de méthodes nécessaires, à l'aide de simulations, de lancements de prototypes, de pré-séries, ...
		<input type="checkbox"/> Proposition d'adaptation du moyen de production ou du produit, en tenant compte de l'objectif de la modification et de l'existant, tout en minimisant la perturbation de la production (coûts, délais, qualité, ...).
10. Déterminer l'outil ou la méthode d'amélioration continue le mieux adapté, en fonction d'un objectif donné	Nécessité d'amélioration d'une situation industrielle existante.	<input type="checkbox"/> Détermination de l'ensemble des outils ou méthodes possibles (Méthode de Résolution de Problème, 5 S, Kanban, ...) avec justification (veille et argumentaire).
		<input type="checkbox"/> Justification des outils ou méthodes retenus en fonction des contraintes ou des pratiques de l'entreprise.
11. Mettre en place une démarche utilisant un outil ou une méthode d'amélioration continue.	Outil ou méthode à mettre en œuvre identifié.	<input type="checkbox"/> Présentation et justification des étapes, de leur chronologie et de leur contribution à la réussite de la mise en œuvre de la méthode ou de l'outil adopté.
		<input type="checkbox"/> Justification de l'appropriation de la méthode ou de l'outil et de leur mise en œuvre personnelle (organisation, ajustements liés aux contraintes, calculs, informations, travaux de groupe, ...).
12. Présenter et argumenter par écrit et oralement un dossier sur un projet devant des experts	Sur un projet réalisé par le candidat (étude, mise en œuvre, ...).	<input type="checkbox"/> Réalisation d'une synthèse faisant apparaître les points clés du dossier relatif au projet (pour présentation écrite ou orale).
		<input type="checkbox"/> Utilisation adaptée des moyens matériels de communication mis à disposition (logiciels, présentations, matériels, ...).
		<input type="checkbox"/> Maîtrise du sujet et présentation vivante (élocution, exemples, ...) s'appuyant sur des supports adaptés à la situation (documents, schémas, vidéo, ...).
		<input type="checkbox"/> Argumentation structurée, choix justifiés, pertinence des réponses aux questions posées.

3. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats² sous le contrôle du groupe technique paritaire « Qualifications », à l'issue des actions d'évaluation, et dès lors que toutes les capacités professionnelles ont été acquises et validées par le jury paritaire de délibération, au regard des critères observables et/ou mesurables d'évaluation.

4. MODALITES D'EVALUATION

4.1. Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- L'accès au CQPM ou blocs de compétences implique une inscription préalable du candidat à la certification auprès de l'UIMM territoriale centre d'examen.
- L'UIMM territoriale centre d'examen et l'entreprise ou à défaut le candidat (VAE, demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de ressources, les modalités d'évaluation qui seront mises en œuvre en fonction du contexte parmi celles prévues dans le référentiel de certification.
- Les modalités d'évaluation reposant sur des activités/missions ou projets réalisés en milieu professionnel sont privilégiées. Dans les cas exceptionnels où il est impossible de mettre en œuvre cette modalité d'évaluation et lorsque cela est prévu dans le référentiel de certification, des évaluations en situation professionnelle reconstituée pourront être mises en œuvre.

4.2. Mise en œuvre des modalités d'évaluation

A) Validation des capacités professionnelles

L'évaluation des capacités professionnelles est assurée par la commission d'évaluation. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE).

² Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.

B) Définition des différentes modalités d'évaluation

a) Evaluation en situation professionnelle réelle

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :

- une observation en situation de travail
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat

b) Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

c) Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements

Ou

- avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat

d) Avis de l'entreprise

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard des capacités professionnelles du référentiel de certification sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.