

# CQP Technicien en Industrialisation et en Amélioration des Procédés

UIMM

POLE FORMATION  
Jeunes 58-89  
LA FABRIQUE  
DE L'AVENIR

Production

25/05/2026

## Public et prérequis

Salariés en poste ou en évolution professionnelle.

## Les objectifs pédagogiques et professionnels

Les compétences professionnelles ciblées sont les suivantes :

- Déterminer et optimiser les temps opératoires
- Établir un cahier des charges fonctionnel
- Analyser l'effet d'une modification
- Proposer des solutions adaptées
- Programmer les actions liées à la solution
- Identifier et corriger les écarts
- Définir des actions d'amélioration continue
- Suivre un plan d'actions d'amélioration continue

## Modalité d'évaluation

Les connaissances et / ou les capacités professionnelles de l'apprenant(e) sont évaluées en cours de formation par différents moyens : pratique et mises en situations.

En fin de formation, les compétences sont évaluées sur la base d'un rapport des activités et/ou projets menés en entreprise, et la présentation devant une commission d'évaluation, et de l'avis de l'entreprise d'accueil.

Le Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie sera obtenu après validation de l'ensemble des compétences. Validation possible par blocs de compétences.

Certification professionnelle de niveau 5 « Technicien en Industrialisation et Amélioration des Procédés » - Enregistrée au RNCP sous le N° 40557 par décision de France compétences du 30/04/2025, délivrée par l'UNION DES INDUSTRIES ET DES METIERS DE LA METALLURGIE - UIMM, code NSF200.

Description des modalités d'acquisition de la certification par capitalisation des blocs de compétences et/ou par correspondance :

La certification professionnelle est obtenue par la validation de l'ensemble des blocs de compétences.

## Contenu de la formation

### Les modules métier

La fonction Méthode

Implantation de ligne

Dossier plan, nomenclature, gamme

Cahier des charges fonctionnel

Formation aux méthodes de temps prédéterminés MOST

Chrono-analyse et équilibrage des lignes de production

La démarche SMED

VSM - L'analyse des flux - Lean management

Ergonomie et sécurité intégrée

RÉFÉRENCE

**PROD-103**

CODE RNCP

**40557**

CENTRES DE FORMATION

**NEVERS, AUXERRE**

DURÉE DE LA FORMATION

**448 heures**

ACCUEIL PSH

**Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.**

## Les + Formation 58-89

- 1200 Jeunes formés par an
- 600 contrats d'alternance à pourvoir
- 500 entreprises partenaires
- Accompagnement individualisé
- Diplômes reconnus par l'Etat

- Savoir-être, management, sécurité
- Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
- Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

Le 5S  
AMDEC Processus  
Méthodes et résolution de problèmes  
Gérer un projet d'industrialisation  
Méthodes de planification  
Animation visuelle de la performance et mise en oeuvre du QRQC  
Initiation à la fonction métrologie  
Réalisation d'audits techniques  
Indicateurs et tableaux de bord  
Communication efficace  
Animation de réunion  
Gestion du temps et des priorités  
Outils bureautique  
Ecrits professionnels  
Sensibilisation à l'économie d'entreprise  
Préparation aux épreuves de la certification CQPM  
Présentation aux épreuves de la certification CQPM

## Suite de parcours et passerelles possibles

Evolution possible vers d'autres CQPM : CQPM Technicien de la Qualité, CQPM Technicien en logistique industrielle, CQPM Chargé de projet industriel.

## Passerelles - Métiers - Débouchés

Le titulaire possède des capacités professionnelles lui permettant d'intégrer des emplois de : technicien en industrialisation, technicien méthodes, technicien en formation continue.

Evolution possible vers d'autres CQPM : CQPM Technicien de la Qualité, CQPM Technicien en logistique industrielle, CQPM Chargé de projet industriel.

## Validation et certification

RNCP 40557

## Date de mise à jour

09/04/2026