

 PÔLE FORMATION Provence-Alpes-Côte d'Azur  	<b>FICHE PARCOURS</b>		Référence : DO108 – Fiche parcours – V03
			Edition 01 – du 3/12/2018
			Page 1 sur 3
<b>Technicien Amélioration des processus de la chaîne logistique</b>		<b>Référence</b>	<b>POI - 1031</b>
<b>CQPM 49</b>			

<p><b>Objectif(s)</b> <b>Pédagogique(s)</b>  (être capable de)</p>	<p>Sous la responsabilité d'une personne généralement de qualification plus élevée, le titulaire de la qualification doit assurer le pilotage et le management des flux de la chaîne logistique, optimiser l'ensemble du processus d'industrialisation pour améliorer la productivité et la qualité en appliquant la démarche de l'excellence opérationnelle et en s'appuyant notamment sur les nouvelles technologies.</p> <p>La chaîne logistique du futur intégrera les flux internes et externes de l'entreprise et permettra la synchronisation de l'approvisionnement, la production et la distribution des produits afin de mettre en place une planification dynamique de la production pour satisfaire la demande du client.</p> <p>A ce titre, il doit être capable de :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1- Etablir un cahier des charges fonctionnel</li> <li>2- Prévoir et planifier les moyens nécessaires dans le cadre d'un projet</li> <li>3- Identifier, avec les interlocuteurs internes et/ou externes, les adaptations de délais et/ou de prestations afin d'atteindre les objectifs</li> <li>4- Déterminer l'équilibrage de la charge sur une ligne ou une suite de postes de production</li> <li>5- Estimer un temps de production en utilisant une méthode de décomposition des temps</li> <li>6- Réaliser une chrono-analyse</li> <li>7- Former les opérateurs à l'utilisation de moyens nouveaux ou modifiés</li> <li>8- Optimiser les gestes et déplacements sur un poste de travail en tenant compte de la sécurité, dans un objectif d'efficacité</li> <li>9- Analyser l'effet d'une modification du produit, de l'outil ou du procédé de production et proposer des solutions adaptées</li> <li>10- Déterminer l'outil ou la méthode d'amélioration continue le mieux adapté, en fonction d'un objectif donné</li> <li>11- Mettre en place une démarche utilisant un outil ou une méthode d'amélioration continue</li> <li>12- Présenter et argumenter par écrit et oralement un dossier sur un projet devant des experts</li> <li>13- Analyser le fonctionnement économique d'une entreprise, ses enjeux sociétaux et environnementaux.</li> <li>14- Communiquer en anglais</li> <li>15- Définir et mettre en œuvre une/des solutions techniques d'amélioration pour une mutation Usine 4.0</li> </ol>
<p><b>Prérequis</b> (&amp; niveau si nécessaire)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Avoir suivi SAS d'intégration ou la POEC</li> <li>- Avoir passé une EPF</li> <li>- Etre salarié d'une entreprise industrielle en contrat de professionnalisation</li> <li>- Avoir validé un Bac+2 dans le domaine industriel</li> <li>- Avoir les acquis professionnels pour les non-titulaires d'un bac+2.</li> </ul>

## Technicien Amélioration des processus de la chaîne logistique CQPM 49

Référence

POI - 1031

Points clés du parcours

### Théorie

#### → « Usine du futur » et ses enjeux

- Analyser le fonctionnement économique d'une entreprise en mutation et ses enjeux sociétaux et environnementaux

#### →Projet industriel en Chaîne Logistique

- Outils et développement Projet collaboratif– supervision
  - Identifier les points de données (QOQCPQ)
  - Appliquer les méthodes de gestion de projet (Kaizen, management visuel...)
  - Analyser les données
  - Proposer un plan d'actions
  - Rédiger un RETEX

#### →Management Chaîne Logistique Supply chain

- Organiser et planifier le travail d'une équipe de maintenance
- Transmettre des procédures et des directives claires
- Animer et conseiller les collaborateurs

#### → Diagnostic Chaîne logistique

- Analyse de l'existant/diagnostic de la chaîne logistique : mutation vers l'Usine 4.0
  - Diagnostiquer son secteur d'activité (identification dysfonctionnements)
  - Faire émerger des pistes d'amélioration
  - Appliquer les outils de collecte et d'analyse pour le diagnostic

#### →Maitrise des risques lors de la mutation 4.0

- Evaluer les risques des activités
- Mettre en place une démarche de maîtrise des risques
- Appliquer les démarches réglementaires (HQSE, RSE)
- Appliquer les procédures et consignes de l'entreprise

#### → Pilotage de la production 4.0

- Dimensionner un atelier 4.0
- Optimiser les temps

#### → Excellence opérationnelle Chaîne logistique

- Les outils : Le 5S, La VSM, le lean, le management visuel, le SMED, la TPM,
- Utilisation des bases de connaissances BIG DATA, Retex...
- Outil de suivi

#### →Traçabilité 4.0

- Assurer la traçabilité des interventions (compte rendu, historique)
  - Les normes qualité pour la traçabilité
  - Les procédures de l'entreprise concernant la traçabilité
  - La dématérialisation des informations liée à la production et à la traçabilité
  - Les indicateurs de production

 PÔLE FORMATION Provence-Alpes-Côte d'Azur  	<b>FICHE PARCOURS</b>		Référence : DO108 – Fiche parcours – V03
			Edition 01 – du 3/12/2018
			Page 3 sur 3
<b>Technicien Amélioration des processus de la chaîne logistique CQPM 49</b>		Référence	<b>POI - 1031</b>

	<p><b><u>Pratique</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b><u>Projet tuteuré</u></b> Mettre en œuvre des connaissances techniques, scientifiques et relationnelles sur un projet spécifique en atelier. Simulation et modélisation des problématiques de l'entreprise sur l'équipement dédié « Usine 4.0 ». <b>Atelier Projet &amp; retour d'expériences chaîne logistique</b></li> <li>- <b><u>Communiquer en anglais professionnel</u></b> Accompagnement à la pratique de l'anglais professionnel. L'accent sera mis sur l'aisance relationnelle (fluidité verbale) attendue sur le marché du travail et les entreprises.</li> <li>- <b><u>Activité en entreprise</u></b> Acquisition des compétences liées au métier, aux techniques, aux outils et à l'organisation spécifiques à l'entreprise : projet d'entreprise lié au CQPM (<i>validation DT</i>) Suivis en entreprise par le formateur référent.</li> </ul> <p><b><u>Méthode pédagogique :</u></b> 50% pratique – 50% théorie Intervention de professionnels des domaines liés à l'Industrie du futur.</p> <p><b><u>Ressources :</u></b> Atelier 4.0 – tech-lab Serious games, salle pilotage de projet Salle équipée d'un tableau blanc, vidéoprojecteur Nouvelles ressources pédagogiques : Réalité virtuelle, Réalité augmentée...</p> <p><b><u>Modalités d'évaluation d'atteinte des objectifs de la formation :</u></b> Passage du CQPM 49 : Technicien en industrialisation et amélioration de processus (Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie) inscrit au RNCP et éligible au CPF. Evaluation en situation reconstituée des compétences acquises par le stagiaire selon les capacités du CQPM Mémoire et soutenance dont une partie sera réalisée en anglais.</p> <p><b><u>Formalisation à l'issue de la formation (diplôme, certificat, attestation...) :</u></b> Attestation des acquis de la formation et certificat du CQPM 49</p>
<b>Durée du parcours</b>	<b>Nombre maximum de stagiaires</b>
<b>441H (hors passage CQPM)</b>	<b>2 à 8</b>