LES MÉTIERS DE L'AMÉLIORATION CONTINUE

Qualité opérationnelle en production : réduire les rebuts et tenir les standards

Les rebuts et les retouches sont considérés comme une fatalité du métier. Les défauts sont détectés en fin de ligne ou pire chez le client. Les modes opératoires existent mais chacun travaille à sa manière selon son ancienneté. Les actions décidées en réunion qualité ne redescendent pas jusqu'au poste. Ces 14 heures se concentrent sur l'atelier et le poste de travail. Le participant apprend à repérer les sources de variation à fiabiliser le mode opératoire par des dispositifs simples à réagir vite sur un défaut détecté et à tenir les résultats par les rituels d'encadrement. La formation vise l'exécution quotidienne et non la construction du système qualité.

DURÉE	MODALITÉ	TARIF	DÉLAI D'ACCÈS
2 jours — 14 h	**Présentiel ou à distance**	**À partir de 1 550 € HT**	**11 jours ouvrés après validation du financement.**

Mon Pôle Formation est un organisme certifié Qualiopi. La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante : **ACTIONS DE FORMATION** — certificat n° 76 31 02622 31 (SGS ICS)

01 Public visé et prérequis

PUBLIC VISÉ
Chefs d'équipe agents de maîtrise techniciens qualité et opérateurs référents en atelier de production.

PRÉREQUIS
Aucun prérequis

POSITIONNEMENT À L'ENTRÉE
Analyse du besoin et test de positionnement. Vos réponses sont partagées avec votre formateur afin d'adapter la formation à votre niveau et votre contexte professionnel.

02 Objectifs pédagogiques

À l'issue de la formation, le participant sera capable de :

- Repérer les sources de variation et de non-qualité sur un poste de production
- Chiffrer les pertes liées aux rebuts et aux retouches d'une ligne
- Fiabiliser un mode opératoire par des dispositifs anti-erreur
- Organiser la réaction immédiate lors de la détection d'un défaut
- Animer le suivi quotidien de la qualité avec son équipe

03 Programme détaillé

M1 Où se fabrique la non-qualité

- Regarder le poste de travail
- Sources de variation d'un poste de production
- Rebuts retouches et pertes cachées
- Approche du coût de la non-qualité en atelier
- Relevé et classement des défauts d'une ligne
- Atelier : Les participants exploitent un relevé de défauts et identifient les trois postes les plus coûteux.

M2 Fiabiliser le poste et le mode opératoire

- Rendre le bon geste facile
- Standard de travail et mode opératoire réellement utilisable
- Dispositifs anti-erreur et détrompeurs
- Organisation et rangement du poste
- Conditions de démarrage et validation de première pièce
- Cas pratique : Chaque participant conçoit un détrompeur pour un défaut récurrent de son atelier.

M3 Réagir vite sur un défaut

- Traiter avant que le lot ne parte
- Détection au plus près du poste
- Règles d'arrêt et d'alerte de l'encadrement
- Analyse rapide des causes au pied de la machine
- Actions immédiates et protection du client
- Mise en situation : Un participant joue la réaction d'un chef d'équipe alerté d'un défaut en cours de série.

M4 Tenir les résultats dans la durée

- Le rôle quotidien de l'encadrement
- Indicateurs qualité affichés en atelier
- Point de performance quotidien avec l'équipe
- Audit de poste et respect du standard
- Implication des opérateurs dans les améliorations
- Cas pratique : Le groupe construit l'affichage qualité d'une ligne et le commente comme en réunion d'équipe.

04 Modalités pédagogiques, méthodes et moyens

MODALITÉS PÉDAGOGIQUES
Présentiel ou à distance

LIEU / FORMAT
Dans vos locaux — jusqu'à 10 collaborateurs, Paris — Présentiel, À distance — Classe virtuelle

MÉTHODES MOBILISÉES
• Apports théoriques, ateliers et cas pratiques. Support de cours numérique et fiches méthodes fournis.

ENCADREMENT
Formateurs qualifiés et expérimentés, experts de leur domaine, sélectionnés par Mon Pôle Formation.

05 Modalités d'évaluation et de suivi

ÉVALUATION DES ACQUIS
• QCM et mises en situation. Évaluation des acquis en début et en fin de parcours, évaluation à chaud et à froid à 60 jours.

SUIVI DE L'EXÉCUTION
• Émargement des participants
• Certificat de réalisation remis à l'issue de la formation

SANCTION DE LA FORMATION
Attestation de fin de formation et certificat de réalisation remis à chaque participant.

06 Type de reconnaissance

Formation non certifiante — Attestation de fin de formation et certificat de réalisation remis à chaque participant.

07 Modalités d'accès, financement et tarifs

MODALITÉS D'INSCRIPTION
Inscription en ligne, par téléphone, par devis ou via votre OPCO.

DÉLAI D'ACCÈS
11 jours ouvrés après validation du financement.

FINANCEMENTS POSSIBLES
- OPCO et plan de développement des compétences
- FAF et CFP
- France Travail
- Paiement jusqu'à 6 fois sans frais

DATES / SESSIONS
Entrées permanentes

FORMULE	DÉTAIL	TARIF
Inter-entreprises	-10 % dès 2 participants, -15 % dès 3, -20 % à partir de 4 inscrits sur la même session.	**À partir de 1 550 € HT**

Prix nets — exonération de TVA, article 261-4-4° du CGI.

08 Accessibilité aux personnes en situation de handicap

Accessible aux personnes en situation de handicap. Contactez notre référent handicap pour construire une solution adaptée : contact@monpoleformation.fr

RÉFÉRENT HANDICAP
Tiffany LESTROUBAC

CONTACT
contact@monpoleformation.fr

09 Indicateurs de résultats

INDICATEUR	RÉSULTAT	MODALITÉS DE CALCUL
Taux de satisfaction	**N/A**	Moyenne des notes de satisfaction des stagiaires sur les 12 derniers mois
Taux d'abandon	**N/A**	Calculé sur les 12 derniers mois

Résultats arrêtés au 26/09/2026. N/A : donnée non disponible ou effectif insuffisant sur la période.

10 Contacts

INSCRIPTIONS ET INFORMATIONS
contact@monpoleformation.fr
01 87 66 57 66

ADRESSE
10a rue du Maréchal de Lattre de Tassigny, 76420 Bihorel

RÉCLAMATIONS
Par e-mail : contact@monpoleformation.fr