LE METIER METHODES

> UTILISATION ET BUTS DE LA DEMARCHE :

Former les collaborateurs techniques de l'entreprise aux outils et démarches utilisés pour l'industrialisation des produits ou pour l'amélioration continue des processus.
A la fin de la formation, les stagiaires seront capables de prendre en charge un projet de reconfiguration d'une situation globale de travail selon des critères de productivité.
En mode intra entreprise, il est possible d'établir le plan pédagogique selon les besoins.

> OBJECTIFS :

Savoir : Acquérir les outils et démarches utilisés dans la fonction méthodes.
Savoir faire : les transposer sur des cas concrets en atelier ou sur vidéo
Savoir être : utiliser ces outils à posteriori. A la fin de la formation, les stagiaires seront capables de traiter avec efficacité des problèmes méthodes.

> PUBLIC CONCERNE :

Techniciens, Ingénieurs, membres et encadrants de production en charge de projets d'études de postes de travail ou d'industrialisation.

> PRE-REQUIS :

Notions en organisation du travail

> DURÉE :

12 journées

> LANGUE :

Français

> CONTENU :

L'historique de l'organisation industrielle
La valeur ajoutée et les sources de gaspillage
Les principes et outils du Lean Manufacturing
L'étude du travail (méthodologie)
La méthode des 5S
La méthode SMED
L'AMDEC Processus
L'ergonomie des postes de travail (ADAPTE)
Le maintien de la vigilance proprioceptive
La détermination des temps par vidéo analyse
Les simogrammes hommes / machines
L'analyse fonctionnelle et le cahier des charges
La résolution de problèmes (PDCA)
Les flux tirés et le pilotage par kanban et buffers
Les liens des données techniques avec la GPAO

Travaux pratiques :
Analyse de postes de travail en atelier ou en vidéo, jusqu'à l'élaboration du plan d'actions.

> MÉTHODE D'EVALUATION :

Certificat de formation.

> SUPPORT PÉDAGOGIQUE :

Manuel pédagogique + porte document + kit de prise de notes + applications Excel

> TYPES de FORMATIONS :

Intra ou Inter entreprises

> ACCOMPAGNEMENT POST FORMATION IN SITU :

Nous consulter.