

## Techniques industrielles

### Organisation industrielle

**Technicien en industrialisation et en Amélioration des processus**

**L'amélioration continue avec le KAIZEN**

**La maîtrise des stocks et des délais avec le KANBAN**

**L'organisation par le 5S**

**Gains de productivité par le SMED**

**L'ordonnancement et la planification**

**La gestion de stock**

**Vers une meilleure efficacité du matériel de production (le TRS)**

**L'analyse des temps de fabrication, le MTM2**

**Analyser et optimiser une production avec le chronométrage**



## Technicien en industrialisation et en Amélioration des processus

### Public / Prérequis :

- Titulaire d'un BAC+2 technique (G.M.P, O.G.P, Productique, M.A.I, Electrotechnique ...)
- Titulaire d'un BAC PRO + 2 ans d'expérience terrain en production et/ou maintenance ...
- Technicien des méthodes, du bureau d'étude, responsable d'îlot de production



### Objectifs (A l'issue de la formation, le participant doit être capable de) :

En lien direct avec le directeur de production, le Technicien en Industrialisation et en Amélioration des Processus interviendra sur les méthodes de travail en production, sur l'industrialisation, sur l'étude des temps et des flux.

A ce titre il doit être capable de :

- Optimiser les gestes et déplacements sur un poste de travail en tenant compte de la sécurité, dans un objectif d'efficacité
- Etablir un cahier des charges fonctionnel.
- Analyser l'effet d'une modification du produit, de l'outil ou du procédé de production et proposer des solutions adaptées.
- Prévoir et planifier les moyens nécessaires dans le cadre d'un projet.
- Déterminer l'équilibrage de la charge sur une ligne ou une suite de postes de production.
- Estimer un temps de production en utilisant une méthode de décomposition des temps.
- Réaliser une chrono-analyse.
- Identifier, avec les interlocuteurs internes et/ou externes, les adaptations de délais et/ou de prestations afin d'atteindre les objectifs.
- Déterminer l'outil ou la méthode d'amélioration continue le mieux adapté, en fonction d'un objectif donné.
- Mettre en place une démarche utilisant un outil ou une méthode d'amélioration continue.
- Présenter et argumenter par écrit et oralement un dossier sur un projet devant des experts.
- Former les opérateurs à l'utilisation de moyens nouveaux ou modifiés.



### Eléments pédagogiques

Méthode pédagogique :

- Apports théoriques et exercices pratiques.
- Etudes de cas et/ou visite d'entreprise.
- Suivi individualisé et encadrement pédagogique.

## L'organisation par le 5S

**Public / Prérequis :** Chef d'équipe, agent de méthode devant mettre un outil d'amélioration

**Objectifs** (A l'issue de la formation, le participant doit être capable de) :

- Maîtriser la démarche 5S
- Appliquer la démarche sur une zone de l'entreprise

**Points clés de la formation**

- Objectif de l'outil
- Contexte de mise en œuvre
- La mise en place
- La pérennisation

**Durée**

3 jours

---

## L'amélioration continue avec le KAIZEN

**Public / Prérequis :** Chef d'équipe, agent de méthode devant mettre un outil d'amélioration

**Objectifs** (A l'issue de la formation, le participant doit être capable de) :

- Maîtriser la démarche KAIZEN

**Points clés de la formation**

- Les outils KAIZEN
- Les gaspillages (muda)

**Durée**

2 jours

---

## Gains de productivité par le SMED

**Public / Prérequis :** Agent de méthode, responsable de production

**Objectifs** (A l'issue de la formation, le participant doit être capable de) :

- Conduire la mise en place d'un projet SMED (Sigle Minute Exchange Die)

**Points clés de la formation**

- Les étapes du SMED
- La mise en application

**Durée**

3 jours

---

## La maîtrise des stocks et des délais avec le KANBAN

**Public / Prérequis :** Chef d'équipe, agent de méthodes , technicien logistique

**Objectifs** (A l'issue de la formation, le participant doit être capable de) :

- Connaître les différents types de KANBAN
- Organiser la production en flux tirés

### Points clés de la formation

- Calcul des boucles
- Optimisation du système
- La gestion des flux
- Les indicateurs

Durée

2 jours

---

## Vers une meilleure efficacité du matériel de production (le TRS)

**Public / Prérequis :** Agent de méthodes , responsable de production

**Objectifs** (A l'issue de la formation, le participant doit être capable de) :

- Calculer le TRS (Taux de Rendement Synthétique)
- Identifier les actions de progrès

### Points clés de la formation

- Taux et modes de calculs
- Mise en place de l'indicateur

Durée

2 jours

---

## L'analyse des temps de fabrication, le MTM2

**Public / Prérequis :** Agent de méthodes, deviseur, responsable de production ayant une expérience des outils de mesure du temps.

**Objectifs** (A l'issue de la formation, le participant doit être capable de) :

- Mesurer des temps sans faire de chronométrage

### Points clés de la formation

- Les mouvements combinés
- La codification du mode opératoire

Durée

4 jours

## Analyser et optimiser une production avec le chronométrage

**Public / Prérequis :** Agent de méthodes, deviseur, responsable de production

**Objectifs** (A l'issue de la formation, le participant doit être capable de) :

- Mesurer des temps d'exécution avec la chrono-analyse
- Déterminer un temps de gamme

**Points clés de la formation**

- Cadre d'utilisation
- Le jugement d'allure

Durée

3 jours

---

## L'ordonnancement et la planification

**Public / Prérequis :** Agent de méthodes, technicien d'ordonnancement, technicien logistique

**Objectifs** (A l'issue de la formation, le participant doit être capable de) :

- Planifier une production
- Maîtriser des délais

**Points clés de la formation**

- PERT, GANTT
- Tableau de bord

Durée

2 jours

---

## La gestion de stock

**Public / Prérequis :** Technicien logistique, magasinier

**Objectifs** (A l'issue de la formation, le participant doit être capable de) :

- Mettre en place une gestion opérationnelle des stocks
- Utiliser des outils informatiques de gestion du stock

**Points clés de la formation**

- Les modes de stockage
- La tenue des stocks
- Les modes d'approvisionnement
- La gestion des flux

Durée

3 jours

---