# **CATALOGUE FORMATIONS**



La valeur des valeurs, c'est VOUS

**ORGANISATION INDUSTRIELLE** 

CONCEPTION & PRODUCTION
MÉCANIQUE USINAGE & MAINTENANCE

MÉTHODES – INDUSTRIALISATION

**PRÉVENTION - SECOURISME** 



# SYSTÈMES DE PRODUCTION DURÉE Lean Manufacturing Diagnostique Lean Manufacturing TPM: Total Production Management 2j

### **DÉMARCHES DE PROGRÈS**

**™** Kaizen

F JAT : Juste A Temps



#### DURÉE

2j

2j

METHODES D'AMELIORATION
Méthodes de Résolution de Problèmes
© AMDEC : Analyse des Mades de Défaillence de leurs Effets e

AMDEC : Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de leur Criticité

SMED: Single Minute Exchange of Die (changement rapide d'outil)

KANBAN : flux tiré, flux tendu

## DURÉE

2j

**2**j

**2**j

2j

#### **OUTILS D'AMÉLIORATION**

PDCA ou roue de Deming : Plan, Do, Check, Act

Brainstorming ou Remue-méninges

PARETO

Diagramme d'ISHIKAWA ou de CAUSE - EFFET

**I** QQOQCP, 5 POURQUOI



## DURÉE

2j

1j

1j

1j

1j

1j

## CONCEPTION — ÉTUDES

- Analyse de la valeur
- Processus de développement d'un produit et éco-conception

## DURÉE

- 1j
- 2j

#### **MAINTENANCE MÉCANIQUE - USINAGE**

- Lecture de plan mécanique
  - Modélisation & représentation graphique
  - ✓ Cotation dimensionnelle, géométrique & ajustement ISO
  - ✓ Cotation fonctionnelle



- Assemblage par vissage, visserie et couple de serrage
- Transmissions de mouvements d'un système mécanisé
- □ Guidage en rotation et translation d'un système mécanisé
- Fabrication et codification des métaux ferreux et non ferreux
- Initiation à la Résistance des matériaux
- Condition de coupe en usinage et choix des outils
- Concevoir une gamme d'usinage et isostatisme
- Initiation à la Carte de contrôle SPC MSP

## **DURÉE**

4j

2j

1i

2j

1j

1j

2j

2j

2j

2i

#### CAO - DAO

- ™ AUTOCAD 2020– Initiation 2D
- AUTOCAD 2020 Perfectionnement 2D
- SOLIDWORKS 2020 Initiation 3D
- SOLIDWORKS 2020 Perfectionnement 3D

## DURÉE

3j

**2**i

5j

3j



MÉTHODES - INDUSTRIALISATION	DURÉE
Prédétermination des temps de production :  MOST (Maynard Operation Sequence Technique)	3j
Détermination des temps de production : Chrono-analyse avec jugement d'allure	3j
Former un opérateur à un nouveau moyen de production	1j
Conception d'un mode opératoire	1j
🖙 Animer un groupe de travail ou un groupe de progrès	<b>2</b> j
Indicateurs de performance	1j
Conception d'un cahier des charges fonctionnel	1j
Concevoir une documentation : Sécurité, Production, qualité	1j
Dimensionner et équilibrer les lignes de production	2j
Animation visuelle et mise en oeuvre du QRQC	1j
Implantation d'un atelier afin d'optimiser les flux	1j

## **PRÉVENTION - SECOURISME**

- 📴 Ergonomie appliquée au poste de travail
- Prévention des TMS : Troubles Musculo-Squelettiques
- Sensibilisation aux Gestes et postures

## DURÉE

1j

2j

1j







