

CONCERNE

Techniciens, responsables d'atelier, chefs d'équipe.

Tout personnel concerné par l'organisation physique de la fabrication.

PRÉREQUIS

Aucun prérequis n'est nécessaire.

OBJECTIFS

- Choisir les moyens de production.
- Assurer une productivité optimale.

DURÉE

3 jours

SANCTION

Attestation de compétences

PÉDAGOGIE

Apports de connaissances théoriques et mise en application sur cas concrets.

LIEU

EN ENTREPRISE

CONTENU DÉTAILLÉ

LE RÔLE DE LA FONCTION MÉTHODES DANS L'ENTREPRISE

Le choix et la définition des moyens de production.

Les aspects économiques et la rentabilité des choix techniques.

LA CONNAISSANCE ET L'ANALYSE DES PRODUITS

Les nomenclatures arborescentes et leur utilisation.

La décomposition en ensembles et sous-ensembles.

La notion de famille : familles de produits, de procédés et réductions des variétés.

LA CONNAISSANCE ET L'ANALYSE DE L'EXÉCUTION

Le processus, le déroulement, la gamme, la phase, l'opération.

L'analyse d'une gamme opératoire :

- les combinaisons et choix possibles ;
- les critères de choix : gain de temps, coût, qualité, mise en œuvre ;
- l'optimisation du procédé, notion de gamme type.

ÉTUDE ET AMÉLIORATION DES POSTES DE TRAVAIL

Les objectifs assignés.

La pré-étude d'investissement.

L'analyse de déroulement de la méthode actuelle.

La critique constructive et les axes de solutions.

La solution retenue prenant en compte :

- les règles d'économie de mouvement ;
- le retour sur investissement.

La réalisation, le suivi et la mise en œuvre.

La vérification de l'efficacité.

LA CONNAISSANCE DES TEMPS D'EXÉCUTION

Les différents types de temps et leurs définitions

La mesure des temps et la pratique du chronométrage :

- la préparation du chronométrage ;
- les relevés et le jugement d'allure ;
- le dépouillement et l'exploitation des résultats ;
- la progression des temps et les facteurs de correction.

La détermination des temps :

- les standards de temps : temps humain et technologique ;
- les standards de temps de mouvements de type MTM.