

Suivi de la production

Objectifs de formation

Calculer le rendement journalier, hebdomadaire et mensuel de sa chaîne.

Elaborer le plan de charge de chaque chaîne de fabrication.

Participer au calcul du coût minute

Population cible

Chefs d'ateliers

chefs de groupes

cheftaine de chaîne

Durée

20 heures

Programme

- Principes de base de l'évaluation du rendement
- Méthodes de calcul du rendement
- Notion d'allure et de rendement
- Les plannings de fabrication
- Les indicateurs de production
- Calcul des rendements, journaliers, hebdomadaire et mensuel
- Principe de calcul du coût minute
- Etudes de rendements journaliers, hebdomadaires et mensuels de la chaîne
- Terminologie des temps et des ratios de production
- Calcul de l'activité par opérateur
- Calcul de l'activité d'une équipe
- Calcul du rendement de l'atelier
- Conception d'un tableau de suivi de production
- Exercices pratiques sur divers postes de travail
- Identification des points à améliorer
- Evaluation des connaissances

Amélioration de la qualité de fabrication

Objectifs de formation

- Améliorer la qualité des produits
- Sensibiliser les participants au management de la qualité et à la participation des différentes fonctions de l'entreprise

Population cible

- chefs de fabrication et chefs de salles
- responsable qualité

Durée

36 heures

Programme

- Management de la qualité
 - Management de la qualité totale de l'entreprise
 - Facteurs stimulants de la qualité
 - Origine et coût de la non-qualité
 - Amélioration de la qualité et coûts de l'amélioration
 - Techniques de formation du personnel de fabrication et de contrôle
- Les missions de la fonction qualité
 - Définition de la fonction qualité
 - Personnel et compétences
 - Liaison avec les autres fonctions de l'entreprise
- Etapes et principaux outils d'un programme d'amélioration de la qualité
 - L'identification et la classification des problèmes de qualité
 - Les problèmes accidentels
 - Les problèmes chroniques
 - L'amélioration de la qualité et la réduction des coûts
 - Principaux outils : fiches de saisie graphique
 - Recherches des causes des défauts par la règle de 20-80
 - Etude et mise en place du contrôle
 - Etude de cas : analyse d'une problématique de qualité
 - Les cercles de qualité
 - La qualité par les hommes
 - Principes de la méthode de qualité
 - La qualité du produit
 - Création de l'esprit de solidarité par la responsabilisation de chaque maillon de la chaîne
 - Démarche de mise en œuvre
 - Applications réelles du contrôle qualité des produits spécifiques à l'entreprise

Evaluation des connaissances acquises

Techniques de contrôle et de suivi de la qualité en confection

Objectifs de formation

Au terme de la formation, les participants seront, capables de

- mettre en place une technique appropriée de contrôle pour la résolution des problèmes.
- quantifier les coûts de mise en place d'un système de qualité et de suivi de performance des travaux de l'entreprise.

Population cible

Contrôleurs de qualité
Chefs de salles
Chefs d'ateliers
Agents de méthode
Monitrices

Durée

36 heures

Programme

Les techniques de contrôle de fabrication

- Avant la confection
 - Formulation des exigences de qualité
 - Conception de la fiche de consignes aux postes de travail
 - Conception des procédures de contrôle avant opération
 - Formation des participants au respect des procédures de contrôle
- Pendant la confection
 - Détecter les anomalies dès leur apparition
 - Mettre en place le système de contrôle et de suivi
 - Concevoir le poste de contrôle en cours
 - Faire ressortir les différents contrôles en cours de fabrication
 - Analyser les résultats et rechercher les causes des défauts
- Après la confection
 - Organiser et procéder au contrôle final
 - Conformité des produits au cahier des charges
 - Préparer les fiches d'enregistrement du contrôle de la qualité
 - Critères à prendre en considération pour l'acceptation ou le rejet du produit fini.

Travaux pratiques

- Suivi de fabrication d'un produit après avoir préparé les techniques de contrôle de qualité
- Etude de cas de procédures de contrôle avant fabrication
- Elaboration des fiches de relevés des défauts en cours de fabrication
- Mise en place d'un système d'autocontrôle
- Contrôle final du produit selon le cahier des charges

Evaluation des connaissances

Equilibrage des chaînes de Fabrication

Objectifs de formation

A la fin de la formation l'apprenant doit être capable de :

1. Connaître les buts d'un équilibrage
2. Calculer les différents temps d'équilibrage
 - Charge d'un poste
 - Potentiel d'un poste
 - Temps effectif d'un poste
 - Base de fragmentation et BF pondérée
3. calculer les % des charges d'un poste et d'en juger le potentiel d'exécution

Programme

Définition d'un équilibrage

- L'équilibrage théorique dite à base 100
- L'équilibrage dit à la suédoise
- Calcule des temps d'équilibrage :
 - Base de fragmentation et BFP
 - Calcul du potentiel d'une ouvrière
 - Définition de la charge d'un poste
 - Définition du pourcentage de charge dite « saturation »
 - Calcul du temps effectif par poste
 - Utilisation d'un tableau d'équilibrage

Population cible

Chef général
Chef ce chaîne
Monitrice

Durée

36 Heures

Mesure des temps de fabrication par chronométrage

Objectifs de formation

A la fin de la formation l'apprenant doit être capable de :

1. utiliser le chronomètre pour calculer les temps relevés
2. faire le dépouillement des relevés chronométriques et en déduire les temps moyen
3. calculer à partir des temps relevés la production réelle
4. juger de la rapidité d'une ouvrière

Programme

Présentation de la mesure des temps

- La reconversion des temps
- La lecture d'un chronomètre
- Les différentes méthodes de chronométrage
- Le chronométrage sans jugement d'allure
- Dépouillement des relevés chronométrique sans jugement d'allure
- Calcul des temps relevés et de la production horaire

Population cible

Chef général
Chef ce chaîne
Monitrice

Durée

42 Heures

PLANNIFICATION DES COMMANDES

Objectifs de formation

A la fin de la formation l'apprenant doit être capable de :

1. Calculer la production journalière
2. Calculer la durée de la fabrication
3. Proposer une date de délais de livraison
4. Planifier les commandes en production

Programme

1. Les différents types de fabrication
 - a. La chaîne
 - b. La ligne
 - c. Le groupe
 - i. Le groupe homogène
 - ii. Le groupe autonome
 - iii. Le groupe semi autonome
 - iv. Le groupe mixte
2. Le plan de charge
 - a. Cas classique
 - i. Calcul de la production journalière
 - ii. Calcul des délais de livraison
 - b. Suivi des délais en chaîne
 - i. Le temps de passage
 - ii. Le débit de la production
 - iii. Le temps de fabrication des paquets restants
 - iv. Durée de fabrication des paquets et de la commande
3. Etude de cas pratique en chaîne
4. Utilisation des plannings
 - a. Cas manuel
 - b. Cas informatisé

Population cible

1. Directeur technique
2. Chef d'atelier
3. Responsable de planning
4. Contrôleur de qualité et de production chargé de suivi des sous traitant

Durée

16 Heures

ORGANISATION METHODE ET CATALOGUES DE TEMPS

Objectifs de formation

A la fin de la formation l'apprenant doit être capable de :

- Déterminer les temps prévus de la fabrication des modèles.
- Organiser les ateliers.
- Déterminer les ratios de gestion des ateliers.
- Mettre en place des méthodes fiables pour simplifier le travail et améliorer la productivité de l'entreprise.

Population cible

Techniciens

Monitrices

Agents de méthodes

Programme

Analyse du travail :

- Modèle (gamme de fabrication).
- Le poste de travail.
- Le jugement d'allure.

Composition et mesure des temps :

- Méthode de prise de temps par chronomètre.
- Méthodes de dépouillement des temps.
- Constitution du temps de référence au temps prévu.
- Structure de classement des temps.
- Procédure de chiffrage d'un modèle.

Ratios de gestion de production : (activité, rendement...)

Durée

16 Heures

Equilibrage des postes : Construction du catalogue de temps.

ETUDE DES ORDRES DE COUPE ET RECHERCHE DES TRACES

Objectifs de formation

A la fin de la formation l'apprenant doit être capable de :

- 1 Elaborer un planning DE COUPE à partir d'une commande
- 2 Exploiter les données pour élaborer les fiche tracé et fiche matelassage.
- 3 Calculer la consommation moyenne de tissu par matelas.
- 4 Assurer une recherche de tracé adéquate au planning de coupe

Population cible

1. Chef d'atelier de coupe
2. Agent matelasseur
3. Agent coupeur

Programme

- Conception des ordres de coupe
- Mode de circulation des informations entre direction et atelier de coupe
- L'ordre de coupe
- Etude des ordres de coupe
- Exploitation des données
 - Planning de coupe
 - Elaboration de la fiche de matelassage
 - Elaboration de la fiche tracé
- Exploitation des données de la fiche tracé et mode de recherche de tracé
- Le % de chute
- Le coef. de FREINT
- Calcul d'efficience et de la consommation moyenne par taille
- Etude de cas pratique

Durée

24 Heures

LES METHODES DE MATELASSAGE

Objectifs de formation

A la fin de la formation l'apprenant doit être capable de :

- 1 Reconnaître les modes de matelassage
- 2 Identifier les sens de matelassage
- 3 Choisir le mode de matelassage d'une commande

Population cible

1. Chef d'atelier de coupe
2. Agent matelasseur
3. Agent coupeur

Programme

- 1 Les différents sens d'un tissu
 - a. Le tissu dossé
 - b. Le tissu dédossé
- 2 Les différentes méthodes de matelassage
 - a. Le matelassage en zigzag ou accordéon
 - b. Le matelassage à coupe en bout
 - c. Le matelassage à sens et à pair
 - d. Le matelassage tubulaire (étude de cas de la maille)
- 3 **Etude de cas pratique**

Durée

24 Heures