Chrono-analyse et Équilibrage des lignes de production

Ce programme de formation fait partie d'une filière de formation de préparation au CQPM « **Technicien(ne) en Industrialisation et en Améliorations de Procédés »**. Il peut être suivi indépendamment des autres modules de la filière.

Publics concernés

Technicien d'atelier et ou personnel en processus d'intégration au sein d'un service méthode d'industrialisation.

Durée de la formation

3 jours soit 21 heures

Prérequis

Pas de prérequis.

Objectifs

En fin de formation, les bénéficiaires seront capables de :

Etre capable de définir les temps standards pour la fabrication d'un produit en pratiquant la chrono-analyse.

Être capable de définir les phases opératoires d'une nouvelle implantation et estimer un temps nouveau

Suivi et évaluation

Mode de suivi :

- Modalités de suivi propre à l'AFPI CVDL, inscrites dans une démarche qualité

Evaluation :

- Attestation de capacité (en lien avec les objectifs du programme)

Méthode pédagogique et Encadrement

Méthode pédagogique :

- É Formation à la pratique de la chono-analyse.
- Etude d'un cas réel de l'entreprise

Mode d'apprentissage :

- Formation en présentielle basée sur l'alternance de différentes modalités pédagogiques

Encadrement :

- Formateur expert

Moyens techniques et livrable fin de formation

- Attestation de formation

Lieux, dates et tarif de la formation

- Contactez-nous par l'intermédiaire de notre site internet :
- www.pole-formation-uimm-centrevaldeloire.com/

Contacts

Voir en bas de page les adresses et numéros de téléphone de nos sites de formation en Région Centre-Val de Loire.

Programme

Le chronométrage

- L'outil.
- Historique de la méthode, les précautions, dont la stabilité du travail.
- Utilité des temps de travail pour la gestion de l'entreprise : calcul des prix, calcul des charges de travail, calcul de l'efficacité de la Main d'œuvre.
- Décomposer un mode opératoire en éléments de travail.
- Définir la façon de chronométrer.
- Le nombre de chronométrage pour atteindre la précision voulue.

Chronométrage et Jugement d'allure

- Points forts, points faibles du chronométrage
- Le chronométrage sans jugement d'allure
- Le chronométrage corrigé du jugement d'allure = Temps normal.
- Le traitement des temps masqués et leur utilisation.

Les coefficients majorateurs

- Les coefficients de repos
- Les facteurs d'ambiance
- Utilisation des coefficients majorateurs pour convertir le temps normal en temps alloué.

Mise en pratique sur terrain

- Mesure individuelle
- Mise en commun
- Analyse critique
- Réflexion en commun sur les résultats
- Bilan et décision sur la validité

Equilibrage des lignes de production

- L'élimination des gaspillages par la mise en ligne.
- Calcul du taux d'équilibrage, basé sur la chrono-analyse des différents postes de la ligne.
- Amélioration de l'équilibrage de la ligne en déplaçant des éléments de travail issus de la chrono-analyse.
- Calcul du nombre de postes de travail pour respecter le Takt Time : satisfaction du client.