

Public et prérequis

Public :

- Responsables de production
-

Chefs d'équipe / Chefs d'atelier

- Planificateurs – Ordonnanceurs
-

Gestionnaires industriels / Approvisionneurs

Techniciens méthodes ou logistique

Toute personne amenée à planifier, organiser ou optimiser une activité de production

**Prérequis

.**

Avoir une connaissance de base du fonctionnement d'un atelier ou d'un service de production.

Comprendre les principes généraux d'un flux industriel (OF, gamme, poste de travail...).

Savoir lire des données simples de production : temps, quantités, planning basique.

Une première expérience en planning, ordonnancement, ou gestion d'équipe est un plus mais pas obligatoire.

Les objectifs

- Maîtriser les techniques d'ordonnancement
- Préparer et organiser des capacités de production

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, d'études de cas pratiques et de mises en situation. Formation animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques, disposant de 5 à 10 ans d'expérience dans leurs domaines de compétence. Plateaux techniques comprenant des équipements pluri-technologiques

Modalité d'évaluation

Plusieurs évaluations sont réalisées tout au long de la formation afin que l'apprenant puisse évaluer sa progression. Les situations d'évaluation peuvent être de plusieurs types.

RÉFÉRENCE

MINGPR400289

CENTRES DE FORMATION

CHALON-SUR-SAÔNE, DIJON

DURÉE DE LA FORMATION

2 jours

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + Formation 21-71

- 682 jeunes formés par an
- 291 contrats d'alternance à pourvoir
- 769 entreprises partenaires
- Accompagnement individualisé
- Diplômes reconnus par l'Etat

- Savoir être, management, sécurité
- Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
- Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

3 CENTRES en Bourgogne

- QCM ;Étude de cas ;Dossier ;Présentation orale ;Travaux pratiques ;Mise en situation reconstituée
Elles peuvent être individuelles ou collectives.

Modalités d'accès

La formation est accessible aux salariés, alternants ou demandeurs d'emploi
L'accès peut se faire :

- Par la formation continue ou l'alternance (contrat d'apprentissage ou de professionnalisation)
Une évaluation des besoins et des prérequis est réalisée avant l'entrée en formation.

Contenu de la formation

Jour 1 – Ordonnancement & Gestion des Délais

La gestion des délais : le planning

Comprendre les temps (cycle, attente, traversée).

Fiabiliser un planning et gérer les dérives.

Gérer les priorités

Méthodes de priorisation (FIFO, EDD, goulot).

Arbitrer en cas d'urgence ou de surcharge.

Outils d'ordonnancement : PERT & GANTT

Réseau de tâches, chemin critique.

Construction d'un diagramme GANTT simple.

Jour 2 – Capacités, Charges & Organisation

Analyse de la charge globale

Charge vs capacité (machines, RH).

Identification des saturations et équilibrage.

Classification ABC

Classement des articles selon leur criticité.

Impact sur la gestion des flux et des capacités.

Choix investissement / sous-traitance

Décider : produire en interne ou externaliser.

Évaluer coûts, flexibilité et saturation.

Règles de gestion & minimums de production

Stocks mini/maxi, tailles de lots.

Règles de lancement et standards de pilotage.

Suite de parcours et passerelles possibles

**Exemples de suites possibles à ce stage

.**

Lean Manufacturing – Initiation

Pilotage des flux et amélioration des processus

MRP / Planification avancée

Gestion des stocks et approvisionnements

Méthodes et industrialisation

Optimisation des postes de travail (5S, SMED)

Management d'équipe en production

Analyse de données de production / indicateurs (KPI)

Qualité en production (outils qualité, résolution de problèmes)

Validation et certification

Attestation de formation

Version documentaire

Décembre 2025