

## – OBJECTIFS

Le (la) technicien (ne) en industrialisation et en amélioration de procédés élabore les méthodes de travail en production et met en œuvre les outils d'amélioration continue. Pour cela, à partir de la définition d'un produit ou d'un procédé, il (elle) est amené(e) à analyser un procédé de production.

Dans ce cadre il est (elle) amené(e) à établir tout ou partie d'un cahier des charges technique en vue d'optimiser ou d'améliorer l'efficacité de la production. Il (elle) procède par exemple à une analyse des temps, l'équilibrage de postes, gestes et déplacements...

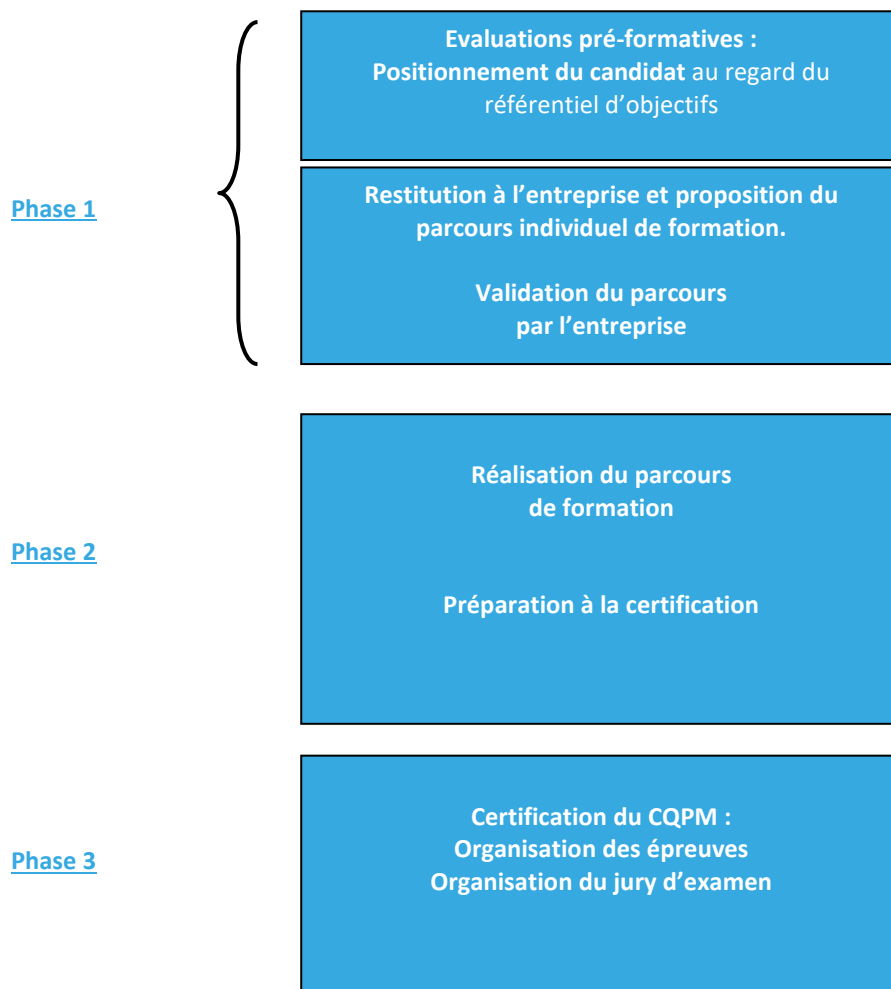
À ce titre, il (elle) planifie et déploie les moyens nécessaires à la réalisation d'un projet industriel, il (elle) exploite un ensemble de méthodes et d'outils (planning, suivi des ressources,...) lui permettant la mise en œuvre d'une solution technique en tenant compte des aspects réglementaires et juridiques inhérents au projet (santé et sécurité au travail, qualité, environnement, dimension socio-organisationnelle, ...).

Enfin, il (elle) assure un appui opérationnel aux utilisateurs par les modifications apportées.

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du (de la) titulaire portent sur :

- L'analyse du procédé de production
- La proposition de solutions d'amélioration du procédé de production
- La mise en œuvre d'une solution technique
- Le déploiement d'actions d'amélioration continue

## NOTRE DEMARCHE



## RECAPITULATIF DU PARCOURS DE FORMATION

**IMPORTANT** : les durées indiquées pour le parcours de formation sont les durées maximales et devront être ajustées par le résultat de l'évaluation pré-formative.

ETAPES	Durée max avant Positionnement	Durée retenue après positionnement
<b>PHASE 1 – EVALUATION PRE-FORMATIVE</b>		
Positionnement technique et évaluation des aptitudes au poste de travail		½ jour
<b>PHASE 2 - PARCOURS DE FORMATION</b>		
<b>BDC 170 L'analyse du procédé de production</b>	<b>10 jours</b>	
DÉTERMINER LES TEMPS - LA MÉTHODOLOGIE DE LA CHRONO-ANALYSE (BT EST)	3	
MODAPTS MTS - DÉTERMINER LES TEMPS PAR LA MÉTHODE DES TEMPS STANDARDS	3	
AMÉLIORER LES CONDITIONS DE TRAVAIL PAR L'ERGONOMIE (BT EST ou Valérie)	2	
Formaliser le besoin industriel : analyse et cahier des charges fonctionnel (Michel Neyroux ou BT EST)	1	
Mesurer et analyser la performance de ses flux	1	
<b>BDC 171 La proposition de solutions d'amélioration du procédé de production</b>	<b>3 jours</b>	
Analyser les défaillances de vos produits, process, moyens : AMDEC	1	
Proposer des solutions techniques adaptées	2	
<b>BDC 172 La mise en œuvre d'une solution technique</b>	<b>2 jours</b>	
Gestion de projet	2	
<b>BDC 173 Le déploiement d'actions d'amélioration continue</b>	<b>2 jours</b>	
Mettre en place des chantiers d'amélioration et contrôler la performance	2	
<b>Préparer la validation de ses compétences</b>	<b>3 jours</b>	
Suivi de la progression stagiaire	2 jours	
Préparation certification – examen blanc	1 jour	
<b>PHASE 3 : CERTIFICATION</b>		
Passage de la certification MQ 2008 07 69 0272		1 jour
<b>Durée du parcours de formation (Avant/Après)</b>	<b>20 jours</b>	

## Mesurer et analyser la performance de ses flux

- Les principes du Lean
- Les 7 gaspillages /Valeur ajoutée et Non-Valeur ajoutée
- Le Gemba Walk
- La VSM
- Le Spaghetti Flux
  - ▶ Mise en pratique dans des situations gamifiées

## Proposer des solutions adaptées

- La réimplantation
- L'affectation des logisticiens, la mise à disposition des composants
- La taille de lots
- Les en cours
- La Loi de Little, files d'attente
- La Théorie des Contraintes
  - ▶ Mise en pratique dans des situations gamifiées

## Mettre en place des chantiers d'amélioration et contrôler la performance

- Les indicateurs, Le tableau de bord
- Les 5S
- Le chantier Kaizen
- La résolution de problèmes
- Planification de changement de série, Méthode SMED
- La méthode Kanban
- La TPM
  - Mise en pratique dans des situations gamifiées