

Gestionnaire en organisation et performance industrielle

Pour qui ? Techniciens ou agents de maîtrise en activité ou en situation d'évolution professionnelle ou de prise de poste	Enseignement Formation continue, CPF, VAE La formation est organisée selon un rythme de 3 jours par mois environ au CESI complétés par des apports en distanciel en intersession.	Campus Arras : 21/10/2019 Nantes : 21/10/2019 Rouen - Mont-St-Aignan : 10/09/2019, 23/09/2019
Prérequis Etre titulaire d'un bac (ou d'un titre de niveau IV équivalent) avec une expérience professionnelle de 3 ans ou Etre titulaire d'un niveau bac+2 (ou d'un titre de niveau III équivalent) Dérogation possible sur décision du jury d'admission	Codes Code WEB : OPIFFGOPI Code CPF : 248424 Code RNCP : 13346	
Niveau d'entrée BAC	Prix 14 131 euros HT	
Diplôme obtenu Gestionnaire en organisation et performance industrielle, titre enregistré au RNCP au niveau 5, par arrêté du 26/09/2016 publié au JO du 04/10/2016	Blended By CESI * Inclus 2 jours en distanciel Plusieurs modalités à distance sont mises en oeuvre dans le cadre de ce cursus. Des modules en e-learning préalables et/ou complémentaires aux séquences de formation en présentiel, des learning on job et des classes virtuelles permettant de partager ces retours d'expérience, des serious game permettant d'appliquer et de pratiquer dans un environnement virtuel <small>* formation en présentiel enrichie à distance</small>	
Durée 42.5 jours dont 40.5 jours en présentiel Sur une amplitude de 12 mois		

Optimiser l'industrialisation et assurer la phase de production tant au niveau des coûts et des ressources que de la productivité

Une pédagogie très active pour apprendre aux collaborateurs à s'approprier ces connaissances en apprenant à apprendre.
Une veille constante sur les nouvelles technologies et les nouvelles pratiques managériales.
Des partenariats avec les acteurs majeurs de l'industrie ou de la formation.
Un rythme compatible avec la poursuite de l'activité professionnelle.
Un retour sur investissement grâce au chantier d'application.



Modalités d'inscription

Admission sur dossier de candidature, tests de positionnement et entretien de validation

Présentation de la formation

Les études de cas, les jeux pédagogiques et les épreuves de synthèse à produire permettent au collaborateur de s'impliquer dans toutes les dimensions de la fonction.

Le partage des problématiques et bonnes pratiques avec les pairs permet une meilleure appropriation des fondamentaux de la fonction.

Le rythme de la formation est adapté à la poursuite de l'activité professionnelle du collaborateur et permet la mise en œuvre réelle des connaissances acquises en centre.

Le métier

Compétences techniques :

le technicien adapte l'organisation de façon très opérationnelle pour assurer à toutes les étapes de la production une fabrication en plus grande série en respectant les exigences techniques tout en étant en interface avec le service qui conçoit un nouveau produit et la production qui le fabrique. Son objectif est donc d'optimiser la phase d'industrialisation et d'assurer la phase de production.

A partir d'instructions d'un responsable ou d'un chef de projet, il mène à bien les tâches qui lui sont confiées dans le but d'atteindre les objectifs définis. Il met en application les outils de résolutions de problèmes et contribue à l'atteinte de l'excellence opérationnelle. Sa mission est alors d'apporter de la méthodologie.

Il gère également l'approvisionnement des pièces et/ou composants, leur stockage et planifie la fabrication dans un souci permanent de rentabilité.

Savoir être :

il est organisé pour faire face aux différentes sollicitations terrains, proactif pour assurer la dynamique nécessaire à la recherche d'amélioration permanente et curieux pour savoir détecter les problèmes et comprendre l'origine des causes racines.

En interface au quotidien avec tous les services techniques de l'entreprise il est donc polyvalent et a des capacités relationnels pour être un leader dans toutes les situations exigées par le poste : animation de réunions, implication dans les groupes de travail, échanges d'idées, contacts fournisseurs, relations clients, etc.

Objectifs

Participer à la conception et à l'industrialisation d'un nouveau produit en respectant une démarche éthique et globalement responsable

Participer à l'amélioration de la performance industrielle en optimisant le processus de production dans un esprit développement durable globalement responsable

Approvisionner et gérer la distribution des matières, pièces et/ou composants nécessaires à la fabrication du produit

Assurer la production conformément aux prévisions du plan industriel et commercial

Programme de la formation

Partie théorique

Industrialiser un nouveau produit

Industrialisation : du produit au process

Ingénierie simultanée
Conception du produit
Industrialisation du produit

Implantation de ligne de production

Méthodes d'implantation
Déroulement et animation d'un chantier d'implantation ou de ré-implantation
Plus loin avec la maquette numérique

Maîtrise des processus et plan de surveillance produit/process

Plan de surveillance et processus de réaction
Matrice auto-qualité
Approche capabilité
Echantillonnage
Cartes de contrôle
Méthodes de détection : poka-yoke, contrôle visuel ...

Analyse d'exécution et chiffrage rapide

Analyse d'exécution
Gammes types
Méthodes de chiffrage
Chiffrage rapide
Ouverture sur le SMB

Validation bloc Industrialiser un nouveau produit

Évaluation du bloc de compétences

Etudier un poste de travail

Outils de la fonction Méthode

Fonction méthodes
ABC
Analyse de produit et le graphique de principe de fabrication
Analyse de déroulement et le diagramme de circulation
Observations instantanées
Simogrammes

Etude d'un poste de travail

Analyse du poste de travail
Recherche de solutions adaptées
Mise en oeuvre du nouveau poste

Validation bloc Etudier un poste de travail

Évaluation du bloc de compétences

Gérer la production

Gestion de flux : MRP et KANBAN

Fonctionnement de la production
Principes MRPII
Gestion des flux de production en flux poussés
Mesure de la performance de l'équipement (rendements et TRS)
Tension des flux en restant en flux poussés
Juste à temps en flux tirés (Kanban)

Planification et ordonnancement

Données techniques nécessaires au MRP
Planification des besoins
Ordonnancement
MRP au quotidien

Validation bloc Gérer la production

Évaluation du bloc de compétences

Gérer les flux logistiques

Gestion des stocks et approvisionnements

Choix et application d'une méthode d'approvisionnement
Gestion du stock au quotidien
Politique de gestion des stocks
Tableau de bord : les principaux indicateurs
Prévision pour un stock au plus juste

Gestion et optimisation des flux logistiques internes

Rôles de la logistique amont, des stocks intermédiaires, des magasins de composants et de pièces détachées
Gestion de l'entreposage
Relations entreprise/sous-traitant
Techniques d'emballage et conditionnement
Utilisation de l'ERP

Validation bloc Gérer les flux logistiques

Évaluation du bloc de compétences

Animer des chantiers d'amélioration continue

Pratique des méthodes et outils de résolution de problèmes

Intérêt et contexte d'utilisation de la méthode
Méthode d'Analyse et de Résolution de Problèmes (MARP)
Outils associés
Lien avec les outils de l'amélioration continue
Animation d'un groupe de travail
Mise en œuvre

Chantier Kaizen

Appartenance à un flux de valeur ajoutée
Implication des salariés
Déroulement d'un chantier d'amélioration

Validation bloc Animer des chantiers d'amélioration continue

Évaluation du bloc de compétences

Communiquer et promouvoir un chantier d'amélioration continue

Constitution de groupe
Découverte du CESI et de ses acteurs
Présentation des outils CESI
Découverte métier/filière
Présentation du dispositif pédagogique et d'évaluation

Méthodologie de projet d'entreprise

Présentation des types d'épreuves et des modalités associées du parcours
Identifier les jalons et les échéances du parcours
Appréhender le système d'évaluation de CESI

Méthodologie des écrits professionnels

Repérer les actions à valoriser à partir du livret de bord (mission et chantier d'application)
S'approprier le plan type et le décliner (en s'appuyant sur la note pédagogique)
Revoir les règles de rédaction et de présentation à l'écrit : (voir la note pédagogique)

Argumenter pour convaincre

Préparation du support
Structuration de l'oral dans le temps imparti

L'obtention de la certification repose sur :

- Des contrôles continus en centre
- La rédaction d'un dossier professionnel soutenu lors d'un oral devant un jury de professionnels
- La validation des compétences en entreprise

Fonctions visées

- Technicien méthodes/amélioration continue H/F
- Technicien logistique/approvisionnements H/F
- Technicien de production/gestion de production H/F