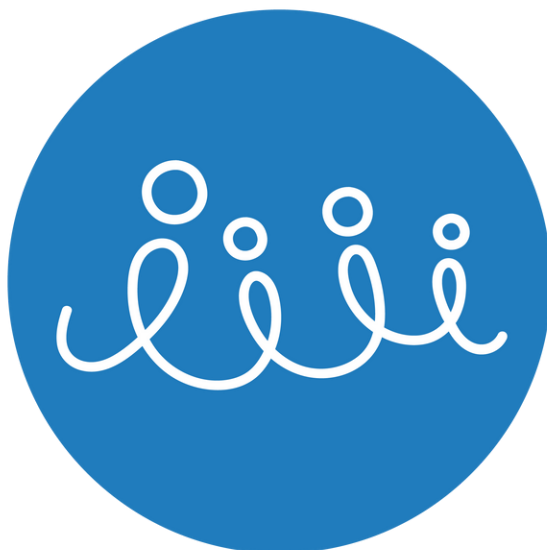


TP Technicien de production industrielle

PROGRAMME DE FORMATION





OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- ✓ Être capable de coordonner, réguler l'activité en anticipant et en portant une attention toute particulière au suivi des actions correctives
- ✓ Être capable de piloter les opérateurs(trices) et conducteurs(trices) de machines et de lignes tout en garantissant la bonne application des process, les consignes HQSE et la démarche globale du plan HACCP
- ✓ Être capable de conduire les projets d'améliorations continues définis tout en intégrant les équipes dans une démarche de progression et de changement durable



DURÉE & CONTENU

210 heures



LES + IDEALLIS

Il est possible d'**enrichir votre parcours** de formation grâce à des **options complémentaires** :

- SST (14 heures)
- CACES 3 (21 heures)
- Habilitation électrique BE/BS (14 heures)



PUBLIC CIBLE

Toute personne désirant exercer la fonction de conducteur de ligne



PREREQUIS

Savoir lire, écrire et compter
Exercer une activité en lien avec le TP visé
Avoir un intérêt pour l'animation d'équipe



Test de positionnement

Un test de positionnement est réalisé. Le volume d'heures de la formation est ajustable selon les résultats du test.

DÉTAIL DU PROGRAMME

POSITIONNEMENT & EVALUATIONS

Durée 42h

SUIVI CERTIFICATION ET TEST D'EVALUATION

42 heures

- Présentation du parcours Conducteur de ligne
- Tests d'évaluation (mise en place de jurys blancs)
- Suivi et évaluation du parcours
- Dossier professionnel concernant l'amélioration continue
- Création des supports visuels de présentation orale

BLOC 1 Piloter une ligne de production industrielle y compris robotisée

Durée 84h

Objectifs :

- ✓ Contrôler l'état de fonctionnement de l'installation et/ou l'équipement de production
- ✓ Respecter les règles HQSE
- ✓ Appliquer une maintenance de premier niveau afin de maintenir ses équipements en bon état de fonctionnement

Faire vivre l'engagement HQSE de son entreprise

14 heures

- Comprendre la démarche HQSE de son entreprise et contribuer à son amélioration
- L'organisation de la production en tenant compte des impératifs de qualité, hygiène sécurité et environnement
- Les principales caractéristiques et exigences des normes (ISO, BRC...)
- Les bases de la sécurité en entreprise. Les EPC, les EPI, l'ergonomie au poste, les gestes et postures
- Le cahier des charges et le respect des engagements
- Les non-conformités et leur traitement
- Apprécier la conformité des documents de traçabilité concernant son secteur
- L'importance des auto-contrôles
- Les enjeux de la politique environnementale pour l'entreprise, les clients, les salariés

Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire : Méthode HACCP La sécurité alimentaire

21 heures

- Connaître les microorganismes (les différents type, leurs modes de développement, leurs effets)
- Comment lutter contre les microorganismes (les sources de contamination et les outils de prévention)
- Connaître et appliquer les principes de la méthode HACCP
- Assurer le nettoyage et rangement de son poste de travail
- Appliquer les actions conformes aux règles d'hygiène
- Suivre et respecter le plan HACCP de son entreprise

Piloter une ligne et caractériser les machines (robotisées)**28 heures**

- Mise en évidence des énergies et consommables nécessaires au fonctionnement de la machine :
 - Les différents organes de sécurité de la machine : fonction et leur localisation
 - Les outils, les matériels et accessoires utilisés à son poste de travail : les différents outils, leur principe d'utilisation et les différents accessoires
- Généralité de la conduite de ligne/machine
- Démarrage et arrêt machine
- L'environnement cobotique

La maintenance pour le personnel de production**21 heures**

- Connaître les différentes technologies utilisées en production
- Les bases de l'électricité industrielle
- La technologie pneumatique
- Les différentes sources d'énergie
- Lecture de schéma, de plan, de dessin industriel
- Appréhender de manière globale un système automatisé afin de pré-diagnostiquer ou de diagnostiquer un dysfonctionnement

BLOC 2 Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle y compris robotisée

Durée 84h



Objectifs :

- ✓ Connaître les notions élémentaires associées au fonctionnement des machines, afin d'optimiser la conduite des équipements
- ✓ Comprendre la gestion de production
- ✓ Animer et coordonner des équipes

Gestion de la production

14 heures

- Compréhension des Fondamentaux de la Gestion de Production
 - Historique sur les grandes étapes de la mise en place des principes industriels
 - Définition de la gestion de production
- Planification et Ordonnancement de la Production
 - Planification à court terme, à moyen terme et à long terme
 - Flux poussé, Flux tiré
 - Méthodes d'ordonnancement : FIFO, LIFO, ordonnancement par lot, etc.
- Suivi et contrôle de la production
 - Mise en place d'un système de suivi et de contrôle de la production
 - Techniques de mesure de la performance : taux de rendement synthétique, etc.
 - Analyse des écarts et des dérives par rapport aux objectifs de production
- Mise en situation sur la ligne pédagogique « Polyprod »
 - Création et gestion des ordres de fabrication
 - Planification et allocation des ressources (machines, personnel, matières)
 - Suivi de la production via des tableaux de bord
 - Analyse des arrêts, des temps de production et du TRS

Les Essentiels du Management : Réveillez votre Potentiel

21 heures

- Connaître son profil MBTI et ses Talents pour développer la connaissance de soi et ses ressources dans le travail.
- Renforcer la cohésion entre son style de management et les situations managériales rencontrées au quotidien.
- Développer son leadership à l'aide d'outils et de méthodes de coaching professionnel.
- Les bases de la gestion du personnel : abs, congés, respect du RI...

Les outils et méthodes d'amélioration continue en production

21 heures

- Les grands principes du Lean management
- La valeur ajoutée et les besoins client
- Les enregistrements sur ERP et la notion d'enregistrement de production
- Les gaspillages (cartographie)
- La qualité, PDCA
- Les outils d'améliorations continues
- Les 5S et le management visuel
- Les étapes de process de fabrication : les flux poussés/tirés
- La gestion de production par KANBAN
- Le TPM
- L'importance du SMED en production

Exercer la mission tuteur

14 heures

- Accueillir et intégrer un apprenant en co-créant une dynamique de confiance.
- S'approprier les principales techniques de transmission des savoirs et savoir faire.
- Animer une séance de formation dans son activité de tuteur
- Structurer et dérouler le parcours d'accompagnement pédagogique de l'apprenant
- Concevoir les outils d'évaluation et d'accompagnement du tuteur
- Identifier et lever les potentielles difficultés d'intégration
- Conduire un entretien d'évaluation et de développement en utilisant les techniques adaptées : communication, feedback

Améliorer sa communication interpersonnelle

14 heures

- Adapter son style de communication aux différents interlocuteurs pour mieux communiquer et travailler avec les autres.
- Utiliser des techniques de communication favorisant le relationnel et permettant de prévenir des situations conflictuelles.
- Prendre conscience de la diversité des comportements humains et développer un comportement ouvert aux autres.
- Communiquer, transmettre et faire des retours factuels, sans jugement et avec bienveillance.
- Communiquer en cas de non-conformité, dysfonctionnement, difficultés.
- Savoir préparer et conduire une prise de parole efficace et convaincante en public.
- Apprendre à perfectionner son aisance pour réussir sa prise de parole en contexte difficile.

Moyens et méthodes pédagogiques : formation en groupe et sous-groupe

Le formateur, à partir de son expertise technique et de la dynamique d'apprentissage qu'il met en œuvre pour chaque apprenant, contribue à l'ancrage des connaissances transmises.

Il s'appuie sur des méthodes participatives, actives et expérimentales pour favoriser la compréhension et l'ancrage de la formation.

Le formateur remet à chaque participant un support récapitulatif et détaillé des contenus, méthodes, techniques, outils et exercices abordés en formation.

Description du dispositif de suivi et d'évaluation de la formation

L'apprentissage est suivi et validé par le formateur tout au long des journées formation dans le cadre d'une dynamique pédagogique collaborative et participative.

La mise en pratique d'exercices d'expérimentation permet aux participants de travailler sur l'appropriation des techniques avec des cas concrets d'entreprise et vise la définition de plans d'actions individuels. Des tests sous forme de QCM sont proposés aux participants afin d'évaluer leur niveau d'acquisition et faciliter la mise en œuvre des engagements personnels.

Une attestation de formation est remise à chaque participant ayant suivi l'intégralité de la formation.

Ce parcours est sanctionné par la présentation au **Titre professionnel TPI**.

MATÉRIEL ET ENVIRONNEMENT

En salle : Paperboard, vidéoprojecteur, livrets participants, informatique (Word, Excel, Power Point).

Sur plateau technique : Paperboard, vidéoprojecteur, livrets participants, informatique, platines d'exercices, machines automatisées, équipements.



Ligne de conditionnement didactique



Kit pédagogique cobotique



2 LIEUX DE FORMATION

Valence (siège social)

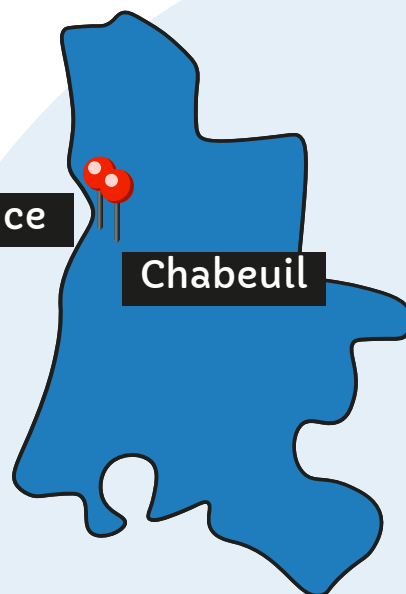
2 rue Jean Bertin
26000 VALENCE

Chabeuil

955 Rte des Fondateurs
26120 Chabeuil

Valence

Chabeuil



DATES DES SESSIONS

Nous contacter



Ideallis

ÉCOLE DE COACHING CONSEIL RH FORMATION RECRUTEMENT

IDEALLIS SAS au capital de 50 000 €

Tél : 04 75 75 98 75 - E-mail : contact@ideallis.com - www.ideallis.com

RCS Romans B 527 833 057 - Code APE 7022Z

Siège social : 2 rue Jean Bertin 26000 VALENCE