

IMPLANTATION D'ATELIER ET EQUILIBRAGE DE LIGNE

Objectifs de la formation

- Optimiser l'implantation d'un atelier
- Donner des méthodologies et outils permettant d'optimiser l'implantation d'un atelier

Vous êtes : Préparateur et technicien méthodes, technicien d'ateliers ou de bureau d'études, responsable de production, agent de maîtrise ou chef d'atelier.

Contenu de la formation

Les différentes méthodes de mesure des temps

- Le temps prédéterminé
- Le chronométrage
- Analyse gestuelle

L'approche JAT

Les 7 gaspillages en production

Hoshin

Analyse des flux

Diagramme de flux

- Calcul de la tension des flux
- Calcul du temps d'écoulement
- Cartographie des flux

Activités synchronisées Homme / Machine

Étude d'implantation

- Caractéristiques des systèmes industriels
- Évaluation économique d'une implantation
- Méthodologie générale
- Les méthodologies les plus utilisées :
 - méthode intuitive diagramme à ficelle
 - méthode des chaînons
 - méthode de mise en ligne
 - méthode CRAFT, ALDEP et PLANET
 - méthode CORELAP
 - méthode Branch and Bound

Équilibrage de ligne

- Définition du problème
- État de l'art en recherche sur les problèmes d'équilibrage
- Les différentes méthodes :
 - méthode RPW
 - méthode Kilbridge&Wester
 - méthode Stochastique

Méthode utilisée

Les apports de connaissances seront étayés d'exercices d'applications.

Procédure d'évaluation

- Grille d'évaluation portant sur la qualité de la formation et l'atteinte des objectifs
- Attestation de stage systématiquement envoyée au stagiaire

Réf.: OI 17

Organisation industrielle

Durée préconisée :

En fonction de l'évaluation pré-formative et des objectifs à atteindre

Formation intra entreprise

dans vos locaux :

Nous consulter



AFPI Languedoc-Roussillon

ZAC Aftalion

14 rue François Perroux

CS 90028

34748 BAILLARGUES CEDEX

Tél. 04.67.13.83.53

Email : contact@afpilr.fr

