

## Suivi de la production

### Objectifs de formation

Calculer le rendement journalier, hebdomadaire et mensuel de sa chaîne.

Elaborer le plan de charge de chaque chaîne de fabrication.

Participer au calcul du coût minute

### Population cible

Chefs d'ateliers

chefs de groupes

cheftaine de chaîne

### Durée

20 heures

### Programme

- Principes de base de l'évaluation du rendement
- Méthodes de calcul du rendement
- Notion d'allure et de rendement
- Les plannings de fabrication
- Les indicateurs de production
- Calcul des rendements, journaliers, hebdomadaire et mensuel
- Principe de calcul du coût minute
- Etudes de rendements journaliers, hebdomadaires et mensuels de la chaîne
- Terminologie des temps et des ratios de production
- Calcul de l'activité par opérateur
- Calcul de l'activité d'une équipe
- Calcul du rendement de l'atelier
- Conception d'un tableau de suivi de production
- Exercices pratiques sur divers postes de travail
- Identification des points à améliorer
- Evaluation des connaissances

## Amélioration de la qualité de fabrication

### Objectifs de formation

- Améliorer la qualité des produits
- Sensibiliser les participants au management de la qualité et à la participation des différentes fonctions de l'entreprise

### Population cible

- chefs de fabrication et chefs de salles
- responsable qualité

### Durée

36 heures

### Programme

- Management de la qualité
  - Management de la qualité totale de l'entreprise
  - Facteurs stimulants de la qualité
  - Origine et coût de la non-qualité
  - Amélioration de la qualité et coûts de l'amélioration
  - Techniques de formation du personnel de fabrication et de contrôle
- Les missions de la fonction qualité
  - Définition de la fonction qualité
  - Personnel et compétences
  - Liaison avec les autres fonctions de l'entreprise
- Etapes et principaux outils d'un programme d'amélioration de la qualité
  - L'identification et la classification des problèmes de qualité
  - Les problèmes accidentels
  - Les problèmes chroniques
  - L'amélioration de la qualité et la réduction des coûts
  - Principaux outils : fiches de saisie graphique
  - Recherches des causes des défauts par la règle de 20-80
  - Etude et mise en place du contrôle
  - Etude de cas : analyse d'une problématique de qualité
  - Les cercles de qualité
  - La qualité par les hommes
  - Principes de la méthode de qualité
  - La qualité du produit
  - Création de l'esprit de solidarité par la responsabilisation de chaque maillon de la chaîne
  - Démarche de mise en œuvre
  - Applications réelles du contrôle qualité des produits spécifiques à l'entreprise

Evaluation des connaissances acquises

## Techniques de contrôle et de suivi de la qualité en confection

### Objectifs de formation

Au terme de la formation, les participants seront, capables de

- mettre en place une technique appropriée de contrôle pour la résolution des problèmes.
- quantifier les coûts de mise en place d'un système de qualité et de suivi de performance des travaux de l'entreprise.

### Population cible

Contrôleurs de qualité  
Chefs de salles  
Chefs d'ateliers  
Agents de méthode  
Monitrices

### Durée

36 heures

### Programme

Les techniques de contrôle de fabrication

- Avant la confection
  - Formulation des exigences de qualité
  - Conception de la fiche de consignes aux postes de travail
  - Conception des procédures de contrôle avant opération
  - Formation des participants au respect des procédures de contrôle
- Pendant la confection
  - Détecter les anomalies dès leur apparition
  - Mettre en place le système de contrôle et de suivi
  - Concevoir le poste de contrôle en cours
  - Faire ressortir les différents contrôles en cours de fabrication
  - Analyser les résultats et rechercher les causes des défauts
- Après la confection
  - Organiser et procéder au contrôle final
  - Conformité des produits au cahier des charges
  - Préparer les fiches d'enregistrement du contrôle de la qualité
  - Critères à prendre en considération pour l'acceptation ou le rejet du produit fini.

Travaux pratiques

- Suivi de fabrication d'un produit après avoir préparé les techniques de contrôle de qualité
- Etude de cas de procédures de contrôle avant fabrication
- Elaboration des fiches de relevés des défauts en cours de fabrication
- Mise en place d'un système d'autocontrôle
- Contrôle final du produit selon le cahier des charges

Evaluation des connaissances

## Équilibrage des chaînes de Fabrication

### Objectifs de formation

A la fin de la formation l'apprenant doit être capable de :

1. Connaître les buts d'un équilibrage
2. Calculer les différents temps d'équilibrage
  - Charge d'un poste
  - Potentiel d'un poste
  - Temps effectif d'un poste
  - Base de fragmentation et BF pondérée
3. calculer les % des charges d'un poste et d'en juger le potentiel d'exécution

### Programme

#### Définition d'un équilibrage

- L'équilibrage théorique dite à base 100
- L'équilibrage dit à la suédoise
- Calcule des temps d'équilibrage :
  - Base de fragmentation et BFP
  - Calcul du potentiel d'une ouvrière
  - Définition de la charge d'un poste
  - Définition du pourcentage de charge dite « saturation »
  - Calcul du temps effectif par poste
  - Utilisation d'un tableau d'équilibrage

### Population cible

Chef général  
Chef ce chaîne  
Monitrice

### Durée

36 Heures

## Mesure des temps de fabrication par chronométrage

### Objectifs de formation

A la fin de la formation l'apprenant doit être capable de :

1. utiliser le chronomètre pour calculer les temps relevés
2. faire le dépouillement des relevés chronométriques et en déduire les temps moyen
3. calculer à partir des temps relevés la production réelle
4. juger de la rapidité d'une ouvrière

### Programme

Présentation de la mesure des temps

- La reconversion des temps
- La lecture d'un chronomètre
- Les différentes méthodes de chronométrage
- Le chronométrage sans jugement d'allure
- Dépouillement des relevés chronométrique sans jugement d'allure
- Calcul des temps relevés et de la production horaire

### Population cible

Chef général  
Chef ce chaîne  
Monitrice

### Durée

42 Heures

## PLANNIFICATION DES COMMANDES

### Objectifs de formation

A la fin de la formation l'apprenant doit être capable de :

1. Calculer la production journalière
2. Calculer la durée de la fabrication
3. Proposer une date de délais de livraison
4. Planifier les commandes en production

### Programme

1. Les différents types de fabrication
  - a. La chaîne
  - b. La ligne
  - c. Le groupe
    - i. Le groupe homogène
    - ii. Le groupe autonome
    - iii. Le groupe semi autonome
    - iv. Le groupe mixte
2. Le plan de charge
  - a. Cas classique
    - i. Calcul de la production journalière
    - ii. Calcul des délais de livraison
  - b. Suivi des délais en chaîne
    - i. Le temps de passage
    - ii. Le débit de la production
    - iii. Le temps de fabrication des paquets restants
    - iv. Durée de fabrication des paquets et de la commande
3. Etude de cas pratique en chaîne
4. Utilisation des plannings
  - a. Cas manuel
  - b. Cas informatisé

### Population cible

1. Directeur technique
2. Chef d'atelier
3. Responsable de planning
4. Contrôleur de qualité et de production chargé de suivi des sous traitant

### Durée

16 Heures

## ORGANISATION METHODE ET CATALOGUES DE TEMPS

### Objectifs de formation

A la fin de la formation l'apprenant doit être capable de :

- Déterminer les temps prévus de la fabrication des modèles.
- Organiser les ateliers.
- Déterminer les ratios de gestion des ateliers.
- Mettre en place des méthodes fiables pour simplifier le travail et améliorer la productivité de l'entreprise.

### Population cible

Techniciens

Monitrices

Agents de méthodes

### Programme

Analyse du travail :

- Modèle (gamme de fabrication).
- Le poste de travail.
- Le jugement d'allure.

Composition et mesure des temps :

- Méthode de prise de temps par chronomètre.
- Méthodes de dépouillement des temps.
- Constitution du temps de référence au temps prévu.
- Structure de classement des temps.
- Procédure de chiffrage d'un modèle.

Ratios de gestion de production : (activité, rendement...)

### Durée

16 Heures

Equilibrage des postes : Construction du catalogue de temps.

## ETUDE DES ORDRES DE COUPE ET RECHERCHE DES TRACES

### Objectifs de formation

A la fin de la formation l'apprenant doit être capable de :

- 1 Elaborer un planning DE COUPE à partir d'une commande
- 2 Exploiter les données pour élaborer les fiche tracé et fiche matelassage.
- 3 Calculer la consommation moyenne de tissu par matelas.
- 4 Assurer une recherche de tracé adéquate au planning de coupe

### Population cible

1. Chef d'atelier de coupe
2. Agent matelasseur
3. Agent coupeur

### Programme

- Conception des ordres de coupe
- Mode de circulation des informations entre direction et atelier de coupe
- L'ordre de coupe
- Etude des ordres de coupe
- Exploitation des données
  - Planning de coupe
  - Elaboration de la fiche de matelassage
  - Elaboration de la fiche tracé
- Exploitation des données de la fiche tracé et mode de recherche de tracé
- Le % de chute
- Le coef. de FREINT
- Calcul d'efficience et de la consommation moyenne par taille
- Etude de cas pratique

### Durée

24 Heures

## LES METHODES DE MATELASSAGE

### Objectifs de formation

A la fin de la formation l'apprenant doit être capable de :

- 1 Reconnaître les modes de matelassage
- 2 Identifier les sens de matelassage
- 3 Choisir le mode de matelassage d'une commande

### Population cible

1. Chef d'atelier de coupe
2. Agent matelasseur
3. Agent coupeur

### Programme

- 1 Les différents sens d'un tissu
  - a. Le tissu dossé
  - b. Le tissu dédossé
- 2 Les différentes méthodes de matelassage
  - a. Le matelassage en zigzag ou accordéon
  - b. Le matelassage à coupe en bout
  - c. Le matelassage à sens et à pair
  - d. Le matelassage tubulaire (étude de cas de la maille)
- 3 **Etude de cas pratique**

### Durée

24 Heures