

Pilotage des flux

Ce programme de formation fait partie d'une filière de formation de préparation au CQPM « **Technicien(ne) logistique industrielle** ». Il peut être suivi indépendamment des autres modules de la filière.

Publics concernés

Agent Logistique et toute personne amenée à évoluer en Logistique de Production et /ou de Technicien Logistique.

Durée de la formation

2 jour soit 14 heures

Prérequis

Pas de prérequis.

Objectifs

En fin de formation, les bénéficiaires seront capables de :

Maîtriser ses flux de fabrication : gérer ses flux de l'entrée à la sortie de l'usine.

Approvisionner les bonnes pièces, au bon endroit, au bon moment, dans la quantité voulue.

Suivi et évaluation

Mode de suivi :

- Modalités de suivi inscrites dans une démarche qualité

Evaluation :

- Attestation de capacité (en lien avec les objectifs du programme)

Méthode pédagogique et Encadrement

Méthode pédagogique :

- Exposé de la méthode et application immédiate de la théorie en réalisant une analyse de flux sur le terrain.
- Mémento synthétique remis aux apprenants en format pdf

Mode d'apprentissage :

- Formation en présentielle basée sur l'alternance de différentes modalités pédagogiques

Encadrement :

- Formateur expert

Moyens techniques et livrable fin de formation

- Attestation de capacités

Lieux, dates et tarif de la formation

- Contactez-nous par l'intermédiaire de notre site internet :
- www.pole-formation-uimm-centrevaldeloire.com/

Contacts

Voir en bas de page les adresses et numéros de téléphone de nos sites de formation en Région Centre-Val de Loire.

Programme

La gestion des flux entrants

- Les données envoyées aux fournisseurs, exemples de planning envoyés aux fournisseurs.
- Utilité des créneaux de livraison
- Réceptions attendues.
- La mesure du taux de service des fournisseurs
- Conséquence du taux de service sur les stocks de sécurité.
- Classement des fournisseurs.
- Rationalisation de la base fournisseur, choix des fournisseurs.
- Fournisseurs certifiés AQF, AQP

Le pilotage des flux internes de fabrication

- Approvisionnement des lignes
 - Liste à servir : composants spécifiques / communs
 - Double bac
 - Kanban
 - Petit trains :
 - Objectifs et gains associés
 - Définition des boucles
 - Dimensionnement du train
 - Création d'un supermarché
- L'évacuation des produits finis.
- La gestion des composants et produits finis sur un poste/ une ligne de fabrication.
 - Règles d'ilotage

La gestion des produits finis

- Approvisionnement des lignes
 - Liste à servir
 - La préparation des faux camions - utilité

La gestion des stocks

- Le rangement en magasin
 - Emplacements banalisés / dédiés
 - Gestion visuelle des emplacements
- L'analyse des couvertures en stock
 - Gestion différenciée entre classe A, B et C
 - Les méthodes de réduction des stocks.

L'inventaire

- Objectif
- Contrainte légale
- Annuel ou tournant
 - Organisation / procédures
 - Avantage et inconvénient