



# Cogite Nord

LE CHEMIN DE L'EXCELLENCE OPERATIONNELLE

*Développer l'agilité et la compétitivité de l'entreprise*

Méthodes

Logistique

Maintenance

Management

QSE Ergonomie

Opérateurs de  
Production

Lean

- *Des process fiables*
- *Une qualité assurée*
- *Une sécurité certaine*
- *Des délais courts et respectés*
- *Des coûts maîtrisés*

POUR ALLER ENCORE  
PLUS LOIN.

Intitulés des formations **2017/2018**

# Les fonctions (supports de la production) concernées :

## Leurs appellations les plus souvent utilisées

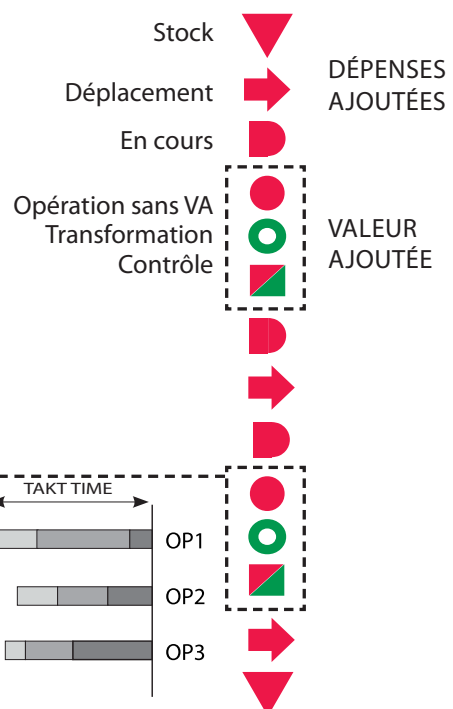
## Les missions principales à satisfaire

- |  |   |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bureau d'études</li> <li>▪ Industrialisation</li> <li>▪ Méthodes projet</li> <li>▪ Méthodes terrain/temps</li> <li>▪ Amélioration continue</li> <li>▪ Ingénieur productivité</li> <li>▪ Logistique</li> <li>▪ Supply chain</li> <li>▪ Gestionnaire des flux et des magasins</li> <li>▪ Gestionnaire des stocks</li> <li>▪ Acheteurs</li> <li>▪ Approvisionneurs</li> <li>▪ Sécurité / ergonomie</li> <li>▪ Qualité</li> <li>▪ Maintenance</li> <li>▪ Lean</li> <li>▪ Chefs ou responsables d'équipe</li> <li>▪ Managers de proximité</li> <li>▪ Team leaders</li> <li>▪ Opérateurs</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Concevoir les produits</li> <li>▶ Définir les conditions de production<br/>Piloter et gérer le projet</li> <li>▶ Optimiser et stabiliser un poste de travail<br/>Définir et contrôler les temps nécessaires aux opérations<br/>Répartir les charges de travail entre les postes<br/>Améliorer la productivité et la flexibilité</li> <li>▶ Choisir le mode de production le plus adapté<br/>Organiser les flux de produits et contrôler les flux d'information<br/>Organiser les magasins et les plateformes logistiques<br/>Gérer les stocks et les inventaires</li> <li>▶ Trouver les partenaires les plus fiables pour mettre à disposition les matières et les composants au bon moment</li> <li>▶ Garantir l'intégrité physique et psychique des salariés<br/>Améliorer les conditions de travail des opérateurs<br/>Éviter les relâchements du fait de l'habitude</li> <li>▶ Garantir la conformité des produits et le respect des procédures</li> <li>▶ Garantir la disponibilité et la fiabilité des moyens de production lors de leur fonctionnement</li> <li>▶ Produire au plus juste, se caler sur le rythme de la consommation, supprimer les gaspillages de toute nature</li> <li>▶ Animer et manager les équipes au quotidien<br/>Développer les compétences des opérateurs<br/>Animer des groupes pour résoudre les dysfonctionnements</li> <li>▶ Intégrer les opérateurs dans la recherche de l'excellence et de la performance</li> </ul> |
|--|---|
- ▶ Selon l'activité et la taille de l'entreprise, les missions à remplir demeurent. Les fonctions restent les mêmes, bien que souvent leurs intitulés et leurs périmètres changent.

### PERTES SUR LES MOYENS

Manque de charge	Pauses	Perte de charge
	Préventif Essais	
Pannes / Réparation		Perte des arrêts
Changement de série		Perte d'efficacité
Manque opérateur		
Rupture de composants		Perte de qualité
Ecart de cadence		
Rebuts / Retouches		Production conforme
Tu x Qté produite conforme		

### PERTES SUR LES PROCESSUS

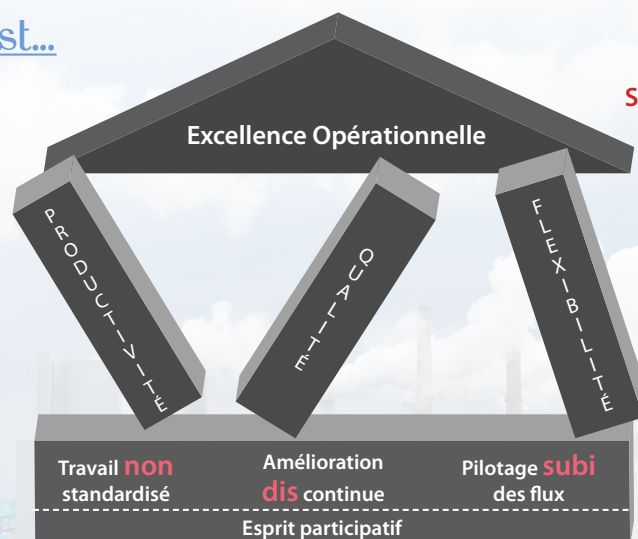


Performance :

# Intitulé des formations

TITRE MODULE	Durée	Code	Méthodes/Amélioration continue	Industrialisation/BE	Logistique/Ordonnancement/Supply Chain	Achats/Approvs/Magasins	Maintenance	Qualité/Sécurité	Managers de production/Chefs d'équipe/Team leader	Opérateurs Production
<b>DIAGNOSTIQUER ET AMÉLIORER L'EXISTANT</b>										
Kaizen dans le cadre de l'amélioration continue	1 j	01	X					X		
Diagnostic et gains de productivité dans son secteur	4 j	02	X		X			X		
Etudier un poste de travail et déterminer les temps par chronométrage	4 j	03	X					X		
Réimplanter les moyens de production	2 j	04	X					X		
Diminuer les temps de changement de référence par le S.M.E.D	2 j	05	X	X	X		X	X		
Mesurer l'activité des moyens par les observations instantanées (O.I.)	2 j	06	X					X		
Réaliser un chantier HOSHIN	2 j	07	X		X					
Dimensionner et équilibrer les lignes de production	2 j	08	X	X						
Chronométrage, Se recycler au jugement d'allure et d'efficacité (JA / JE)	1 j	13	X							
Chiffrer les temps avec l'outil Basic M.O.S.T®	6 j	14	X	X						
Construire une base de données des standards de temps	3 j	15	X		X					
Chiffrer les temps avec l'outil Mini M.O.S.T®	4 j	16	X	X						
Recyclage à l'outil Basic M.O.S.T®	3 j	17	X	X						
Déterminer les temps avec le M.T.S / M.O.D.A.P.S	5 j	18	X	X						
Déterminer les temps avec le M.T.M 2	5 j	19	X	X						
Mesurer les temps des activités logistiques (magasins/ entrepôts/ plateformes)	4 j	20	X			X				
Optimiser les cycles des machines et des lignes automatisées	2 j	21	X							
Réaliser un chantier d'amélioration en atelier	2 j	22	X		X				X	
Suivre la performance de la production par le T.R. S	1 j	26	X	X	X				X	
Savoir réaliser une analyse ABC	1 j	27	X	X	X	X	X	X	X	
<b>INDUSTRIALISER EFFICACEMENT</b>										
Concevoir une situation de travail dans le cadre d'une activité ponctuelle	2 j	23	X	X		X			X	
Démarche structurée et outils associés du projet jusqu'à la production d'un nouveau produit	3 j	24		X						
Structurer les nomenclatures et les gammes en cohérence avec les flux physiques	2 j	25	X	X	X					
Manager et jalonner un projet	3 j	10	X	X	X		X	X		
Industrialiser les nouveaux produits	4 j	11		X						
Rédiger un cahier des charges fonctionnel	2 j	12	X	X			X	X		
Pratiquer l'A.M.D.E.C efficace (moyen / produit / process)	2 j	29	X	X	X		X	X		

## Trop souvent c'est...



Satisfaction des clients à n'importe quel prix

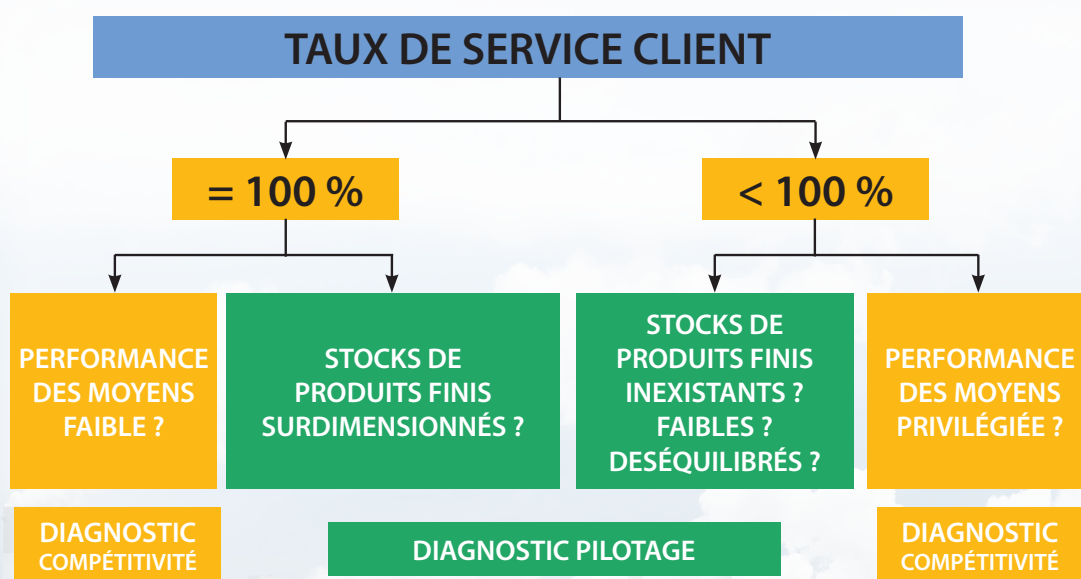
et dans ce cas alors Peu importe le COÛT

## MAISON DU LEAN MANUFACTURING



TITRE MODULE	Durée	Code	Méthodes/Amélioration continue	Industrialisation/BE	Logistique/Ordonnancement/Supply Chain	Achats/Approvs/Magasins	Maintenance	Qualité/Sécurité	Managers de production/Chefs d'équipe/Team leader	Opérateurs Production
<b>PILOTER ET MAITRISER LES FLUX DE PRODUCTION</b>										
Planifier les activités de production par le P.I.C. / P.D.P.	2 j	30			X					
Piloter la production et paramétrer efficacement la G.P.A.O.	4 j	31			X					
Mettre en place un pilotage en flux tirés par KANBAN	2 j	32			X				X	
Connaître les bases du MRP 2 et mieux utiliser votre ERP (SAP)	3 j	33			X	X			X	
Les modes de pilotage de la production: Flux tirés / Flux poussés	2 j	34			X					
Les données techniques indispensables pour piloter la production	2 j	09	X	X	X	X				
<b>LOGISTIQUE ET SUPPLY CHAIN</b>										
Les fondamentaux du métier de l'acheteur	2 j	35				X				
Définir les règles et piloter les approvisionnements	2 j	36				X				
Gérer les stocks et les magasins	2 j	37				X				
L'audit fournisseur	2 j	38			X			X		
Mettre en place une logistique de proximité performante sur les lignes	2 j	39	X		X	X			X	
<b>LES OUTILS DU LEAN MANUFACTURING</b>										
Déployer le LEAN Manufacturing	2 j	40	X		X				X	
Etre acteur du LEAN Manufacturing au quotidien	1 j	41							X	X
Les principaux outils associés à la mise en place du lean manufacturing	1 j	42	X	X	X			X	X	X
Cartographier les flux par la V.S.M	2 j	43	X		X			X		
Lissage et séquenceur de la production (Heijunka)	2 j	44			X					
Appréhender les 5 S dans les ateliers de production	1 j	45	X						X	X
La maîtrise de la qualité par le Q.R.Q.C	2 j	46	X					X	X	X

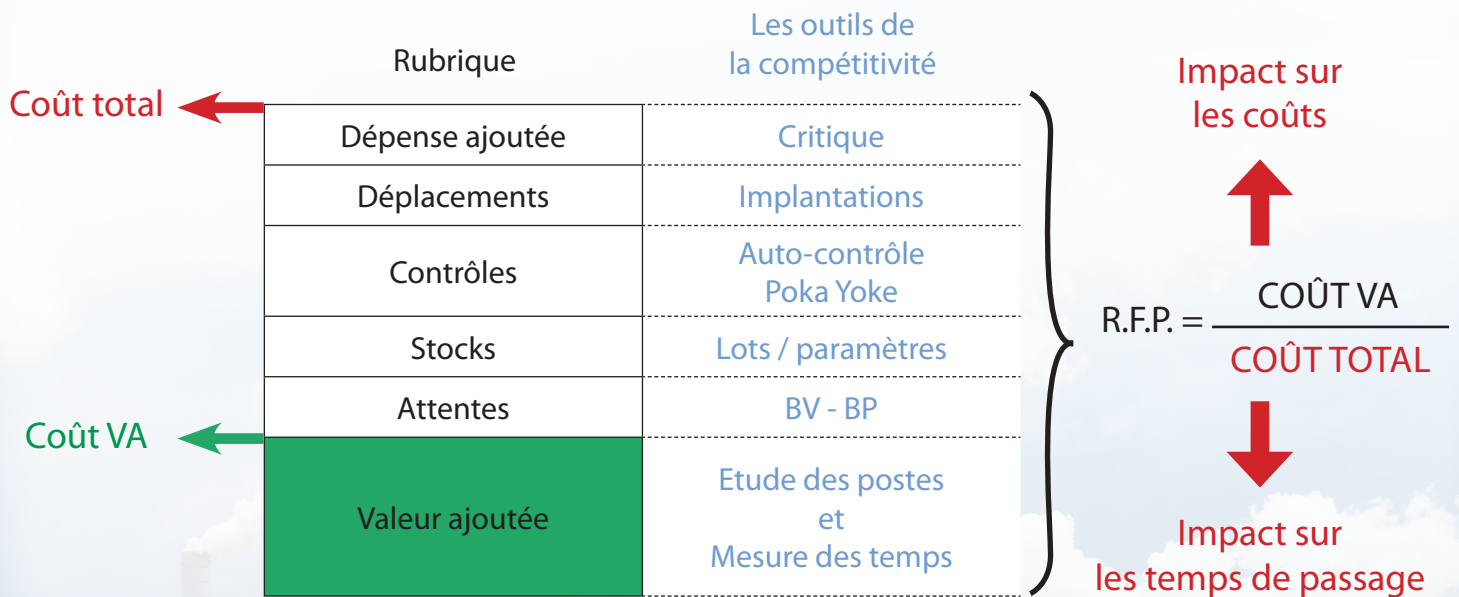
### Cible 3 : Taux de service



TITRE MODULE	Durée	Code	Méthodes/Amélioration continue	Industrialisation/BE	Logistique/Ordonnancement/Supply Chain	Achats/Approcs/Magasins	Maintenance	Qualité/Sécurité	Managers de production/Chefs d'équipe/Team leader	Opérateurs Production
<b>MANAGEMENT DE PRODUCTION</b>										
Communiquer et agir	3 j	47						X		
Déléguer et motiver	2 j	48						X		
Animer une équipe de production	2 j	49						X		
Préparer un entretien individuel	2 j	50						X		
Devenir formateur d'atelier	3 j	51						X		
Gérer les conflits	2 j	52						X		
Animer une équipe autonome de production	5 j	53						X		
Utiliser les 7 outils de résolution de problèmes	2 j	54	X		X		X	X	X	
Relayer sur le terrain les fonctions Méthodes et Logistique	4 j	55						X		
<b>MAINTENANCE</b>										
Pratiquer la démarche T.P.M.	2 j	57					X			
Appliquer la maintenance 1 <sup>er</sup> niveau	1 j	58					X			
Analyser les causes de pannes avec méthode	2 j	59					X			
Définir la politique de maintenance adaptée	2 j	60					X			
Maintenir la disponibilité des moyens par l'A.M.D.E.C et la gestion des pièces détachées	3 j	61				X	X	X		
La capabilité d'un moyen de production	2 j	62					X	X		

## Cible 6 : Process

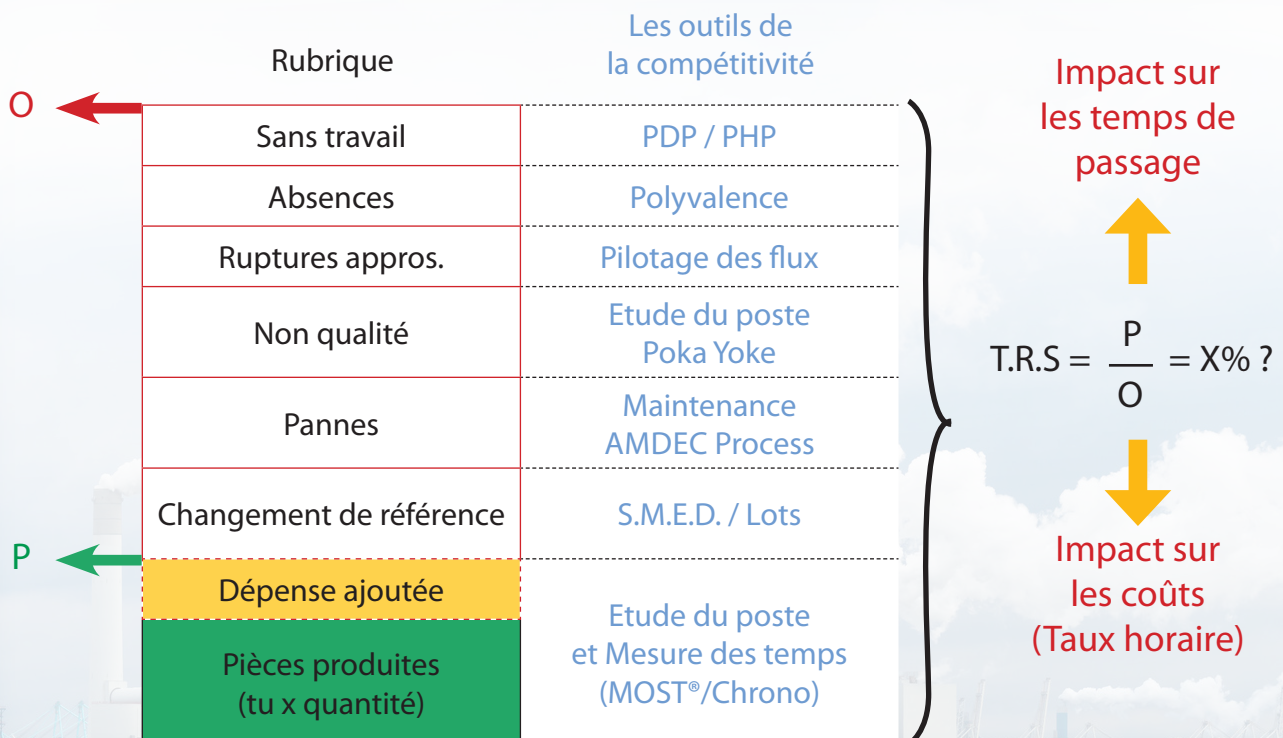
### Le rendement fonctionnel du process



TITRE MODULE	Durée	Code	Méthodes/Amélioration continue	Industrialisation/IBE	Logistique/Ordonnancement/Supply Chain	Achats/Appro/Magasins	Maintenance	Qualité/Sécurité	Managers de production/Chefs d'équipe/Team leader	Opérateurs Production
<b>ERGONOMIE - QUALITÉ – SÉCURITÉ ENVIRONNEMENT</b>										
Diagnostiquer l'ergonomie des postes de travail et identifier les risques T.M.S potentiels	2 j	28	X	X				X	X	
Comprendre le système de management Q.S.E.	1 j	63						X	X	X
Initialiser un système de management Q.S.E.	2 j	64						X		
Devenir auditeur interne du système de management Q.S.E.	3 j	65						X		
Devenir auditeur fournisseur	2 j	66			X			X		
Etablir une analyse des risques d'accident	2 j	67						X		
Etablir l'arbre des causes d'un accident	1 j	68	X					X	X	
Etablir un plan de surveillance	2 j	69						X		
Définir et mettre en place l'autocontrôle	2 j	70	X					X		X
Utiliser les 7 outils de résolution de problèmes	2 j	71	X		X		X	X	X	
Réaliser une analyse de la valeur	2 j	72						X		
Pratiquer la maîtrise statistique des procédés (S.P.C.) et l'autocontrôle	1 j	73	X					X	X	
<b>OPÉRATEURS</b>										
Adopter un comportement adapté lors du port des charges (gestes et postures)	1 j	74							X	X
Savoir lire un plan de réalisation mécanique	1 j à 3 j	75								X
Faciliter la cohésion d'équipe pour les opérationnels de production	1 j	76							X	X
Renforcer les connaissances des opérateurs à l'économie d'entreprise	1 j	56							X	X

## Cible 7 : T.R.S. - Les outils de l'amélioration continue

Le taux de rendement synthétique de 45% à 85%



# Parcours métier

La loi du 5 mars 2014 précise que la formation s'inscrit dans un continuum centré sur un parcours avec un avant et un après.

► Pour professionnaliser vos collaborateurs, ou pour ceux qui souhaitent préparer une VAE, nous architecturons pour les métiers ci-dessous des modules qui correspondent aux compétences nécessaires.

Chacun peut ainsi baliser son parcours à son rythme.

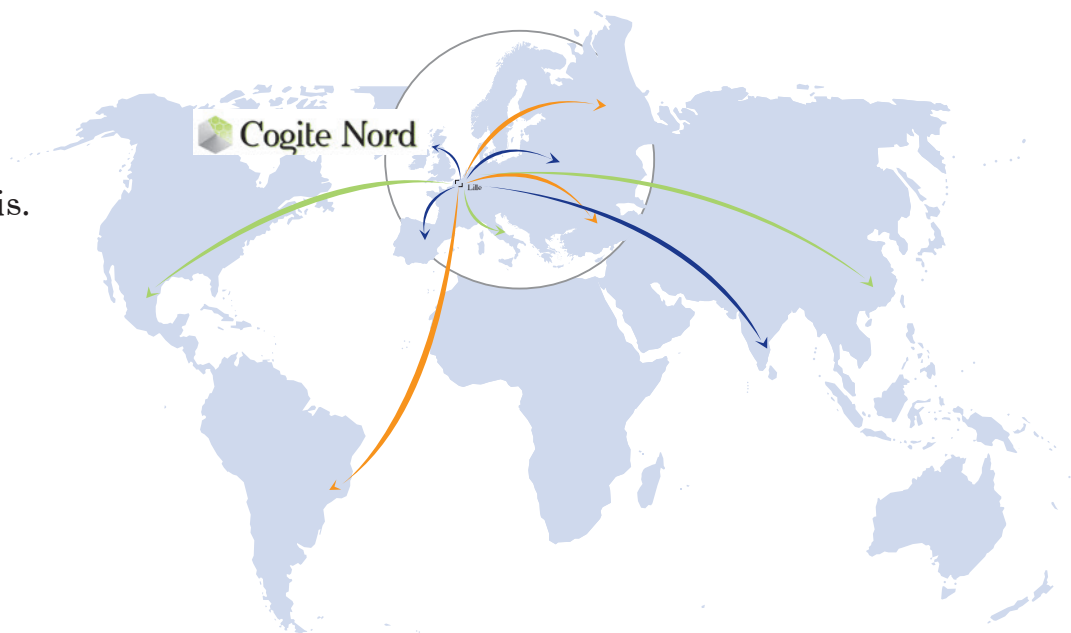
MÉTHODES PRODUCTIVITÉ	MÉTHODES PROJETS INDUSTRIALISATION	MÉTHODES FLUX	LOGISTIQUE INDUSTRIELLE SUPPLY CHAIN	BUREAU D'ÉTUDES CONCEPTION	MANAGEMENT DE PRODUCTION Chefs d'équipes
Diagnostic et gains de productivité dans son secteur  Etudier un poste de travail et déterminer les temps  Qualifier l'ergonomie des situations de travail et identifier des risques TMS	Concevoir le couple produit/process  Chiffrer un nouveau processus (devis)  Industrialiser de nouveaux produits	Comprendre les mécanismes du pilotage de la production  Réduire les temps de changement de référence (SMED)  Améliorer les flux de production par les implantations	Comprendre les mécanismes du pilotage de la production et préparer les données techniques nécessaires à votre GPAO  Maîtriser la gestion des stocks Planifier à court terme et lancer en production	Pratiquer l'analyse de la Valeur  Pratiquer l'analyse Fonctionnelle  Elaborer le Cahier des Charges Fonctionnel Maîtriser la fiabilité d'un Produit, Process ou Moyen (AMDEC)  Pratiquer le management de projets	Piloter son secteur : tableau de bord et indicateurs  Communiquer et agir  Animer et participer à une réunion de travail Résoudre les problèmes et lancer un plan d'actions  Comprendre les mécanismes du pilotage de la production
<p>Mesurer et analyser l'activité par BASIC MOST®            Mesurer et analyser l'activité par MINI MOST®            Mesurer et analyser l'activité par MAXI MOST®            Se former ou se recycler au Jugement d'Allure            Déterminer les temps par la méthode MTS / MODAPS            Déterminer les temps par la méthode MTM</p>					



Relayer sur le terrain la vision de la direction générale et déployer la stratégie industrielle.

Des missions principalement en Europe, mais aussi dans le monde entier, pour le compte des constructeurs ou de leurs équipementiers.

Des interventions en français ou en anglais.



## Modes d'intervention

### Conseil

**Mener une mission définie**  
**Animer des groupes de travail**  
**Atteindre les objectifs**

- ▶ Diagnostic, enjeux et plans d'actions
- ▶ Mise en oeuvre et accompagnement
- ▶ Assistance technique
- ▶ Sous-traitance de missions
- ▶ Coaching et suivi personnalisé

Missions courtes et longues durées  
De l'action ponctuelle au projet global



### Formation

**Répondre par le sur mesure à vos préoccupations**  
**Améliorer les compétences de vos équipes**  
**Passer du savoir à l'action**

- ▶ Formation intra-entreprise
- ▶ Formation action sur site
- ▶ Formation inter-entreprises
- ▶ Parcours métier

*Développement de jeux pédagogiques*

*Jeux spécifiques pour votre entreprise*



 **Cogite Nord**

17 rue Tantart - **62880 ANNAY SOUS LENS**

Tél : **03 21 14 61 70**

Fax : **09 70 62 66 74**

Email : **g.decamp@cogite-nord.fr**

**www.takttic.fr** 