



CONTENU (21 HEURES)

PUBLIC CONCERNE

Intérimaire occupant un poste d'opérateur industriel en Industrie Automobile

PRE-REQUIS

Lire et écrire
Maîtriser les quatre opérations

OBJECTIFS

A l'issue de la formation, l'intérimaire doit être capable :

- Comprendre les enjeux relatifs à la sécurité et à la santé dans son travail,
- Identifier les risques et les moyens de prévention des risques
- Identifier les basiques de la qualité
- Préciser son rôle dans la démarche qualité et se situer par rapport aux autres acteurs de cette démarche
- Connaitre et appliquer les principales démarches qualité.
- Acquérir la dextérité et les techniques de bases pour la fabrication d'assises dans l'industrie automobile nécessaire au métier

METHODES ET MOYENS PEDAGOGIQUES

- Présentation théorique (livrets, vidéoprojecteur) en salle de formation (mise à disposition par le client d'une salle dédiée à la formation)
- Exercices pratiques, et quizz en salle de formation (Mise en pratique sur du matériels dédiés à la formation hors de toutes contraintes de production)

VALIDATION

Attestation de formation

DUREE

35 Heures

Module 1 – Connaissance filière : 1h30

- L'industrie automobile et les différentes étapes de construction d'une automobile.
- Les exigences du secteur automobile (Travail continue, exigences qualité, les risques sécurité conducteur)
- Le rôle de l'agent logistique et son impact dans le système de production

Module 2 – Sécurité et Environnement : 2h30

- Les règles de sécurité générale
 - o Les EPI
 - o Les règles incendie
 - o Les habilitations aux postes
- La sécurité renforcée :
 - o Identifier les risques engins et donner du sens
 - o Les règles spécifiques engins
 - o Les Fiches de Sécurité aux Postes et FDS
 - o La responsabilité pénale
 - o Les bonnes pratiques
- Les règles environnementales
 - o Identifier les risques et donner du sens
 - o Les règles spécifiques environnement
 - o Les Fiches de Sécurité aux Postes et FDS
 - o Les bonnes pratiques

Module 3 – Qualité : 3h30

- La qualité, définition
- Le plan de contrôle et de surveillance à la réception et au chargement
- La non-conformité : type, explication
- Les coûts de la non qualité
- Les bonnes pratiques de qualité
- Mettre en œuvre les standards de réaction

Module 4 – Gestion de production : 10h00

- Gestion et organisation – 3h00
 - o Formation à la GPAO
 - Concept : CAPTOR et SAP
 - Formation CAPTOR
 - L'enregistrement sous CAPTOR
 - La déclaration de la référence à produire
 - La consultation de la performance
 - La déclaration des aléas
 - Formation SAP
 - L'édition d'étiquette
 - La consultation d'une gamme
 - La déclaration de rebut
 - La réalisation et précision d'un ordre de maintenance

PUBLIC CONCERNE

Intérimaire occupant un poste d'opérateur industriel en Industrie Automobile

PRE-REQUIS

Lire et écrire
Maîtriser les quatre opérations

OBJECTIFS

A l'issue de la formation, l'intérimaire doit être capable :

- Comprendre les enjeux relatifs à la sécurité et à la santé dans son travail,
- Identifier les risques et les moyens de prévention des risques
- Identifier les bases de la qualité
- Préciser son rôle dans la démarche qualité et se situer par rapport aux autres acteurs de cette démarche
- Connaitre et appliquer les principales démarches qualité.
- Acquérir la dextérité et les techniques de bases pour la fabrication d'assises dans l'industrie automobile nécessaire au métier

METHODES ET MOYENS PEDAGOGIQUES

- Présentation théorique (livrets, vidéoprojecteur) en salle de formation (mise à disposition par le client d'une salle dédiée à la formation)
- Exercices pratiques, et quizz en salle de formation (Mise en pratique sur du matériels dédiés à la formation hors de toutes contraintes de production)

VALIDATION

Attestation de formation

DUREE

35 Heures

- Préparer le poste de travail – 2h00
 - S'informer des consignes de l'équipe précédente.
 - Effectuer toutes les opérations préalables et indispensables au démarrage des équipements (quais, laser, chariots électriques, banderoleuses) en respectant les consignes de sécurité
 - Préparer l'organisation de son activité
- Conduire le poste de travail – 5h00
 - Effectuer les activités de sorties, contrôles et constitutions de palettes au sol.
 - Stocker les produits dans les rayonnages ou en stockage de masse.
 - Préparer les commandes de composants et approvisionner les lignes de production selon les standards.
 - Effectuer les mouvements divers (retours, non qualité, écarts d'inventaire, etc.), les identifier et réaliser les transactions informatiques nécessaires à la traçabilité des produits.
 - Détecter les non-conformités et les dysfonctionnements éventuels par rapport aux produits et aux équipements. En cas d'anomalie, remplir une fiche de non-conformité
 - Procéder au nettoyage systématique des installations, du matériel et de l'environnement des équipements, en référence aux consignes et procédures
- **Module 5 – Mise en situation professionnelle et évaluation : 4h00**
- L'évaluation est composée de 6 unités de compétences :
 - Unité de compétence 1 - Identifier les flux produit
 - Unité de compétence 2 - Conduire le poste de travail
 - Unité de compétence 3 - Appliquer les règles de qualité et les règles de sécurité
 - Unité de compétence 4 - Utiliser un système informatisé
 - Unité de compétence 5 - Traiter des informations écrites et orales