



PUBLIC CONCERNE

Salariés 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
- Intégrer l'importance des bonnes attitudes professionnelles
- Identifier les bases de la qualité
- Préciser son rôle dans la démarche qualité et se situer par rapport aux autres acteurs de cette démarche
- Identifier et analyser les différents processus de fabrication
- Acquérir la dextérité et les techniques de bases pour la fabrication d'assises dans l'industrie automobile nécessaire au métier
- Accélérer et affermir sa montée en compétences
- Favoriser sa mobilité fonctionnelle
- Maîtriser les gestes de réalisation des opérations de garnissage, de montage, de moussage et de finition
- Savoir réaliser les contrôles de conformité et/ ou de qualité sur son poste
- Maîtriser les documents inhérents à son poste de fabrication et savoir les renseigner

CONTENU (21 HEURES)

1. Accueil, introduction au produit : (1h)

- Connaître l'industrie
- L'industrie Automobile
- Gamme de produits (définition, typologie d'un véhicule, type de matériaux rencontrés et phases de construction...)

2. Attitudes professionnelles (1h30)

- Les bons comportements attendus en entreprise, le savoir-être en milieu industriel (téléphone, écouteurs...), la ponctualité, l'assiduité et le port de la tenue image en entreprise

3. Module Hygiène, sécurité et environnement : (3h30)

- Notions Risques, dangers, Dommages
- La prévention des risques, les principes généraux de prévention
- Le port des EPI et les consignes à appliquer
- Signalétique, respect des consignes, conduite à tenir en cas d'accident
- Les 7 fondamentaux de la sécurité et 5S
- Safe start et stop work



4. Process de fabrication : (3heures)

- Gamme de produits (définition, typologie d'un véhicule, type de matériaux rencontrés et phases de construction...)
- Le fonctionnement d'un site en Juste à Temps et les exigences du flux synchrone
- La standardisation et les objectifs QCDRHE
- Les outils de la standardisation

5. Module qualité et production : (2h00)

- La qualité, enjeux, approche clients, et audit
- Caractéristiques Sécuritaires et Règlementaires
- Gestion documentaire, revue des indicateurs et outils digitaux
- Grille de polyvalence
- La démarche poka yoke
- Les principes de l'identification des pièces et des produits finis



6. Contrôle des bases Qualité (1h)

- Les différents types de contrôles
- Les outils de contrôles
- Les documents
- La gestion des rebuts et identification pièces conformes/conformes (bacs en école, étiquettes.)

7. la production : (2 heures)

- Les opérations de fabrication et les points clés
- La notion de productivité et le HH
- Exercices de montage, démontages avec assistance sur module pédagogique



METHODES ET MOYENS PEDAGOGIQUES

- Synthèse en salle de formation ou sur poste des éléments clés de réalisation et d'apprentissage
- Exercices pratiques sur du matériels dédiés à la formation sans contraintes de productivité et de qualité

Attestation de formation

DUREE

- 21 heures

CONTENU

8. Module qualité en production : (3heure30)

- La fiche de fabrication
- Caractéristiques Sécuritaires et Règlementaires
- Les moyens de contrôle
- Les principes du contrôle et de l'autocontrôle sur le poste
- Gestion documentaire, revue des indicateurs et outils digitaux
- Grille de polyvalence
- La démarche poka yoke
- Les principes de l'identification des pièces et des produits finis
- Safe Start, et Stop Work

9. Contrôle des composants (1h30)

- La vérification de composants et leurs conformités
- Les outils de contrôle
- Les défauts liés aux matières, les défauts liés aux produits
- La gestion des rebuts et identification pièces conformes/conformes (bacs en école, étiquettes.)

10. La fabrication : (2 heures)

- Analyse de la mise en situation
- Les différentes opérations mécaniques et manuelles au poste
- Le contrôle visuel et la Lecture des chemins de contrôle