

Introduire les contraintes «flux , ergonomie, auto contrôle, 5S, progrès continu, déchets » dès la conception de la station de travail

OBJECTIFS

- Acquérir les techniques de conception modulaire des stations de travail basés sur des objectifs de réutilisation et de reconfiguration rapide des composants.
- Etre capable d'intégrer les contraintes « flux, ergonomie, auto-contrôle, 5S, .../... » dès la conception des stations de travail.

PARTICIPANTS ET PREREQUIS

- Techniciens et personnes appelés à concevoir les stations de travail.
- Nombre de participants : 8/groupe.

PEDAGOGIE

- Participation active des personnes grâce à l'étude du cas d'application.
- Documents remis à chaque participant.

VALIDATION DES ACQUIS

- Présentation de l'étude du cas d'application par les participants devant leur responsable hiérarchique.
- Suivi assuré par l'animateur.

ANIMATEUR

- Responsable de projets industriels.

CONDITIONS D'ORGANISATION

- Horaires : ceux de votre entreprise.
- Lieu : salle de votre entreprise équipée de tableaux et d'un vidéo projecteur.
- Le tarif journalier comprend notre animation, nos moyens pédagogiques, les documents remis aux stagiaires, les frais de déplacement et de séjour de notre animateur.

PROGRAMME et DUREE

● Phase 1 - Préparation de vos cas d'application - Durée : 1 jour

Cas réels présentant des enjeux d'actualité pour votre entreprise

● Phase 2 - Animation des séquences de formation - Durée : 2x2 jours

1 - PRESENTATION.

Effectuée sur la base des référentiels industriels.

2 - TERMINOLOGIE et MOTS CLES.

3 - PROCESSUS d'application de l'ergonomie sur les stations de travail.

3.1 Initialisation.

- Positionnement de la CMT dans un projet.
- Constitution d'une équipe de travail pluridisciplinaire.
- Prise en compte du dossier comportant :
 - les nomenclatures produit (matières, composants et conditionnements fournisseur),
 - le graphique du processus de fabrication, et analyse des phases (Schéma de circulation, Modes opératoires...), Equilibrage des temps,
- Validation et engagement de l'équipe sur les résultats attendus.

3.2 Déroulement.

- Analyse des mouvements sur la station de travail :
 - Identification des mouvements de base MTMI (Atteindre, Saisir, Mouvoir,.../...)
 - Simultanéité des mouvements, - Règles d'économie des mouvements,
 - Identification des **opérations à Valeur Ajoutée**
- Définition « modulaire » de la station et des moyens de manutention :
 - station en ligne (assemblage .../...)
 - station indépendante (machine....)
- Définition des dispositifs de prévention,
- Définition des moyens d'autocontrôle, et de communication visuelle,
- Organisation des espaces (de travail et de communication),
- Analyse ergonomique « **Programme de cotation ergonomique** »
 - Implantation de la station. - Espace de travail. - Organisation de la station.
 - Posture. - Ambiances sonores, - Manutention.
 - Efforts de travail sur la station thermiques, .../... - Charge mentale.
 - et en manutention. - Environnement.
- Sollicitation des partenaires (CHSCT, INRS, CRAM, Médecine du travail, APACT .../...).

3.3 Réflexes de praticien sur les points essentiels de la CMST.

3.4 Succès et écueils rencontrés dans la pratique de la CMST.

3.5 Modèles organisationnels pratiquant la CMST.

4 - ENTRAINEMENT à la CMST sur les stations de travail par une mise en situation des participants sur vos cas d'application.

5 - RESULTATS obtenus et présentation.

6 - PROLONGEMENT de la CMST.

7 - IMPRIMES d'application.

● Phase 3 - Accompagnement d'applications futures - Durée : à définir