

# Equilibrer la charge et implanter un atelier

Mise à jour le 01/02/2022

Numéro de CPF :

- Assurer l'industrialisation des nouveaux produits, le développement de nouveaux procédés, l'installation des nouveaux équipements et la définition des flux
- Diagnostiquer et préconiser des actions afin d'améliorer la performance industrielle : la productivité, la qualité, la sécurité, l'ergonomie et le taux de service.
- Déterminer l'équilibrage de la charge sur une ligne ou une suite de postes de production
- Mettre en œuvre une démarche d'analyse rigoureuse permettant de concevoir, d'optimiser les surfaces, les distances et les flux.
- Proposer les leviers ou actions d'amélioration les plus pertinents

## Objectifs de formation

A l'issue de la formation, les stagiaires seront capables de :

- Comprendre la nécessité d'équilibrer la charge d'un atelier de production
- Savoir définir la charge de travail d'un poste
- Connaître la méthode d'équilibrage de la charge
- Connaître la démarche de lissage de la charge sur plusieurs postes
- Intégrer les enjeux liés aux implantations d'atelier
- Connaître la technique de mise en ligne
- Savoir mettre en œuvre une démarche de création et d'optimisation d'implantation d'atelier

## Programme

### Partie 1 : Equilibrage

- Le besoin d'équilibrage et les conséquences d'un non équilibrage de la charge
- Définition du mode opératoire optimal
- La réduction et la suppression des tâches inutiles
- La recherche de productivité
- Le besoin client et la notion de takt time
- Le temps de fabrication et la détermination du nombre de postes de travail
- L'équilibrage de la charge : relation charge/capacité
- Identification et optimisation du ou des postes goulets
- Le besoin de polyvalence

### Partie 2 : Implantation

- Pourquoi une réimplantation, ses enjeux :
- Nouveaux produits, locaux ou moyens
- La meilleure disposition des postes de travail les uns par rapport aux autres
- Gain de productivité sur les déplacements
- Besoin d'un gain de surface
- Les données d'entrée pour une implantation performante
- Les gammes de fabrication : le document de référence
- Les contraintes techniques liées aux produits et process
- Les infrastructures (allées, énergies, poteaux, cloisons, évacuations...)
- Analyse des manutentions (diagramme spaghetti)
- Les fondamentaux et démarche d'une implantation performante
- Définition d'un flux fonctionnel
- Le choix entre flux turbulent et flux laminaire (avantages et inconvénients)
- Les 2 méthodes d'implantation (choix au regard de la problématique)
- Par les process
- Mise en ligne
- La mise en œuvre d'une implantation
- Le schéma de l'implantation retenu

## CONTACTS :

### CENTRE D'ANGERS / CHOLET

02 41 73 93 06  
contact.angers@formation-  
industries-pdl.fr

### CENTRE DE NANTES

02 51 13 21 51  
contact.nantes@formation-  
industries-pdl.fr

### CENTRE DE SAINT-NAZAIRE

02 40 53 85 47  
contact.stnazaire@formation-  
industries-pdl.fr

### CENTRE DE LAVAL

02 43 69 03 33  
contact.laval@formation-  
industries-pdl.fr

### CENTRE DU MANS

02 43 21 77 77  
contact.lemans@formation-  
industries-pdl.fr

### CENTRE DE LA ROCHE- SUR-YON

02 51 37 57 17  
contact.laroche@formation-  
industries-pdl.fr

www.formation-industries-  
paysdelaloire.fr



## Lieux de formations

- Angers
- Cholet
- La Roche-sur-Yon
- Laval
- Le Mans
- Nantes
- Saint-Nazaire

## Dates de formations

Nous consulter

## Durée de la formation

7 heures

## Nombre de stagiaires

Minimum 1 personne et maximum 10 personnes

## Pré-requis d'entrée en formation

Technicien ayant une première expérience méthodes industrielles et une bonne connaissance des processus de production

## Modalités pédagogiques

- **Méthodes pédagogiques** : Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situation pratiques pour ancrer les apprentissages et/ou en distanciel pour certains modules.
- **Moyens pédagogiques** : Salles de formation équipées pour utilisation de supports pédagogiques classiques et numériques. Plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques

## Modalités d'évaluation et d'examen

Les connaissances et/ou capacités professionnelles de l'apprenant sont évaluées en cours et/ou en fin de formation par différents moyens : mises en situation, études de cas, QCM.

## Tarif

Nous consulter

## CONTACTS :

**CENTRE D'ANGERS / CHOLET**  
02 41 73 93 06  
contact.angers@formation-  
industries-pdl.fr

**CENTRE DE NANTES**  
02 51 13 21 51  
contact.nantes@formation-  
industries-pdl.fr

**CENTRE DE SAINT-NAZAIRE**  
02 40 53 85 47  
contact.stnazaire@formation-  
industries-pdl.fr

**CENTRE DE LAVAL**  
02 43 69 03 33  
contact.laval@formation-  
industries-pdl.fr

**CENTRE DU MANS**  
02 43 21 77 77  
contact.lemans@formation-  
industries-pdl.fr

**CENTRE DE LA ROCHE-  
SUR-YON**  
02 51 37 57 17  
contact.laroche@formation-  
industries-pdl.fr

[www.formation-industries-  
paysdelaloire.fr](http://www.formation-industries-paysdelaloire.fr)

