

# Planification d'atelier de production ordonnancement, lancement et suivi

Cours Pratique de 2 jours - 14h

Réf : ODS - Prix 2025 : 1 480 HT

La planification d'atelier est soumise à des contraintes antagonistes : respect des délais, réactivité, maximisation de la productivité, minimisation des en-cours. Cette formation vous présente les clés pour piloter l'atelier au quotidien, en respectant ses contraintes et celles des clients.

## OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

À l'issue de la formation l'apprenant sera en mesure de :

Maîtriser le contexte global de la planification, notamment le MRP

Choisir les règles d'ordonnancement et en connaître les limites

Disposer d'outils pour arbitrer les compromis encours, productivité et réactivité

Suivre de manière optimisée l'avancement

Améliorer de manière continue le processus de planification

Lancer la production en flux tirés

## TRAVAUX PRATIQUES

Travaux pratiques, mises en situation, quiz. TP final de cartographie : jalonnement-ordonnancement-lancement-suivi final.

## LE PROGRAMME

dernière mise à jour : 01/2024

### 1) Planifier et ordonnancer pour garantir délais et réactivité

- Quelques éléments de contexte industriel.
- Réaliser l'état des lieux de ses processus de planification.
- Identifier les fonctions logistiques en entreprise industrielle.
- Distinguer les 5 typologies d'activité et leur impact sur les stratégies de planification.
- Jalonner, ordonnancer puis lancer.
- Comprendre l'influence du jalonnement sur les stocks et encours.

*Travaux pratiques : Pointer les principaux aléas de son ordonnancement. Identifier ce qui crée les encours. TD du Kanban : première simulation en flux poussés.*

### 2) Les bases de la planification : MRP et Approvisionnements

- Planification de projet : utiliser le GANTT.
- Maîtriser les mécanismes du MRP : PIC/PDP, CBN.
- Maîtriser les approvisionnements.
- Distinguer les flux poussés, tirés, tendus et synchrones.

*Travaux pratiques : Réaliser les Calculs PIC, CBN. Visualiser les paramètres d'influence. TD du Kanban : 2ème simulation en flux tirés.*

### 3) Maîtriser l'ordonnancement : outils et paramétrages

- Appliquer les techniques d'ordonnancement, dont la "capacité finie".
- Arbitrer les compromis pour optimiser les coûts complets.

## PARTICIPANTS

Planificateurs et ordonnanceurs, chefs d'équipe, toute personne chargée de piloter les flux de fabrication et d'établir les plannings.

## PRÉREQUIS

Aucune connaissance particulière.

## COMPÉTENCES DU FORMATEUR

Les experts qui animent la formation sont des spécialistes des matières abordées. Ils ont été validés par nos équipes pédagogiques tant sur le plan des connaissances métiers que sur celui de la pédagogie, et ce pour chaque cours qu'ils enseignent. Ils ont au minimum cinq à dix années d'expérience dans leur domaine et occupent ou ont occupé des postes à responsabilité en entreprise.

## MODALITÉS D'ÉVALUATION

Le formateur évalue la progression pédagogique du participant tout au long de la formation au moyen de QCM, mises en situation, travaux pratiques...

Le participant complète également un test de positionnement en amont et en aval pour valider les compétences acquises.

## MOYENS PÉDAGOGIQUES ET TECHNIQUES

- Les moyens pédagogiques et les méthodes d'enseignement utilisés sont principalement : aides audiovisuelles, documentation et support de cours, exercices pratiques d'application et corrigés des exercices pour les stages pratiques, études de cas ou présentation de cas réels pour les séminaires de formation.
- À l'issue de chaque stage ou séminaire, ORSYS fournit aux participants un questionnaire d'évaluation du cours qui est ensuite analysé par nos équipes pédagogiques.
- Une feuille d'émargement par demi-journée de présence est fournie en fin de formation ainsi qu'une attestation de fin de formation si le stagiaire a bien assisté à la totalité de la session.

## MODALITÉS ET DÉLAIS D'ACCÈS

L'inscription doit être finalisée 24 heures avant le début de la formation.

## ACCESSIBILITÉ AUX PERSONNES HANDICAPÉES

Pour toute question ou besoin relatif à l'accessibilité, vous pouvez joindre notre équipe PSH par e-mail à l'adresse [psh-accueil@orsys.fr](mailto:psh-accueil@orsys.fr).

- Utiliser le modèle QEC (quantité économique à commander), la théorie des contraintes-goulots.

*Exercice* : Choisir les règles de priorité adaptées à ses flux. Évaluer l'impact financier des encours.

#### 4) Suivre et améliorer pour mieux maîtriser

- Répondre aux problématiques atelier.

- Suivre : mieux coordonner.

- Suivre l'avancement : les dérives potentielles.

- Agir : optimiser son plan de travail.

- Animer des réunions d'atelier, incluant le suivi d'avancement et le ré-ordonnement.

- Favoriser l'autonomie de l'atelier.

- Optimiser à la fois Qualité, Coûts et Délais.

*Travaux pratiques* : Optimiser son plan de travail. Animer une réunion d'avancement d'atelier de type AIC (Animation à Intervalle Court). Cartographie : jalonnement-ordonnement-lancement-suivi final. Quizz final.

## LES DATES

---

### CLASSE À DISTANCE

2025 : 22 sept., 24 nov.

### PARIS

2025 : 15 sept., 06 nov.