



CONTENU (35 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

Accueil, introduction au produit : (2h30 mn)

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

1. Module Hygiène, sécurité et environnement : (4h30)

- La prévention des risques, 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

2. Process de fabrication : (2h 45)

- 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 carte d'un site industrie automobile sites : exemples d'implantation
- La fabrication des assises d'un véhicule de tourisme et des composants (avec siège en école de formation)
- Le suivi du flux (point AGV)

3. Module qualité et production : (2h45)

- La qualité, enjeux, approche clients, et audit
- La fiche de fabrication
- Caractéristiques Sécuritaires et Règlementaires
- Les moyens de contrôle
- Les principes du contrôle et de l'autocontrôle
- Gestion documentaire, revu 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

4. Contrôle des basiques composants (1h30 minutes)

- La gestion des rebuts et identification pièces conformes/conformes (bacs en école, étiquettes.)
- La vérification de composants

5. La fabrication : (21 heures)

- Les opérations de fabrication et les points clés
- Exercices de montages, démontages avec assistance
- Les différents types de garnissage : Tringles métallique, profils plastique, BA2/BA3, hog ring...
- Mousse résiduelle (Trim to Foam) : Mise en place CFF (repère) / Cravate / Coller BA2 / Lissage
- Les opérations de paluchage le placement des talons la sortie des coins :exercices pour mettre en application
- Le contrôle qualité des produits finis avec « Les 8 basiques qualité »
- Le contrôle visuel et la Lecture des chemins de contrôle
- Caractéristiques Sécuritaires et Règlementaires
- Les moyens pour la finition (fer sec, leister, vapo...) avec affichage et pratique
- Les risques et consignes de sécurité en lien avec ces outils