



## CONTENU (14 HEURES)

### PUBLIC CONCERNE

Opérateur de production

### PRE-REQUIS

Lire et écrire le français  
Maîtriser les quatre opérations

### OBJECTIFS

#### A l'issue de la formation, l'intérimaire doit être capable :

- Connaître le fonctionnement d'une entité de fabrication dans l'industrie automobile
- Connaître et appliquer les règles d'hygiène et sécurité en industrie
- Connaître identifier et appliquer les procédure qualité en industrie
- Mettre en pratique les bons gestes et postures au travail

### 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 sur du matériels dédiés à la formation sans contraintes de productivité et de qualité
- Formateur expérimenté dans l'industrie

### VALIDATION

Attestation de formation

### DUREE

14 Heures

### MODALITES D'EVALUATION

QCM Théorique

#### Module 1 – 1. Accueil, présentation : 1 h

L'industrie automobile  
Fonctionnement d'une unité de production  
Savoir être en Industrie

#### Module 2 – HSE : 2h30

Accueil et sensibilisation en termes d'Hygiène, sécurité et environnement  
Les Risques Professionnels liés à l'activité sur site industriel  
Les règles de sécurité en production (Port des EPI adaptés, Règle de circulation, Consignation...)  
Gestes et Postures  
Cas pratiques d'accidents graves  
Gestion documentaire et information sécurité (Fiche anomalie sécurité accident)  
Norme ISO 14001 (règle fonctionnement et application)  
Matière dangereuse : Utilisation des colles de type Isocyanate

#### Module 3 – Module Qualité : 2h30

La qualité en industrie (Norme ISO, Procédure qualité, mode opératoire)  
Compréhension et traitement d'une anomalie (Réclamations clients)  
Les règles sécuritaires et réglementaires dans l'industrie automobile  
Autocontrôle, mode opératoire de contrôle (exemple type de default)

#### Module 4 – Production : 1h

Caractéristiques Sécuritaires et Règlementaires  
Gestion documentaire, revu des indicateurs et outils digitaux  
Grille de polyvalence  
Les principes de l'identification des pièces et des produits finis  
La gestion des rebuts et identification pièces conformes/conformes (bacs en école, étiquettes.)

#### Module 5 – Contrôle et Fabrication : 7h

Les opérations de fabrication et les points clés (FOS)

Les défauts liés aux matières, les défauts liés aux produits  
La démarche poka yoke  
Les différentes opérations mécaniques et manuelles au poste  
Le contrôle visuel et la Lecture des chemins de contrôle  
La notion de productivité et le HH  
Les différentes opérations mécaniques et manuelles au poste  
Le contrôle visuel et la Lecture des chemins de contrôle  
La Gestion des interruptions de process (Quick Respond Quality Control, Stopper une ligne de production, alerter, identifier les lots de pièces concernés)