

USME8X - Gestion de production et logistique

🌟 Valide le 25-03-2019

Présentation

Code : USME8X

Prérequis

Concept de productique
Analyse des processus de production

3 crédits

Responsabilité nationale :
EPN04 - Ingénierie mécanique
et matériaux / Boris
LOSSOUARN

Objectifs pédagogiques

Ce cours permet aux étudiants de parcourir les fondamentaux de la logistique et de la production et de comprendre leurs contributions dans le fonctionnement et l'organisation d'une entreprise dans l'objectif de former des professionnels aptes à gérer les processus industriels de la supply chain, aussi bien au niveau de la production que de la logistique de l'entreprise interne et externe en passant par les systèmes d'information.

Contact national :

Cnam haute normandie
24 bis rue Jacques boutrolle
d'Estaimbuc
BP111
76134 Mont Saint Aignan

Compétences

A l'issue de l'UE, l'apprenti ingénieur doit être capable de :

- concevoir les processus de production,
- gérer les stocks et les approvisionnements,
- organiser et de planifier la fabrication,
- définir une logistique efficiente,
- maîtriser la planification et la synchronisation des flux,
- de concilier le management de la chaîne logistique globale et la gestion de la production.

Programme

Contenu

1. LOGISTIQUE

- a. Historique et Evolutions
- b. Quels enjeux pour l'entreprise
- c. De la logistique traditionnelle au Supply Chain Management
- d. Supply chain et processus
- e. Le fonctionnement de la supply chain
- f. Supply chain et mutation des SI
- g. Les conséquences de ce mode de fonctionnement
- h. Les bonnes pratiques dans une supply chain

2. La logistique et La fonction « stock »

- a. Nécessité d'un stock,/Types de stocks/La codification
- b. La fonction stock dans l'entreprise
- c. L'approvisionnement et les politique d'approvisionnements
- d. La quantité économique- formule de Wilson /Stock de sécurité/MRP 0 - Material Requirement Planning

3. La fonction production

- a. Définitions/Moyens de production /Organisation de production....)
- b. La conformité des produits
- c. La planification industrielle (Pourquoi une planification industrielle ?/Enchaînement des plannings/Matérialisation d'un planning/Elaboration d'un planning)
- d. Planification par les produits
- e. Planification par les tâches
- f. L' « ordonnancement »(Ordonnancement d'atelier /Objectif de l'ordonnancement/Types d'ordonnancement)
- g. Elaboration des ordres de fabrications (OF)
- h. Représentation GANTT
- i. Elaboration d'un planning
- j. Exécution d'un planning d'atelier

4. Le kanban

- a. Fonctionnement de base et Fonctionnement détaillé
- b. Dimensionnement du TOP
- c. Utilisation d'un TOP
- d. Résultats attendus avec Kanban
- e. Outil de diagnostic

5. Le juste à temps

- a. Une solution d'amélioration de la réactivité
- b. Concept du juste à temps et des flux tendus
- c. Le juste à temps et les types de fabrication
- d. Vers le JAT ou la tension des flux
- e. Différentes implications du JAT

6. La qualité

- a. Evolution de la maîtrise de la qualité
- b. Différentes approche de maîtrise de la qualité
- c. Le contrôle qualité/L'assurance de la qualité
- d. Différence entre non qualité et non-conformité

Cours, TD

Etudes de cas et visites d'entreprises

Echanges d'expériences approfondies par l'examen des cas proposés par les enseignants ou les élèves ingénieurs

Description des modalités de validation

Evaluation continue : Contrôle continu individuel avec 40% question de cours et 60% problème en rapport avec les TD traités.

Evaluation à l'issue du module : Examen final avec 40% question de cours et 60% problème en rapport avec les TD portant sur des problèmes de gestion de production, de logistique et de gestion des stocks.