

Parcours coordinateur de production

ELEMENTS DE CONTEXTE

Travaillant dans les locaux d'un client ou de l'entreprise de construction aéronautique, le coordinateur logistique a pour rôle principal d'assurer l'approvisionnement d'un avion en construction et de gérer les flux sur un poste de production.

FINALITES DE LA FORMATION

La gestion logistique est aujourd'hui un levier stratégique fondamental pour les entreprises de ce secteur. Le coordinateur de production aura pour missions de :

- Assurer la gestion des flux d'approvisionnements pour les activités de production et d'assemblage.
- Maîtriser la réception, le stockage et le suivi des livraisons marchandises sur les postes concernés.
- Coordonner l'activité logistique sur la zone de production.

OBJECTIFS ET COMPETENCES

A la fin de la formation, l'apprenant aura la capacité de :

- Réduire, corriger et anticiper les manquants et anomalies et faire l'interface avec le service supply pour assurer la livraison des pièces dans les délais fixés au POD
- Participer aux réunions de production et informer des retards de livraison et de leurs causes
- Analyser et suivre les manquants
- Gérer le Pull (appel pièces, OF aux postes)
- Assurer le bon suivi (tracking, enquêtes) et informer des livraisons au POD
- Gérer les NC : Rejet, Rebut, Rework, URE, RIO
- Gérer les pertes

PUBLIC ET PREREQUIS

Tout personnel.

Savoir lire, compter, parler le français, aisance pour l'outil informatique.

MODALITES PEDAGOGIQUES

Animation : formation en présentiel avec formation théorique pratique 175 heures soit 25 jours en totalité.

Méthodes d'apprentissage : Apports théoriques et apports pratiques avec mise en situation des apprenants.

Evaluation des apprenants : QCM, tour de table, observation, évaluation de la part de l'intervenant, suivi pratique.

Validation des acquis : Attestation de fin de formation, certificat de réalisation, feuilles d'émargement, grille de suivi formation pratique.

Intervenant(e) : formateurs spécialisés dans la logistique.

Le parcours sera validé par une attestation de capacités avec un positionnement sur la CCN Metallurgie niv D coef 7

CAPACITES VISEES

- | | |
|--|---|
| ✓ Se conformer à des standards de production | ✓ S'intégrer dans l'équipe |
| ✓ Utiliser des logiciels de gestion des stocks | ✓ Collaborer avec le reste de l'équipe |
| ✓ Maîtriser les règles de gestion de stock | ✓ Intégrer des recommandations et s'adapter |
| ✓ Connaître l'anglais technique | ✓ Anticiper le travail et être agile |
| ✓ Maîtriser les flux d'une supply chain | ✓ Respecter les règles et consignes de sécurité |
| ✓ Utiliser un ERP | ✓ Respecter les process qualité |
| ✓ Avoir de bonnes connaissances en bureautique | ✓ Avoir une bonne relation client |
| ✓ Interpréter des données | ✓ Savoir se remettre en cause |
| ✓ Être capable de reconnaître des anomalies et alerter | ✓ Gérer les situations de stress et d'urgence |

Parcours coordinateur de production

1. Comprendre le métier de coordinateur de production – 7h
 - Fonctionnement FAL A320
 - La place dans le groupe de production
 - La routine d'un coordinateur de production
2. Analyser les manquants et les stocks – 7h
 - Les manquants
 - Les stocks
3. Gérer la servitude – 7h
 - Le tracking
 - Le pull / le push
4. Traiter les flux parasites – 14h
 - Les non-conformités
 - Les commandes exceptionnelles
 - Les IR
 - Les échanges standards
5. Suivre et transmettre les informations – 7h
 - Outil ACPNG
 - Outil Tandem
 - Réunion TRAP/QCD
 - Passages avion
6. Maîtriser les outils du coordinateur de production – 7h
 - Gsuite
 - Incident
7. Tenue et organisation du poste de travail – 5h
 - Les retours vides
 - La logistique de proximité
8. Spécificité par poste – 2h
 - A320
 - A321
 - DLW
9. Coordinateur de production – pratique – 110h
 - Web manage non conformity notification (nc-n) process
 - Good Receip - French version
 - Deliver products
 - Cannibalization
 - Aircraft progress new generation
10. Bilan – 4h
 - Retour d'expérience
 - Exercices et mesures correctives
 - Bilan de qualification