

ENSEIGNEMENT DE PROMOTION SOCIALE - REGIME 1

DOCUMENT 8 bis

DOSSIER PEDAGOGIQUE

UNITE DE FORMATION

1. La présente demande émane du réseau :

- (1) Communauté française (1) Libre confessionnel
 (1) Provincial et communal (1) Libre non confessionnel

Identité du responsable pour le réseau : (2) Gérard Bouillot

Date et signature : (2)

*G.B. - U.F.
12.07.2000*

2. Intitulé de l'unité de formation : (2)

Méthodes et techniques de gestion opérationnelle de production

Code de l'UF (3) 207204U31S1	Code du domaine de formation (4) 206
-------------------------------------	--------------------------------------

3. Finalités de l'unité de formation reprises en annexe n° 1 de 1 page(s) (2)

4. Capacités préalables requises reprises en annexe n° 2 de 1 page(s) (2)

5. Classement de l'unité de formation

- (1) Enseignement secondaire de : (1) transition (1) qualification
du degré : (1) inférieur (1) supérieur
- (1) Enseignement supérieur de type court (1) Enseignement supérieur de type long

Pour le classement de l'unité de formation de l'enseignement supérieur			
Proposition de classement (1)		Classement du Conseil supérieur (1)	
Technique	<input checked="" type="checkbox"/>	Technique	<input checked="" type="checkbox"/>
Economique	<input type="checkbox"/>	Economique	<input type="checkbox"/>
Paramédical	<input type="checkbox"/>	Paramédical	<input type="checkbox"/>
Social	<input type="checkbox"/>	Social	<input type="checkbox"/>
Pédagogique	<input type="checkbox"/>	Pédagogique	<input type="checkbox"/>
Agricole	<input type="checkbox"/>	Agricole	<input type="checkbox"/>
Maritime	<input type="checkbox"/>	Maritime	<input type="checkbox"/>

Date de l'accord du Conseil supérieur :

22 AOUT 2000

Signature du Président du Conseil supérieur :

[Signature]

6. Caractère occupationnel : (1) oui (1) non

7. Constitution des groupes ou regroupement reprise en annexe n° 3 de 1 page(s) (2)

8. Programme du (des) cours repris en annexe n° 4 de 2 page(s) (2)

9. Capacités terminales reprises en annexe n° 5 de 1 page(s) (2)

10. Chargé(s) de cours repris en annexe n° 6 de 1 page(s) (2)

(1) Cocher la mention utile

(2) A compléter

(3) Réservé à l'Administration

(4) Proposé par le réseau et avalisé par l'inspection

Code de l'UF (3) 207204U3151	Code du domaine de formation (4) 206
-------------------------------------	---

11. Horaire minimum de l'unité de formation

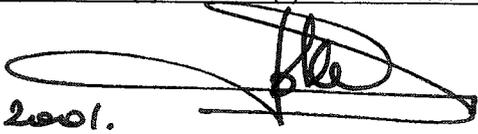
Horaire minimum :

<u>1. Dénomination du (des) cours (2)</u>	<u>Classement du (des) cours (2) (5)</u>	<u>Code U (2) (6)</u>	<u>Nombre de périodes (2)</u>
Les produits	CT	J	36
La gestion de production	CT	J	36
La gestion prévisionnelle	CT	B	12
La gestion des équipements	CT	J	12
2. Part d'autonomie	XXXXXXXXXX	P	24
		Total des périodes	120

✓

12. Réserve au Service d'inspection

a) Observation(s) de l'(des) Inspecteur(s) concerné(s) relative(s) au dossier pédagogique [annexe(s) éventuelles] :

Néant. J. Sablet. 
Le 25.02.2001.

b) Décision de l'Administrateur pédagogique relative au dossier pédagogique :

ACCORD PROVISOIRE - ~~PAS D'ACCORD~~

En cas de décision négative, motivation de cette dernière :

 28.03.2007

Date :

Signature :

(2) A compléter
(3) Réserve à l'Administration
(4) Proposé par le réseau et avalisé par l'inspection
(5) Soit CG, CS, CT, CTPP, PP ou CPPM
(6) Soit A, B, C, D, E, F, H, J, K, L, Q, R, S, T - (l'approbation de cette rubrique est réservée à l'Administration)

1. Finalités générales

Dans le respect de l'article 7 du décret de la Communauté française du 16 avril 1991 organisant l'enseignement de promotion sociale, cette unité de formation doit :

- concourir à l'épanouissement individuel en promouvant une meilleure insertion professionnelle, sociale, scolaire et culturelle
- répondre aux besoins et demandes en formation émanant des entreprises, des administrations, de l'enseignement et d'une manière générale des milieux socio-économiques et culturels.

2. Finalités particulières

Cette unité de formation vise à initier l'étudiant aux principes de base de la gestion opérationnelle de production, de lui faire découvrir l'importance du choix d'un mode de gestion de production adapté à la situation particulière d'une entreprise.

Elle le familiarise avec différentes méthodes de prévision de la demande et avec le plan directeur de production.

Elle met en évidence l'importance d'une gestion adaptée des équipements en vue d'une production efficace.

Capacités préalables requises

1. Capacités préalables requises :

Pour être admis dans cette unité de formation, l'étudiant doit être capable, sur base d'un dossier de présentation d'une entreprise:

- de dégager les principes fondamentaux de logistique intégrale mis en œuvre dans cette entreprise;
- de mettre en évidence l'articulation de ces principes entre les domaines de la distribution et de la production.

2. Titre pouvant en tenir lieu :

Attestation de réussite de l'unité de formation "Logistique intégrale et stratégie industrielle" classée dans l'enseignement supérieur économique de type court.

Constitution des groupes ou regroupement

Aucune recommandation particulière.

Programme des cours

L'étudiant sera capable :

Concernant le cours "Les produits"

- de décrire différentes technologies de fabrication de produits en fonction des secteurs industriels;
- de décrire les nomenclatures et les gammes opératoires utilisées dans la fabrication de produits;
- de réaliser une typologie des produits (en produits standards, semi-standards et produits spéciaux) et les structures de production adéquates qui s'y rapportent (production de masse, fabrication sur chaîne, production sur commande, sous-traitance);
- d'exposer les modes opératoires, les phases de fabrication d'un produit en y incluant les éléments de mesure des temps, de courbes d'apprentissage, de changements de série et de coût de revient.

Concernant le cours "La gestion de production"

- de définir les notions de capacité et de charge d'une ressource, d'établir le lien avec le carnet de commandes;
- d'énumérer les moyens d'action dont on dispose pour agir sur la charge ou la capacité d'une ressource et d'analyser les conséquences du choix de l'un ou l'autre moyen;
- d'expliciter le rapport entre la charge et la capacité d'une ressource et l'importance de la recherche d'un équilibre entre les deux pour minimiser les délais commerciaux, le coût des produits et pour optimiser les stocks;
- de déterminer ce qu'on entend par ressources dépendantes et ressources indépendantes, leur lien avec les stocks, leur impact sur les temps d'attente et conséquemment sur le ratio de fluidité;
- d'expliquer les situations dans lesquelles l'entreprise a avantage à sélectionner un mode de gestion des flux par anticipation (flux poussés), un mode de gestion des flux à la commande (flux tirés) ou une combinaison des deux (gestion des flux par anticipation limitée);
- de présenter les éléments qui définissent le délai de livraison et notamment le délai d'approvisionnement, le cycle de production, le point de découplage, l'utilisation de kits;
- de mettre en évidence l'importance du choix d'un mode de gestion des flux qui soit performant au sein de l'entreprise et qui minimise les délais de livraison;
- d'établir le lien entre le mode de gestion des flux, les ordres de fabrication et l'état d'avancement des commandes.

Concernant le cours "La gestion prévisionnelle"

- de décrire les différentes méthodes de prévision de la demande (méthodes quantitatives et qualitatives) et la pertinence de leur mise en place selon les horizons de prévision et les besoins de planification;
- de préciser les grandes lignes de l'approche méthodologique à appliquer pour la mise en œuvre d'une méthode de prévision (développement d'une fonction de prévision, décomposition de la demande, mise en place d'un système de suivi et de mesure des erreurs);
- d'utiliser la technique de la prévision pour les modèles d'extrapolation (méthodes de la régression, des moyennes mobiles, des moyennes mobiles pondérées, du lissage exponentiel simple ou multiple);
- de mentionner les autres approches de la prévision de la demande et notamment les modèles économétriques;
- de définir le rôle des plans directeurs et en quoi ils constituent un espace de négociation entre les fonctions de l'entreprise;
- de décrire le Plan Industriel et Commercial (PIC) et le Plan Directeur de Production (PDP);
- d'expliquer en quoi le Plan Directeur de Production (PDP) constitue l'articulation entre le PIC et la gestion des flux de matières.

Concernant le cours "La gestion des équipements"

- de décrire les composantes d'une politique de maintenance :
 - maintenance curative,
 - maintenance préventive,
 - méthode d'analyse prévisionnelle des causes de défaillance ou AMDEC,
 - utilisation d'un système de maintenance assistée par ordinateur ou MAO,
- de présenter le concept de "maintenance totale" TPM;
- de décrire la démarche utilisée pour permettre les changements rapides de série (méthode SMED);
- d'exposer les critères qui déterminent l'établissement d'une bonne implantation des équipements :
 - choix du mode d'organisation industrielle,
 - critères d'évaluation d'une implantation,
 - méthodes utilisées pour optimiser l'implantation.

Capacités terminales

Pour atteindre le seuil de réussite, l'étudiant sera capable, à partir d'une situation d'entreprise choisie par l'étudiant avec l'accord des chargés de cours :

- de présenter de manière fondée la gestion des produits semi-finis et finis utilisés dans ce cadre;
- de faire référence aux principales méthodes de gestion opérationnelle de production;
- de justifier la mise en place d'une méthode de prévision de la demande qui soit adaptée à cette situation;
- d'expliquer la procédure d'établissement d'un Plan Directeur de Production;
- d'exposer l'importance, pour la performance de l'entreprise, du choix et de la bonne utilisation des équipements.

Pour la détermination du degré de maîtrise, il sera tenu compte de la qualité et de la précision des éléments mis en évidence, de la pertinence de leur justification ainsi que de la cohérence de l'ensemble du traitement du dossier.

Chargé(s) de cours

Le chargé de cours sera un enseignant ou un expert.

L'expert justifiera d'une expérience professionnelle récente d'au moins deux années dans le domaine de la logistique.

CODE DE L'U.F. (3)	205023U21S1	CODE DU DOMAINE DE FORMATION (4)	202
--------------------	-------------	----------------------------------	-----

11. Horaire minimum de l'unité de formation :

Horaire minimum :

1. <u>Dénomination du cours</u> (2)	<u>Classement du cours</u> (2) (5)	<u>Code U</u> (2) (6)	<u>Nombre de périodes</u> (2)
Laboratoire : pratique de base de maintenance de premier niveau	CT	E	32
2. <u>Part d'autonomie</u>		P	8
		Total des périodes	40

V

12. Réserve au Service d'inspection :

- a) Observation(s) de l'(des) Inspecteur(s) concerné(s) relative(s) au dossier pédagogique [annexe(s) éventuelle(s)] :

Néant - Jacques Soblet, Inspecteur.
le 26.09.02.

- b) Décision de l'Administrateur pédagogique relative au dossier pédagogique :

ACCORD PROVISOIRE - ~~PAS D'ACCORD~~

En cas de décision négative, motivation de cette dernière :

A. COLLINET
ADM. PEDAG.
26.09.2002

Date :

Signature :

(2) A compléter

(3) Réserve à l'administration

(4) Proposé par le réseau et avalisé par l'inspection

(5) Soit CG, CS, CT, CTPP, PP ou CPPM

(6) Soit A, B, C, D, E, F, H, J, K, L, Q, R, S, T - (l'approbation de cette rubrique est réservée à l'administration)

FINALITES DE L'UNITE DE FORMATION

Finalités générales

Dans le respect de l'article 7 du décret de la Communauté française du 16 avril 1991 organisant l'enseignement de promotion sociale, cette unité de formation vise à :

- concourir à l'épanouissement individuel en promouvant une meilleure insertion professionnelle, sociale, culturelle et scolaire ;
- répondre aux besoins et demandes en formation émanant des entreprises, des administrations, de l'enseignement et d'une manière générale des milieux socio-économiques et culturels.

Finalités particulières

Cette unité de formation vise à permettre aux personnes travaillant en industrie verrière — ou étant appelées à y travailler — d'articuler les notions techniques acquises, afin de réaliser la maintenance de premier niveau des machines de leur poste de travail. Par maintenance de premier niveau, il est entendu la capacité qu'ont les personnes de veiller au bon état de leur machine, d'effectuer les tâches de maintenance préventive telles que graissage, tension de chaîne, de diagnostiquer les signes d'un fonctionnement défectueux et d'assister le technicien de maintenance dans ses interventions.

CAPACITES PREALABLES REQUISES

Capacités

- à partir d'une mise en situation de panne, remettre un automate en position initiale ;
- en électronique, faire une vérification d'éléments avec un multimètre ;
- en hydraulique, réaliser un montage simple ;
- démonter et remonter les éléments d'une machine ou d'une partie de machine.

Titre pouvant en tenir lieu

Attestation de réussite de l'unité de formation «Techniques de base utiles à la maintenance de premier niveau en industrie verrière (convention)», classée dans l'enseignement secondaire supérieur.

CONSTITUTION DES GROUPES OU REGROUPEMENT

Il est recommandé de ne pas constituer des groupes de plus de deux étudiants par poste de travail.

PROGRAMME DU COURS

Face à une machine utilisée en industrie verrière qui requiert un entretien, l'étudiant sera capable :

- d'en expliquer la chaîne cinématique ;
- d'utiliser la documentation technique y afférente ;
- d'en repérer les différents points d'usure ou de vibration ;
- de mettre en œuvre la procédure de lubrification afin d'optimiser la maintenance de la machine ;
- de vérifier les normes quant à l'état et au réglage des accouplements et des transmissions (jeu, alignement, tension) ;
- d'utiliser l'outillage de mesure nécessaire à la maintenance de la machine ;
- d'identifier les éléments de la machine nécessitant un entretien périodique ;
- de réaliser un entretien préventif courant de sa machine (nettoyage, remise à niveau des liquides) ;
- de repérer les signaux faibles d'usure ou de dysfonctionnement ;
- d'expliquer et d'utiliser, lors d'une panne simulée, l'une des méthodes de recherche suivantes :
 - fonctions logiques,
 - tables de vérité,
 - bloc diagramme et méthode dichotomique,
 - arbre des causes,
 - flow chart ;
- à partir de cette méthode de recherche, d'établir un relevé des dysfonctionnements et usures anormales en vue de participer au diagnostic et à la planification des travaux de réparation.

CAPACITES TERMINALES

Pour atteindre le seuil de réussite, l'étudiant sera capable, placé dans une situation réelle de maintenance d'un poste de travail en industrie verrière :

- de déterminer avec exactitude les éléments d'une machine qui demandent une surveillance constante ;
- de réaliser l'entretien quotidien de cette machine.

Pour la détermination du degré de maîtrise, il sera tenu compte des critères suivants :

- la qualité de l'entretien réalisé ;
- la pertinence de l'analyse des points d'usure effectuée par ordre prioritaire décroissant.

CHARGE(S) DE COURS

Le chargé de cours sera un enseignant ou un expert.

L'expert justifiera d'une expérience professionnelle récente d'au moins trois années dans le secteur de la maintenance en industrie verrière.