

Evaluer et améliorer la performance d'un processus de production de production avec le système MES

UIMM

POLE FORMATION

LA FABRIQUE DE L'AVENIR

Industrie du futur - Robotique cobotique

17/06/2026

Public et prérequis

Notions de bases concernant les méthodologies d'amélioration continue et/ou expérience dans la conduite d'actions d'amélioration

Pilotes de processus de production
Acteurs contribuant à leur amélioration

Les objectifs

Intégrer les fonctionnalités d'un système MES
Analyser les données relatives à la production grâce à un système MES
Mettre en œuvre un tableau de bord à l'aide du MES pour assurer le suivi d'un plan d'actions et valider son efficacité
Identifier les bénéfices potentiels d'un système MES

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Mise en pratique sur la ligne d'usinage 5.0

Validation et certification

Attestation de fin de formation

Contenu de la formation

Rappels des notions de base relatives à l'amélioration continue

- Principes généraux du Lean et du 6 sigma
- 7 gaspillages
- Variabilité et ses conséquences
- Principaux outils et leur cas d'usage
- Méthodologie D.M.A.I.C
- Indicateurs et leur finalité
- Nécessité de l'indicateur dans un cadre d'amélioration continue
- Prérequis d'un indicateur efficace
- Principes de construction d'un indicateur
- Cas du T.R.S

Fonctionnalités du système MES

- Rôles et articulation des différents systèmes (ERP, MES et supervision)
- Collecte et acquisition des données
- Gestion de ressources et traçabilité des ressources (personnel, matières)
- Gestion du procédé (Paramétrage, documents, traçabilité des résultats...)
- Ordonnancement de l'activité
- Visibilité et suivi en temps réel de l'activité

Mise en œuvre d'une démarche d'amélioration sur le processus d'usinage 5.0

CENTRES DE FORMATION

Nancy-Maxéville, Thaon-les-Vosges, Bar-le-Duc, Saint-Dié-des-Vosges, Yutz, Henriville, Bouxières-sous-Froidmont, Epinal

DURÉE DE LA FORMATION

1 jour

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + du pôle formation

- 2000 jeunes formés par an
- 500 demandeurs d'emploi formés par an
- 3000 entreprises partenaires
- Accompagnement individualisé
- Diplômes reconnus par l'Etat
- Savoir-être, management, sécurité
- Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
- Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

Phase définir

- Analyse du processus d'usinage 5.0 - Identification des paramètres clés
- Prise en compte des résultats généraux et de leur évolution
- Identification des points de progrès
- Définition des objectifs d'amélioration

Phase mesure

- Formalisation des résultats à partir d'une cartographie
- Extraction puis consolidation des données
- Analyse détaillée des résultats.
- Corrélation par rapport aux paramètres de production
- Identification des sources de pertes de performance
- Evaluation des pertes par rapport aux différentes sources

Phase analyse

- Identification des causes de pertes de performance.
- Analyse détaillée de leurs effets
- Identification des causes premières
- Priorisation des points à améliorer

Phase innover

- Identifier les solutions et actions d'amélioration à mettre en œuvre sur la ligne 5.0

Phase contrôler

- Identifier les indicateurs de performance à suivre par rapport aux actions d'amélioration définies
- Paramétrer dans le MES le tableau de bord nécessaire au suivi des actions d'amélioration

Bénéfices potentiels et les contraintes relatifs à un système MES

- Contraintes liées à la mise en œuvre d'un système MES
- Mise en évidence des opportunités offertes par un système MES pour rapport à l'amélioration continue
- Bénéfices complémentaires d'un système MES : Traçabilité, aide à la décision, communication, réactivité, optimisation des stocks...

Modalités d'évaluation

Evaluation en cours de formation

Contact

commercial@formation-industries-lorraine.com

Coût et financement

Sur demande et transmis dans le devis

Modalités d'inscription

A réception du bulletin d'inscription et du devis signé, transmission à l'entreprise de la convention et des documents d'entrée en formation (convocation, règlement intérieur, ...)

Personne en situation de handicap

Pour un accompagnement personnalisé lié à un handicap, merci de nous contacter pour une mise en relation avec notre référent handicap

Délai d'accès

5 jours

Organisation de la formation

7 heures / jour