

WIPSIM

Experience & Innovation

CATALOGUE DE FORMATIONS

**A vos côtés pour tous vos projets
d'amélioration de la performance.**

Vous trouverez dans ce catalogue les programmes des
formations dispensées par WIPSIM SAS

Document créé par WIPSIM SAS et mis à jour le 19/06/2025

*Document remis au stagiaire avant son inscription
(Article L 6353-8 du Code du Travail)*



ConWip
EXPERT



SmartWip
SOFTWARE



WipSim
SOFTWARE

TABLE DES MATIERES

Initiation au flux tiré Conwip – CW01	2
Management de ligne en flux tiré Conwip – CW02	4
Devenir coach en flux tiré CONWIP (CONstant Work In Process) – CW03	6
Les principes du flux tiré Conwip avec le Jeu du Conwip® – CW04	10
Piloter au quotidien son atelier avec SmartWip® - SW01	12
Personnaliser SmartWip® pour son atelier - SW02.....	14
la conception de ligne en flux tiré Conwip avec le logiciel WipSim® (Work In Process SIMulation) – WS02	16
Personne en situation d’handicap	18

INITIATION AU FLUX TIRE CONWIP – CW01

Objectifs

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- Connaître les bases pratiques du flux tiré Conwip en atelier,
- Utiliser les outils de pilotage visuel associés au Conwip.

Durée

Cette formation se déroule en 3,5 heures sur 1/2 journée.

Public

Le public concerné est : Techniciens et opérateurs concernées par la mise en place de flux tiré Conwip sur leur ligne.

Contenu

- **Fonctionnement d'une ligne en flux poussé classique :**
 - Mise en place de la ligne du Jeu du Conwip®,
 - Simulation physique des flux de la ligne,
 - Mesure des temps de passage, des cadences et des taux de rendement synthétique (TRS) des postes.
- **Fonctionnement d'une ligne en Conwip :**
 - Mise en place du flux tiré et du pilotage visuel associé,
 - Simulation de la ligne et nouvelle mesure des indicateurs précédents,
 - Comparaison de ces indicateurs avec ceux obtenus en flux poussé.
- **Apport d'exemples de lignes Conwip existantes :**
 - Description de lignes pilotées en Conwip,
 - Exemples concrets de tableaux de pilotage visuel,
 - Echanges sur les conséquences en termes de fonctionnement quotidien pour les lignes de fabrication et les ateliers de réparation en Conwip.

Pré-requis

Les conditions d'accès sont :

- Connaissances du contexte de la fabrication manufacturière en atelier.

Méthodes pédagogiques mobilisées

- Serious game,
- Présentation de cas d'usage,
- Apport théorique.

Points forts

- Utilisation du **Jeu du Conwip®**, qui simule avec des pièces physiques les flux d'un atelier,
- Formateurs ayant une très forte expérience terrain de mise en œuvre de flux tiré Conwip (Références disponibles sur simple demande),
- Un nombre de stagiaires limité à 12 en inter-entreprises pour préserver la qualité de l'échange.

Catégorie et but

La catégorie prévue à l'article L.6313-1 est : Action de formation.

Cette action a pour but (article L.6313-3) : De favoriser l'adaptation des travailleurs à leur poste de travail, à l'évolution des emplois ainsi que leur maintien dans l'emploi et de participer au développement de leurs compétences en lien ou non avec leur poste de travail. Elles peuvent permettre à des salariés dont le contrat de travail est rompu d'accéder à des emplois exigeant une qualification différente, ou à des non-salariés d'accéder à de nouvelles activités professionnelles.

Suivi et évaluation

- **Exécution de l'action**

Les moyens permettant de suivre l'exécution de l'action sont :

- Feuilles de présence émargées par les stagiaires et le formateur

- **Modalités d'évaluation des résultats (ou d'acquisition des compétences)**

Les moyens mis en place pour déterminer si le stagiaire a acquis les connaissances ou les gestes professionnels précisés dans les objectifs sont :

- Mise en situation

Tarif

Vous avez besoin d'une session personnalisée en intra-entreprise ou d'autres formations proposées par WIPSIM ? Nous consulter.

Renseignements, inscriptions et dates

04.77.06.82.02

contact@wipsim.fr

www.wipsim.fr

MANAGEMENT DE LIGNE EN FLUX TIRE CONWIP – CW02

Objectifs

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- Manager la production en Conwip,
- Maîtriser les conditions de mise en œuvre et les facteurs clefs de succès d'un projet Conwip,
- Evaluer les performances atteignables avec un Conwip,
- Conduire un projet Conwip et dérouler la méthodologie de basculement de ligne en Conwip.

Durée

Cette formation se déroule en 7 heures sur 1 journée.

Public

Le public concerné est : Directeur d'usine, Directeur et responsable qualité, Directeur industriel, Directeur et responsable de production, Responsable Lean, Responsable de l'amélioration continue, Responsable méthodes, Supply chain Manager.

Contenu

- **Mise en situation avec le Jeu du Conwip® :**
 - Expérience de Management d'une ligne en Conwip,
 - Comparaison des performances entre flux poussé et flux tiré Conwip,
 - Impacts du Conwip sur les indicateurs de reporting,
 - Analyse des conséquences en termes de Management visuel,
 - Mesure des bénéfices apportés par la polyvalence,
 - Implications en termes de pilotage d'atelier et d'autonomie des opérateurs.
- **Conwip, Lean Manufacturing, Théorie des Contraintes et MRP :**
 - Comparaison avec les méthodes kanban, kanban d'emplacement, kanban générique, POLCA,
 - Liens entre Conwip, Gemba Walk, Animations à Intervalle Court, Traitement des anomalies, Obeya, ...
 - Apports de la théorie des contraintes pour la conception et l'optimisation d'un Conwip,
 - Interactions avec MRP, mise en cohérence entre Conwip et paramétrage de l'ERP.
- **Apports des bonnes pratiques pour mettre en œuvre un Conwip :**
 - Benchmark des performances atteignables avec un Conwip (délais, cadences, en-cours, BFR),
 - Retour sur Investissement d'un Conwip,
 - Exemples concrets de tableaux de pilotage visuel et de traitement des anomalies à associer au Conwip,
 - Conditions d'utilisation et démarche de mise en œuvre,
 - Facteurs clefs de succès d'un projet Conwip.

Pré-requis

Les conditions d'accès sont :

- Connaissances du contexte de la fabrication manufacturière en atelier,
- Connaître les fondamentaux de la Gestion de Production et du Lean Manufacturing.

Méthodes pédagogiques mobilisées

- Serious game,
- Présentation de cas d'usage,
- Apport théorique.

Points forts

- Utilisation du **Jeu du Conwip®**, qui simule avec des pièces physiques les flux d'un atelier,
- Formateurs ayant une très forte expérience terrain de mise en œuvre de flux tiré Conwip (références disponibles sur simple demande),
- Apport d'exemples concrets de mise en place,
- Un nombre de stagiaires limité à 6 en inter-entreprises pour préserver la qualité de l'échange.

Catégorie et but

La catégorie prévue à l'article L.6313-1 est : Action de formation.

Cette action a pour but (article L.6313-3) : De favoriser l'adaptation des travailleurs à leur poste de travail, à l'évolution des emplois ainsi que leur maintien dans l'emploi et de participer au développement de leurs compétences en lien ou non avec leur poste de travail. Elles peuvent permettre à des salariés dont le contrat de travail est rompu d'accéder à des emplois exigeant une qualification différente, ou à des non-salariés d'accéder à de nouvelles activités professionnelles.

Suivi et évaluation

- **Exécution de l'action**

Les moyens permettant de suivre l'exécution de l'action sont :

- Feuilles de présence émargées par les stagiaires et le formateur

- **Modalités d'évaluation des résultats (ou d'acquisition des compétences)**

Les moyens mis en place pour déterminer si le stagiaire a acquis les connaissances ou les gestes professionnels précisés dans les objectifs sont :

- Mise en situation

Tarif

Vous avez besoin d'une session personnalisée en intra-entreprise ou d'autres formations proposées par WIPSIM ? Nous consulter.

Renseignements, inscriptions et dates

04.77.06.82.02

contact@wipsim.fr

www.wipsim.fr

DEVENIR COACH EN FLUX TIRÉ CONWIP (CONSTANT WORK IN PROCESS) – CW03

Objectifs

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- Conduire et maîtriser les conditions de mise en œuvre et les facteurs clefs de succès d'un projet Conwip,
- Savoir associer le Conwip avec d'autres approches (Lean Manufacturing, Théorie des contraintes, MRP) et connaître les bonnes pratiques de déploiement de Management visuel de ligne Conwip,
- Exploiter les fonctionnalités avancées du logiciel WipSim qui permettent d'effectuer les meilleurs choix de conception d'une ligne en flux tiré Conwip (ressources communes multi-lignes, modélisation des retouches, gamme enveloppe),
- Evaluer les gains prévisibles en délais, cadences, en-cours et en besoin en fonds de roulement.

Durée

Cette formation se déroule en 28 heures sur 4 journées.

Public

Le public concerné est : Responsable Lean, Responsable de l'amélioration continue, Responsable méthodes, Supply chain Manager, Chef de projet Lean.

Contenu

JOURNEE 1 : METHODE CONWIP

- **Mise en situation avec le Jeu du Conwip® :**
 - Expérience de Management d'une ligne en Conwip,
 - Comparaison des performances entre flux poussé et flux tiré Conwip,
 - Impacts du Conwip sur les indicateurs de reporting,
 - Apports du Management visuel,
 - Mesure des bénéfices apportés par la polyvalence,
 - Implications en termes de pilotage d'atelier et d'autonomie des opérateurs.
 - Conwip, Lean Manufacturing, Théorie des Contraintes et MRP :
 - Comparaison avec les méthodes kanban, kanban d'emplacement, kanban générique, polca,
 - Apports de la théorie des contraintes pour la conception et l'optimisation d'un Conwip,
 - Interactions avec MRP, mise en cohérence entre Conwip et paramétrage de l'ERP.

JOURNEE 2 : CONCEPTION D'UN CONWIP

- **Modélisation d'une ligne en flux tiré Conwip :**
 - Apports de la notion de gamme-enveloppes pour modéliser un flux,
 - Calcul des données d'une gamme enveloppe,
 - Cas des produits traités hors ligne.
- **Simulation d'une ligne en flux tiré Conwip avec le logiciel WipSim :**
 - Présentation des fonctionnalités du simulateur WipSim,
 - Mise en œuvre des fonctionnalités du simulateur : analyse des goulots, équilibre de la ligne, influence du nombre de Conwip et des tailles de lot, analyse du Gantt, Value Stream Mapping, implantation, répartition des Conwip sur la ligne,
 - Mise en situation pratique de réglage d'une ligne avec le simulateur WipSim (choix des tailles de lot et dimensionnement du nombre de tickets Conwip à mettre en circulation),
 - Sélection des actions Lean Manufacturing ciblées les plus efficaces pour atteindre les objectifs de performances en termes de délais de livraison,
 - Utilisation des fonctions avancées du simulateur pour simuler des lignes complexes.
- **Calcul des performances attendues :**
 - Incidences des résultats de sortie du simulateur sur le terrain : effets sur l'organisation des flux et sur le management visuel,
 - Apport de benchmark sur les performances atteignables avec un Conwip (délais, cadences, en-cours, BFR),
 - Méthodes de calcul des gains prévisionnels en délais, cadences, en-cours et besoin en fonds de roulement accessibles par la mise en flux tiré Conwip d'une ligne,
 - Retour sur Investissement d'un Conwip.

JOURNEE 3 : REALISATION D'UN CONWIP

- **Règles fondamentales de management visuel :**
 - Principes de communication visuelle,
 - Utilisation des indicateurs pour piloter un flux,
 - Règles de disposition d'un tableau de management visuel,
 - Bon usage des informations affichées.

- **Règles spécifiques du management visuel pour le Conwip :**
 - Bonnes pratiques de tableaux de pilotage visuel Conwip,
 - Réglage des indicateurs de files d'attente, des règles de priorité et des règles d'ordonnancement en Conwip,
 - Pratiques de traitement des exceptions à associer au Conwip,
 - Liens entre Conwip, Gemba Walk, Animations à Intervalle Court, Traitement des anomalies, Obeya.
- **Atelier de réalisation d'une maquette de tableau Conwip :**
 - Mise en situation sur une étude de cas,
 - Maquettage d'un tableau Conwip (boucle Conwip, traitement des anomalies, plan d'actions, indicateurs, ...),
 - Débriefing et échanges sur la maquette réalisée,
 - Analyse de la maquette au regard des bonnes pratiques.

JOURNEE 4 : CONDUITE, SUIVI, MAINTENANCE ET AMÉLIORATION CONTINUE D'UN CONWIP

- **Visite d'entreprise :**
 - Observation de boucles Conwip sur le terrain,
 - Échanges avec les acteurs impliqués au niveau opérationnel,
 - Retour d'expériences sur le déroulement des chantiers et sur la maintenance des boucles Conwip.
 - Débriefing sur les visites :
 - Exploitation des observations,
 - Analyse des enjeux,
 - Identification des freins et des difficultés,
 - Mise en relation avec le champ applicatif de chaque participant.
- **Bonnes pratiques de conduite d'un projet Conwip :**
 - Identification des périmètres éligibles au Conwip (type de flux, types de pièces, conditions sur les gammes et les nomenclatures),
 - Conditions organisationnelles de mise en œuvre,
 - Étapes d'un projet Conwip,
 - Facteurs clefs de succès d'un projet Conwip,
 - Démarche de suivi d'une boucle Conwip et d'amélioration continue.

Pré-requis

Les conditions d'accès sont :

- Connaître les fondamentaux de la Gestion de Production et du Lean Manufacturing.

Méthodes pédagogiques mobilisées

- Serious game,
- Présentation de cas d'usage,
- Apport théorique.

Points forts

- Utilisation du **Jeu du Conwip®**, qui simule avec des pièces physiques les flux d'un atelier,
- Formateurs ayant une très forte expérience terrain de mise en œuvre de flux tiré Conwip (références disponibles sur simple demande),
- Pratique du simulateur WipSim de conception de lignes en Conwip.
- Visite d'entreprise pour observer des lignes Conwip sur le terrain,
- Un nombre de stagiaires limité à 8 pour préserver la qualité de l'échange.

Catégorie et but

La catégorie prévue à l'article L.6313-1 est : Action de formation.

Cette action a pour but (article L.6313-3) : De favoriser l'adaptation des travailleurs à leur poste de travail, à l'évolution des emplois ainsi que leur maintien dans l'emploi et de participer au développement de leurs compétences en lien ou non avec leur poste de travail. Elles peuvent permettre à des salariés dont le contrat de travail est rompu d'accéder à des emplois exigeant une qualification différente, ou à des non-salariés d'accéder à de nouvelles activités professionnelles.

Suivi et évaluation

- **Exécution de l'action**

Les moyens permettant de suivre l'exécution de l'action sont :

- Feuilles de présence émargées par les stagiaires et le formateur

- **Modalités d'évaluation des résultats (ou d'acquisition des compétences)**

Les moyens mis en place pour déterminer si le stagiaire a acquis les connaissances ou les gestes professionnels précisés dans les objectifs sont :

- Mise en situation

Tarif

Cette formation n'est proposé qu'en intra-entreprise.

Le tarif est fixé par devis.

Renseignements, inscriptions et dates

04.77.06.82.02

contact@wipsim.fr

www.wipsim.fr

LES PRINCIPES DU FLUX TIRE CONWIP AVEC LE JEU DU CONWIP® – CW04

Objectifs

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- Connaître les principes fondamentaux du flux tiré Conwip en atelier,
- Comprendre les intérêts du flux tiré pour améliorer les performances d'une ligne ou d'un atelier,
- Utiliser les bons outils de pilotage visuel associés au Conwip.

Durée

Cette formation se déroule en 4 heures sur 1/2 journée.

Public

Le public concerné est toute personne souhaitant se familiariser avec les principes du flux tiré Conwip : Directeur d'usine, Directeur et responsable qualité, Directeur industriel, Directeur et responsable de production, Responsable Lean, Responsable de l'amélioration continue, Responsable méthodes, Supply chain Manager, Techniciens, Planificateur, Ordonnanceur, Pilote de ligne de fabrication ou de réparation.

Contenu

- **Fonctionnement d'une ligne en flux poussé classique :**
 - Mise en place de la ligne du Jeu du Conwip®,
 - Simulation physique des flux de la ligne,
 - Mesure des temps de passage, des cadences et des taux de rendement synthétique (TRS) des postes.
- **Fonctionnement d'une ligne en Conwip :**
 - Mise en place du flux tiré et du pilotage visuel associé,
 - Simulation de la ligne et nouvelle mesure des indicateurs précédents,
 - Comparaison de ces indicateurs avec ceux obtenus en flux poussé.
- **Intérêt de la polyvalence en Conwip :**
 - Simulation de la ligne en polyvalence accrue,
 - Mesure des gains de performance qui découlent de la polyvalence,
 - Implications en termes de fonctionnement quotidien.
- **Retours d'expériences de lignes Conwip existantes :**
 - Description de lignes pilotées en Conwip,
 - Apports d'exemples concrets de tableaux de pilotage visuel,
 - Echanges sur les conséquences en termes de fonctionnement quotidien pour les lignes de fabrication et les ateliers de réparation en Conwip.

Pré-requis

Les conditions d'accès sont :

- Connaissances du contexte de la fabrication manufacturière en atelier.

Méthodes pédagogiques mobilisées

- Serious game,
- Présentation de cas d'usage,
- Apport théorique.

Points forts

- Utilisation du **Jeu du Conwip®**, qui simule avec des pièces physiques les flux d'un atelier,
- Formateurs ayant une très forte expérience terrain de mise en œuvre de flux tiré Conwip (références disponibles sur simple demande),
- Un nombre de stagiaires limité à 12 en inter-entreprises pour préserver la qualité de l'échange.

Catégorie et but

La catégorie prévue à l'article L.6313-1 est : Action de formation.

Cette action a pour but (article L.6313-3) : De favoriser l'adaptation des travailleurs à leur poste de travail, à l'évolution des emplois ainsi que leur maintien dans l'emploi et de participer au développement de leurs compétences en lien ou non avec leur poste de travail. Elles peuvent permettre à des salariés dont le contrat de travail est rompu d'accéder à des emplois exigeant une qualification différente, ou à des non-salariés d'accéder à de nouvelles activités professionnelles.

Suivi et évaluation

- **Exécution de l'action**

Les moyens permettant de suivre l'exécution de l'action sont :

- Feuilles de présence émargées par les stagiaires et le formateur

- **Modalités d'évaluation des résultats (ou d'acquisition des compétences)**

Les moyens mis en place pour déterminer si le stagiaire a acquis les connaissances ou les gestes professionnels précisés dans les objectifs sont :

- Mise en situation

Tarif

Vous avez besoin d'une session personnalisée en intra-entreprise ou d'autres formations proposées par WIPSIM ? Nous consulter.

Renseignements, inscriptions et dates

04.77.06.82.02

contact@wipsim.fr

www.wipsim.fr

PILOTER AU QUOTIDIEN SON ATELIER AVEC SMARTWIP® - SW01

Objectifs

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- Effectuer les manipulations de base du logiciel SmartWip® : recherche et consultation des cartes, déclaration de livraison, etc.,
- Faire des choix de pilotage en s'appuyant sur les données mises à sa disposition,
- Evaluer rapidement l'état de santé de sa ligne.

Durée

Cette formation se déroule en 4 heures sur 1/2 journée.

Public

Le public concerné est : Utilisateurs du quotidien (responsable de ligne, chef d'atelier, opérateurs, ...)

Contenu

- **Se repérer dans SmartWip® :**
 - Fonctionnement de la navigation,
 - L'unité de base : une carte,
 - Les différentes zones et leurs comportements.
- **Mettre à jour ses données :**
 - Le déplacement des cartes par glisser-déposer,
 - Le déplacement par validation de la quantité,
 - La déclaration d'une livraison partielle.
- **Les indicateurs :**
 - Les indicateurs prévisionnels du tableau de bord,
 - Les dates de sorties prévisionnelles des cartes,
 - La charge des opérations.

Pré-requis

Aucun prérequis n'est nécessaire

Méthodes pédagogiques mobilisées

- Mise en situation,
- Méthode active.

Points forts

- Apprentissage à partir du cas client,
- Formateurs ayant une très forte expérience terrain (références disponibles sur simple demande).

Catégorie et but

La catégorie prévue à l'article L.6313-1 est : Action de formation.

Cette action a pour but (article L.6313-3) : De favoriser l'adaptation des travailleurs à leur poste de travail, à l'évolution des emplois ainsi que leur maintien dans l'emploi et de participer au développement de leurs compétences en lien ou non avec leur poste de travail. Elles peuvent permettre à des salariés dont le contrat de travail est rompu d'accéder à des emplois exigeant une qualification différente, ou à des non-salariés d'accéder à de nouvelles activités professionnelles.

Suivi et évaluation

- **Exécution de l'action**

Les moyens permettant de suivre l'exécution de l'action sont :

- Feuilles de présence émargées par les stagiaires et le formateur

- **Modalités d'évaluation des résultats (ou d'acquisition des compétences)**

Les moyens mis en place pour déterminer si le stagiaire a acquis les connaissances ou les gestes professionnels précisés dans les objectifs sont :

- Mise en situation

Tarif

Cette formation n'est dispensée qu'en intra-entreprise.

Devis sur demande.

Renseignements, inscriptions et dates

04.77.06.82.02

contact@wipsim.fr

www.wipsim.fr

PERSONNALISER SMARTWIP® POUR SON ATELIER - SW02

Objectifs

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- Personnaliser SmartWip® en fonction de ses besoins,
- Ajuster les paramètres pour affiner le pilotage au quotidien,
- Faire des choix de pilotage en s'appuyant sur les données mises à sa disposition,
- Comprendre l'interfaçage avec l'ERP.

Durée

Cette formation se déroule en 7 heures sur 1 journée.

Public

Le public concerné est : Chef de projet déploiement

Contenu

- **Se repérer dans SmartWip® :**
 - Fonctionnement de la navigation,
 - L'unité de base : une carte,
 - Les différentes zones et leurs comportements.
- **Que peut-on modifier dans SmartWip® :**
 - Éléments de configuration vs éléments de paramétrage,
 - Les choix structurants à faire,
 - Les différentes zones et leurs comportements.
- **Modifier SmartWip® pour prendre les bonnes décisions :**
 - Ajouter ou supprimer une opération,
 - Personnaliser les cartes,
 - Les paramètres et leur valeur.
- **Un affichage qui correspond à mon quotidien :**
 - Création de vues détaillées,
 - Création de vues personnalisées,
 - Choisir ses indicateurs.
- **Interfacer SmartWip® avec mon ERP :**
 - La synchronisation à partir d'un fichier,
 - Où et comment récupérer les données,
 - Mettre en forme les données.

Pré-requis

Aucun prérequis n'est nécessaire

Méthodes pédagogiques mobilisées

- Mise en situation,
- Méthode active.

Points forts

- Apprentissage à partir du cas client,
- Formateurs ayant une très forte expérience terrain (références disponibles sur simple demande).

Catégorie et but

La catégorie prévue à l'article L.6313-1 est : Action de formation.

Cette action a pour but (article L.6313-3) : De favoriser l'adaptation des travailleurs à leur poste de travail, à l'évolution des emplois ainsi que leur maintien dans l'emploi et de participer au développement de leurs compétences en lien ou non avec leur poste de travail. Elles peuvent permettre à des salariés dont le contrat de travail est rompu d'accéder à des emplois exigeant une qualification différente, ou à des non-salariés d'accéder à de nouvelles activités professionnelles.

Suivi et évaluation

- **Exécution de l'action**

Les moyens permettant de suivre l'exécution de l'action sont :

- Feuilles de présence émargées par les stagiaires et le formateur

- **Modalités d'évaluation des résultats (ou d'acquisition des compétences)**

Les moyens mis en place pour déterminer si le stagiaire a acquis les connaissances ou les gestes professionnels précisés dans les objectifs sont :

- Mise en situation

Tarif

Cette formation n'est dispensée qu'en intra-entreprise.

Devis sur demande.

Renseignements, inscriptions et dates

04.77.06.82.02

contact@wipsim.fr

www.wipsim.fr

LA CONCEPTION DE LIGNE EN FLUX TIRE CONWIP AVEC LE LOGICIEL WIPSIM® (WORK IN PROCESS SIMULATION) – WS02

Objectifs

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- Utiliser en autonomie le logiciel WipSim®,
- Exploiter les fonctionnalités avancées du logiciel WipSim®,
- Effectuer les meilleurs choix de conception d'une ligne en flux tiré à encours constant (ressources communes multi-lignes, modélisation des batch, gamme enveloppe),
- Savoir évaluer les gains prévisibles en délais, en-cours et en besoin en fonds de roulements.

Durée

Cette formation se déroule en 6 heures (2 sessions de 3h ou 3 sessions de 2h).

Public

Le public concerné est : Techniciens, Ingénieurs et Cadres.

Contenu

- Principes du flux tiré à encours constant (CONstant Work In Process),
- Modélisation concrète d'une ligne avec le simulateur WipSim®,
- Mise en œuvre des fonctionnalités du simulateur : analyse des goulots, équilibre de la ligne, influence du nombre de Conwip et des tailles de lot, analyse du Gantt, Value Stream Mapping, implantation, répartition des Conwip sur la ligne,
- Mise en situation pratique de réglage d'une ligne avec le simulateur WipSim® (choix des tailles de lot et dimensionnement du nombre de tickets Conwip à mettre en circulation),
- Approfondissement des concepts de théorie des contraintes mobilisés dans WipSim®,
- Apports des gamme-enveloppes pour modéliser un flux,
- Boîte à outils pour caler correctement son modèle,
- Calcul des gains prévisionnels en délais, en-cours et besoin en fonds de roulement accessibles par la mise en flux tiré Conwip d'une ligne

Pré-requis

Les conditions d'accès sont :

- Connaissances des fondamentaux de la Gestion de Production (MRP, Ordonnancement, Gestion des stocks), du flux tiré (Kanban, Conwip), et du Lean Manufacturing.

Méthodes pédagogiques mobilisées

- Mise en situation,
- Méthode active,
- Apport théorique.

Points forts

- Formation réalisée par l'équipe des concepteurs du logiciel WipSim®,
- Très forte expérience de terrain en mise en œuvre de flux tiré Conwip,
- Un nombre de stagiaires limité à 6 en inter-entreprises pour préserver la qualité de l'échange.

Catégorie et but

La catégorie prévue à l'article L.6313-1 est : Action de formation.

Cette action a pour but (article L.6313-3) : De favoriser l'adaptation des travailleurs à leur poste de travail, à l'évolution des emplois ainsi que leur maintien dans l'emploi et de participer au développement de leurs compétences en lien ou non avec leur poste de travail. Elles peuvent permettre à des salariés dont le contrat de travail est rompu d'accéder à des emplois exigeant une qualification différente, ou à des non-salariés d'accéder à de nouvelles activités professionnelles.

Suivi et évaluation

- **Exécution de l'action**

Les moyens permettant de suivre l'exécution de l'action sont :

- Feuilles de présence émargées par les stagiaires et le formateur

- **Modalités d'évaluation des résultats (ou d'acquisition des compétences)**

Les moyens mis en place pour déterminer si le stagiaire a acquis les connaissances ou les gestes professionnels précisés dans les objectifs sont :

- Mise en situation

Tarif

Vous avez besoin d'une session personnalisée en intra-entreprise ou d'autres formations proposées par WIPSIM ? Nous consulter.

Renseignements, inscriptions et dates

04.77.06.82.02

contact@wipsim.fr

www.wipsim.fr

PERSONNE EN SITUATION D'HANDICAP

Vous êtes en situation de handicap et vous souhaitez participer avec nous à une formation ?

Parce que nous avons à cœur que chacun réussisse, nous prenons en compte les situations de handicap en adaptant notre pédagogie et nos modes d'accès. La totalité de nos formations est accessible à tous.

La loi du 5 septembre 2018 pour la « liberté de choisir son avenir professionnel » a pour objectif de faciliter l'accès à l'emploi des personnes en situation de handicap.

Notre Organisme de Formation tente de donner à tous les mêmes chances d'accéder ou de maintenir l'emploi.

C'est pourquoi nous vous proposons, si vous le souhaitez, de prendre en compte votre handicap, visible ou invisible, pendant toute la durée de votre formation de prendre contact avec notre Référente Handicap :

Mme Lucile FAURE

Tél : 04 77 06 82 02

Mail : lucile.faure@wipsim.fr