

The Festo logo is displayed in a bold, blue, sans-serif font in the upper right corner of the page. The background features a blurred image of a person wearing safety glasses, overlaid with various blue and white geometric patterns, including a large gear-like shape on the left and a complex circular graphic on the right.

FESTO

FORMATION ET CONSEIL
Développez vos compétences

Catalogue 2024



Notre expertise : une histoire ancienne de presque 100 ans

Fondée en 1925 à Esslingen (Allemagne), Festo est fournisseur mondial en solutions d'automatisation et de formation industrielle. La complémentarité de nos activités nous permet d'avoir une approche globale et d'accompagner nos clients dans le monde entier en répondant à leurs enjeux industriels.

Au service de l'industrie

Nos sessions de formation combinent théorie et pratique et apportent le savoir-faire de nos formateurs, acquis tout au long de leur expérience dans l'industrie. Leurs connaissances techniques et leur expertise pédagogique permettent de mieux comprendre vos défis et d'adapter au mieux la formation à vos problématiques techniques et organisationnelles.

PARTENAIRE DE L'ASCM

Formateurs certifiés

Partenaire de longue date de l'Association internationale de Supply Chain Management, Festo propose le plus large réseau de formateurs de France agréés ASCM, pour former à la gestion de la Supply Chain.



Groupe Festo – chiffres et faits

Plus de **300 000** clients industriels

3 000 formations

3,5 milliards d'€ de chiffre d'affaires

21 200 experts

Présence dans **176** pays

12 sites de production

8% investissement en R&D



Personne

La productivité de l'entreprise dépend directement des personnes qui y travaillent. Leurs connaissances et leurs compétences sont des piliers fondamentaux qui doivent être renforcés par une planification et une exécution adéquates.

Festo a conscience de l'importance des personnes et de leur potentiel. C'est pourquoi, depuis des années, Festo a mis en place une politique de développement des compétences de ses employés qui démontre les bénéfices d'investir sur la personne.

Méthodologie

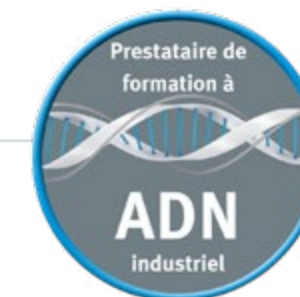
L'organisation, les processus, les méthodes de travail déterminent le niveau de productivité d'une entreprise. Festo recueille les meilleures pratiques développées et mises en œuvre dans des entreprises mondiales pour les adapter et les appliquer chez ses clients. Les meilleures pratiques en matière d'analyse de scénarios, l'amélioration continue et la mise en œuvre de nouvelles méthodes permettent à ses clients d'atteindre les objectifs fixés indispensables pour rester compétitifs.



Technologie

La technologie associe productivité et innovation. Savoir bien la choisir, la mettre en œuvre et l'utiliser de manière efficace requiert une expertise et un accompagnement adéquat.

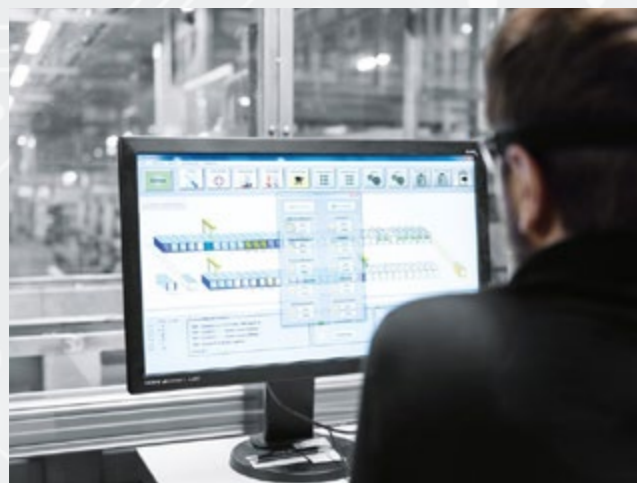
Du conseil à la formation, Festo accompagne ses clients pour appréhender la technologie adaptée à leur modèle d'entreprise et à en tirer le meilleur parti.



UNE AUTRE APPROCHE DE L'APPRENTISSAGE

L'offre de formation Festo répond au plus près aux besoins de ses clients - du contenu pédagogique à la méthode d'apprentissage. Les programmes de formation couvrent différentes disciplines et secteurs d'activité. Ils s'adressent à différents niveaux de l'organisation et profils métier : bureaux d'études, centres logistiques, production...

FORMATS DE FORMATION



En entreprise

Programmes de formation dispensés chez le client, axés sur les besoins spécifiques de l'entreprise, avec un contenu, des horaires et une durée adaptés.

Dans les locaux Festo

Programmes de formation standard ouverts à différentes entreprises et organisés dans les locaux de Festo.

En auto-apprentissage

Certaines parties des formations sont proposées en apprentissage à distance, sans présence du formateur. Cela facilite l'assimilation des connaissances. Un tableau de bord est mis à disposition pour comptabiliser et suivre les temps de travail personnel. Ceux-ci peuvent être parcourus à tout moment. Ils sont particulièrement utiles pour les parties théoriques. Les sessions à distance avec le formateur se concentrent davantage sur les échanges et le partage d'expérience.



SOMMAIRE



À propos..... p.4-5

Formations en pneumatique.....p.10-13

Formations automatisme industriel.....p.14-15

Formations sécurité des machines.....p.16-18

Formation bases de l'électrotechnique.....p.19

Formations en Supply Chain Management.....p.20-27

Nos séminaires.....p.28



Les technologies et machines modernes sont des facteurs clés de réussite... tout comme la maîtrise de celles-ci.

Grâce à nos services de conseil et de formation, Festo contribue à accroître le niveau de compétitivité de ses clients. La technologie et l'innovation font toujours le développement de Festo.

Fort de notre expérience dans la création de nouvelles solutions et dans la gestion des opérations et de projets, nous transmettons notre savoir-faire à nos clients.

Notre offre de formation apporte une approche globale des problématiques dans l'industrie.



Pourquoi passer par l'évaluation des compétences ?

Pour comparer les différents niveaux de compétences (initiales, acquises et requises) pour chaque métier ;

Pour détecter les lacunes en connaissances techniques et pratiques, afin de combler et améliorer les résultats de l'organisation ;

Pour créer un plan de formation structuré en passant de la situation actuelle à la situation souhaitée.



Miser sur la formation des employés, c'est garantir une meilleure productivité de l'entreprise.



NOTRE DÉMARCHE

- › Entretiens
- › Analyse stratégique
- › Auto-diagnostic

Identifier les compétences clés

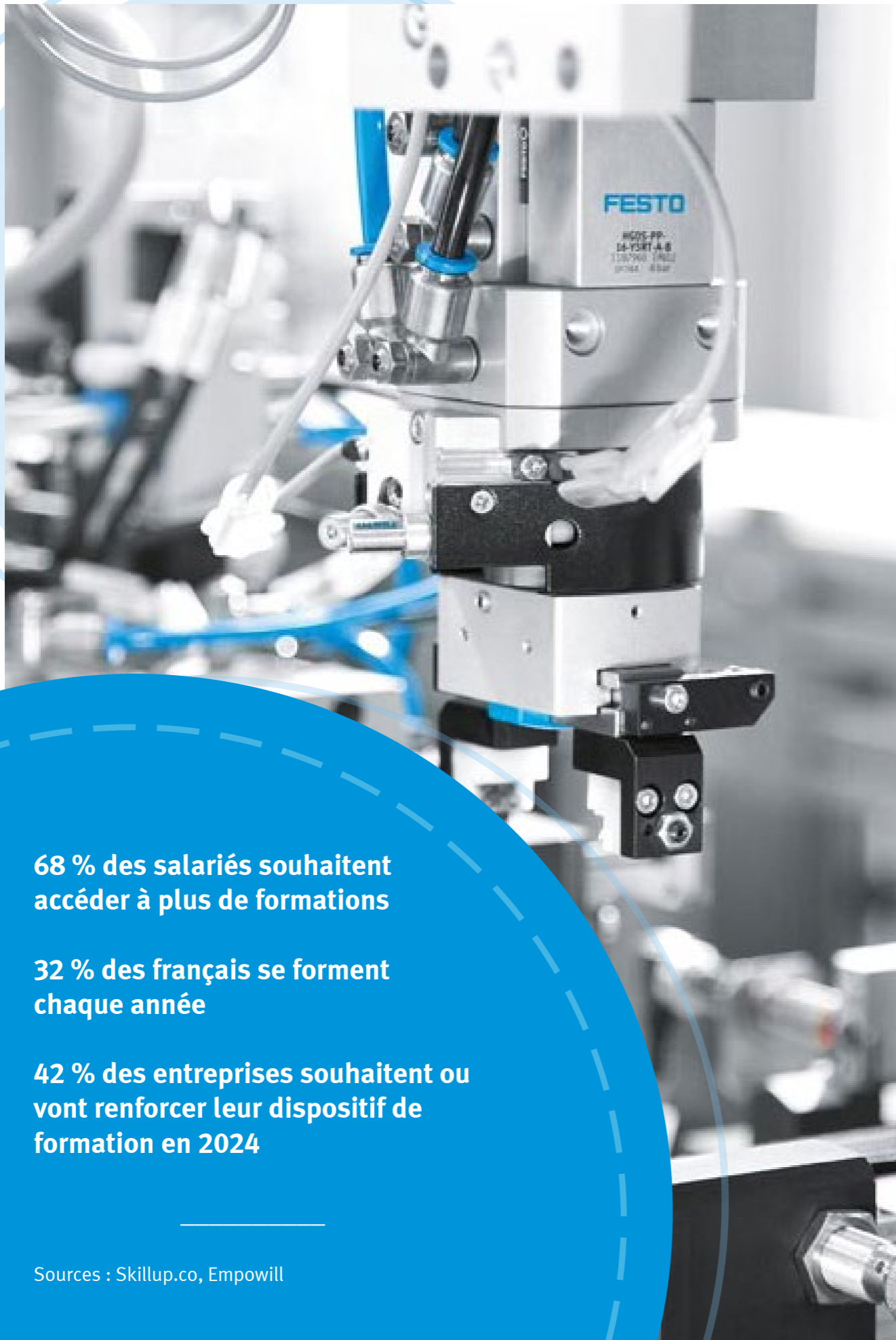
Définition du plan de formation

- › Révision stratégique
- › Étude polyvalente

- › Test TNA
- › Questionnaires d'auto-évaluation

Évaluation des connaissances initiales

Définition des compétences requises



68 % des salariés souhaitent accéder à plus de formations

32 % des français se forment chaque année

42 % des entreprises souhaitent ou vont renforcer leur dispositif de formation en 2024

Sources : Skillup.co, Empowill



Formations inter ou intra-entreprise

ACQUÉRIR DES CONNAISSANCES TECHNOLOGIQUES



Nos formations sont dispensées par des professionnels expérimentés et s'adressent à différents profils métier : maintenance, bureau d'études, logistique et planification...



Maîtriser les fondamentaux de la pneumatique et l'électropneumatique industrielle - niveau 1



Les mouvements pneumatiques sont présents dans presque tous les systèmes automatisés. Qu'est-ce qui rend la pneumatique industrielle intéressante et comment fonctionne-t-elle ? Quels sont les éléments fondamentaux importants nécessaires pour pouvoir l'utiliser efficacement ?

-> **Objectif pédagogique :** comprendre et appliquer les systèmes pneumatiques en production, réaliser des montages pneumatiques simples ; détecter et réparer les défauts pour optimiser la maintenance et réduire les temps de panne.

En session inter-entreprise (inscription individuelle) ou dans votre société.

Programme

Test de connaissances de début de formation

- Étude du conditionnement de l'air
- Étude des vérins et distributeurs
- Régulation de pression et débit
- Symboles
- Lecture des schémas pneumatiques
- Entretien préventif
- Câblage de schémas pneumatiques simples

Test de connaissances de fin de formation

Compétences développées

À la fin des sessions, le participant peut :

- Identifier les éléments d'un groupe de conditionnement d'air
- Reconnaître un vérin simple effet, double effet et rotatif
- Lire les symboles des distributeurs pneumatiques de base

- Identifier la structure d'une chaîne fonctionnelle pneumatique
- Respecter les aspects de sécurité sur les installations pneumatiques
- Identifier la fonction du capteur
- Vérifier et régler correctement une pression sur un groupe de conditionnement
- Raccorder des circuits pneumatiques simples partant d'un schéma pneumatique
- Appliquer correctement un réglage de vitesse

Prérequis

Formation technique générale

Public concerné

Techniciens maintenance, conducteur de ligne

Durée : 14h (format présentiel)

Dates et modalités pédagogiques :

www.festo.com -> Solutions -> Formation et Conseil

Maîtriser les fondamentaux de la pneumatique et l'électropneumatique industrielle - niveau 2



La pneumatique offre des applications infinies dans le monde industriel. La connaissance de cette technologie permet aux outils industriels d'être plus productifs, plus efficaces et mieux entretenus. Cette formation couvre les principes de la technologie pneumatique, les éléments d'un système pneumatique, sa maintenance et sa gestion, avec une approche pratique et une application à l'environnement industriel.

-> **Objectif pédagogique :** reconnaître les éléments d'un schéma électropneumatique ; savoir déterminer et dimensionner les composants de base d'une application industrielle, savoir identifier et maintenir ces ensembles sur vos outils de production.

En session inter-entreprise (inscription individuelle) ou dans votre société.

Programme

Test de connaissances de début de formation

- Qualité de l'air comprimé (classe composants ISO 8573-1)
- Fondamentaux des lois physiques et mécaniques
- Schématisation électropneumatique selon 1219-1
- Traitement de l'air comprimé
- Usage des actionneurs pneumatiques sur applications standards
- Schéma & application électro-pneumatique basique
- Régulateurs de débit, organes logiques et capteurs
- Applications avec cycles
- Commande séquentielle, diagramme de déplacement

Test de connaissances de fin de formation

Compétences développées

À la fin des sessions, le participant sait :

- Identifier les sources de pollution de l'air et spécifier les solutions
- Spécifier les caractéristiques essentielles d'une application (débit, pression, force, vitesse de déplacement, accélération...)

- Spécifier l'ensemble des éléments relatifs à la production et au conditionnement de l'air
- Dimensionner les actionneurs et spécifier leurs conditions de mise en œuvre
- Mettre en œuvre le pilotage de vérins
- Savoir lire et réaliser des schémas simples
- Réaliser des applications séquentielles simples et automatisées

Prérequis

Niveau Bac Professionnel (spécialité technique)

Public concerné

Techniciens bureau d'études mécanique mécatronique ; Techniciens maintenance

Durée : 22h (format présentiel + distanciel)

Dates et modalités pédagogiques :

www.festo.com -> Solutions -> Formation et Conseil

Bases de l'automatisation industrielle niveau 1



La formation en automatisation industrielle offre une expertise complète - de l'automate à l'axe mécanique, incluant la maîtrise des variateurs et des relais de sécurité.

Les participants acquièrent une compréhension théorique et pratique des systèmes automatisés : distribution d'énergie, sécurité des machines, contrôle en position...

-> **Objectif pédagogique** : être capable d'identifier les composants, ainsi que la chaîne fonctionnelle, décrire une situation de fonctionnement ou de dysfonctionnement.

En session inter-entreprise (inscription individuelle) ou dans votre société.

Programme

Test de connaissances de début de formation

- Vue d'ensemble du système automatisé
- Étude des actionneurs, transmission de mouvement, guidage et constitution des axes
- Étude de l'alimentation électrique, moteurs asynchrones, variations de vitesse, avec exemples concrets
- Sécurité des machines : objectifs, réglementations, dispositifs de protection
- Utilisation d'automates programmables, langages de programmation
- Positionnement d'un axe : avec système asservi et non asservi
- Mise en œuvre d'un axe numérique
- Communication dans un système automatisé

Test de connaissances de fin de formation

Compétences développées

- Savoir analyser des systèmes automatisés en identifiant les composants, la chaîne fonctionnelle ;
- Acquérir des compétences dans l'utilisation

- d'automates programmables industriels (API),
- Développer la capacité à positionner un axe mécanique
- Comprendre des principes du contrôle en position et de la mesure de la position
- Mettre en œuvre des variateurs, incluant le choix des critères
- Comprendre les éléments de Sécurité Machines
- Développer des compétences dans la distribution de l'énergie électrique

Prérequis

Formation technique générale

Public concerné

Techniciens maintenance, conducteur de ligne, techniciens bureau d'études mécanique/mécatronique

Durée : 21h (format présentiel) réparties sur 3 jours

Dates et modalités pédagogiques :

www.festo.com -> Solutions -> Formation et Conseil

Bases de l'automatisation industrielle niveau 2



Formation avancée en automatisation industrielle, conçue pour développer vos compétences en systèmes automatisés.

Grâce à des sessions interactives, vous maîtriserez la sécurité machine, les servo-moteurs et variateurs, ainsi que les méthodes de maintenance préventive et corrective. Notre approche pratique vous permettra d'acquérir une expertise solide pour optimiser les processus de production et minimiser les temps d'arrêt.

-> **Objectif pédagogique** : être capable d'identifier les composants de la chaîne fonctionnelle en panne, remplacer un élément et s'assurer du redémarrage de l'ensemble.

En session inter-entreprise (inscription individuelle) ou dans votre société.

Programme

Test de connaissances de début de formation

- Étude d'un mouvement automatisé de production
- Compréhension de la sécurité machine
- Étude des servomoteurs
- Étude des servovariateurs
- Étude des axes mécaniques
- Mise en œuvre maintenance niveau 1
- Mise en œuvre maintenance niveau 2
- Mise en œuvre maintenance niveau 3

Test de connaissances de fin de formation

Compétences développées

À la fin des sessions, le participant sait :

- Analyser la structure matérielle et fonctionnelle
- Appliquer les dispositifs de sécurité
- Comprendre la réglementation et les niveaux de sécurité

- Reconnaître et différencier les moteurs
- Comprendre les protocoles de communication
- Sauvegarder les paramètres variateur
- Identifier les défauts au niveau des chaînes d'action
- Trouver et dépanner les codes d'erreur
- Effectuer la maintenance mécanique des axes

Prérequis

Formation technique générale

Public concerné

Techniciens maintenance

Durée : 21h (format présentiel) réparties sur 3 jours

Dates et modalités pédagogiques :

www.festo.com -> Solutions -> Formation et Conseil

Sécurité des machines : normes et applications

La sécurité des machines fait partie des obligations pour les fabricants de machines et pour leurs utilisateurs.

L'Union européenne, par le biais de la directive Machines 2006/42 CE, harmonise une série d'exigences minimales visant à garantir la santé et la sécurité lors de la conception et de la fabrication des machines, ainsi que lors de leur modification.

-> **Objectif pédagogique :** comprendre et savoir mettre en place les exigences de la Directive Machine 2006/42/CE et des normes qui lui sont associées sur vos machines ou lignes de production.

En session inter-entreprise (inscription individuelle) ou dans votre société.

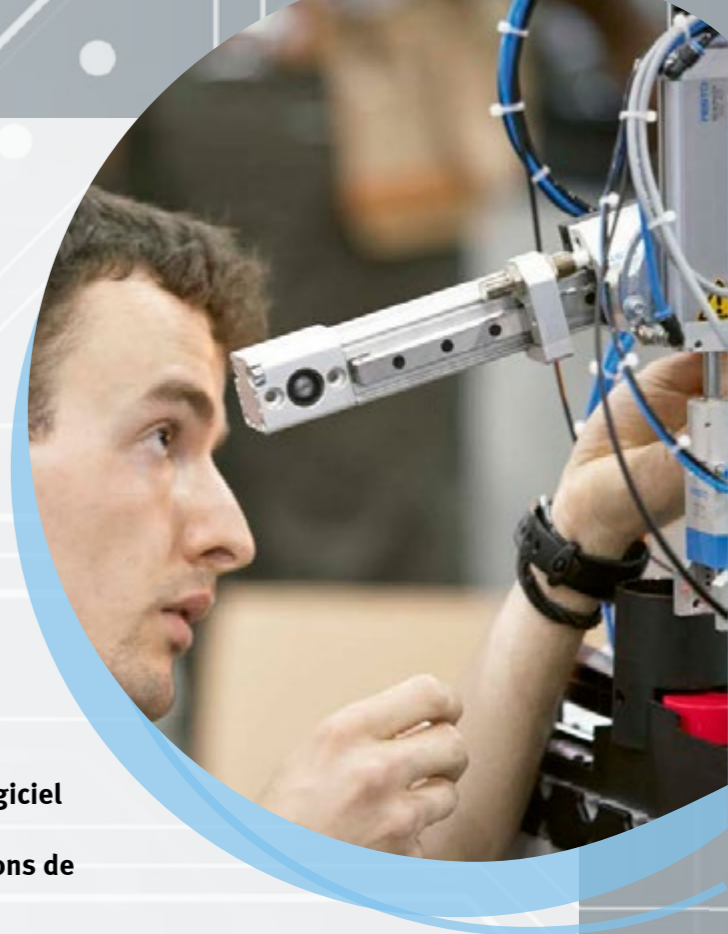


Sécurité des machines : applications avec Sistema

La réalisation de la partie sécurité des dossiers machine demande de documenter et justifier par le calcul les divers cas couverts. Pour se faire, l'utilisation d'un logiciel apporte structuration et gain de temps.

-> **Objectif pédagogique :** apprendre à utiliser le logiciel SISTEMA pour éditer le rapport validant les choix technologiques du circuit de commande des fonctions de sécurité.

En session inter-entreprise (inscription individuelle) ou dans votre société.



Programme

Test de positionnement

- Rappel des objectifs de la sécurité des machines
- Pourquoi des normes et directives machines et lesquelles appliquer
- Responsabilités de chacun en termes de sécurité machines
- Définition et notion de risque selon la norme EN ISO 12100
- Analyse et évaluation des risques selon la norme EN ISO 14121
- Détermination des niveaux de performance requis et des architectures de commande
- Application de la norme EN ISO 13849-1 en déterminant les différents paramètres liés à la sécurité

Test final de connaissances

Compétences développées

À la fin des sessions, le participant sait :

- Les responsabilités en termes de sécurité machines
- Comprendre l'intégration des normes et directives dans leurs installations
- Appliquer les processus d'appréciation du risque

en étant l'acteur de l'analyse et de l'évaluation du risque

- Choisir, intégrer et contrôler les choix technologiques pour une sécurité adaptée
- Maîtriser des coûts liés à la sécurité tout en respectant les normes en vigueur
- Connaître les obligations des fabricants et des intégrateurs de machines
- Analyser et évaluer les risques d'une machine et de son système de contrôle

Prérequis

Avoir des connaissances de base sur l'électricité, la pneumatique et l'électropneumatique.

Public concerné

Techniciens et ingénieurs concepteurs de machines industrielles ; toute personne exerçant une responsabilité d'installation ou de modification de la sécurité des machines

Durée : 17h30 (format présentiel + accès plateforme e-learning)

Dates et modalités pédagogiques :

www.festo.com -> Solutions -> Formation et Conseil

Programme

Test de positionnement

- Installation du logiciel sur PC
- Démarrage du logiciel
- Prise en main du logiciel et de sa structure, définir un projet, une fonction de sécurité...
- Présentation des différences sur les 4 interfaces de visualisation d'un projet
- Définition du projet (cas d'étude ou dossier fourni)

- déterminer un PI requis pour un système de commande relatif à la sécurité

- utiliser le logiciel SISTEMA pour calculer le PI atteint d'un système de commande relatif à la sécurité

Test final de connaissances

Compétences développées

- Évaluer qualitativement et quantitativement (norme ISO 13849-1 et 2) le niveau de performance (PL) atteint par une fonction de sécurité,
- Utiliser le logiciel SISTEMA

Prérequis

Avoir des connaissances de base sur la pneumatique et l'électropneumatique ; avoir une connaissance des méthodes d'analyse des risques selon l'approche recommandée par la Directive Machines

Public concerné

Toute personne responsable ou en charge de la sécurité machines au sein de l'entreprise (constructeur ou utilisateur de machines)

Durée : 7,5 h (format présentiel)

Dates et modalités pédagogiques :

www.festo.com -> Solutions -> Formation et Conseil

Sécurité des machines : focus sur les solutions électropneumatiques



La sécurité est un critère essentiel dans la conception des systèmes pneumatiques. Bien comprendre et mettre en service une architecture pneumatique et électropneumatique dans un environnement complexe est gage de sécurité pour vos équipes.

-> **Objectif pédagogique :** dans ce cours, vous apprendrez comment les composants pneumatiques se comportent dans leurs différents modes de fonctionnement et quelles sont les mesures de sécurité standard à respecter.

En session inter-entreprise (inscription individuelle) ou dans votre société.

Programme

Test de positionnement initial

- Connaître et comprendre les fonctions de sécurité (15) de base en électropneumatique
- Savoir déterminer les niveaux de sécurité fonction par fonction
- Optimiser le choix des fonctions de sécurité notamment dans leur combinaison (ralentir la vitesse de vérin, circuit à vitesse limitée, circuit de dispositif de serrage...)
- Analyse des exigences de sécurité et mise en application en cohérence avec la sécurité globale sur machines.
- Discussions sur cas industriels

Test final de connaissances

Compétences développées

- Connaître les différentes fonctions de sécurité pour les mouvements électriques et pneumatiques
- Connaissance approfondie des normes de sécurité
- Connaissance des termes de base et familiarisation avec les circuits des différentes catégories de sécurité

- Comprendre les méthodes d'arrêt en position intermédiaire, de freinage et de maintien

Prérequis

- Avoir des connaissances de base sur la pneumatique et l'électropneumatique ;
- Avoir une connaissance des méthodes d'analyse des risques selon l'approche recommandée par la Directive Machine

Public concerné

Toute personne exerçant une responsabilité d'installation ou de modification de machines ayant un impact potentiel sur la sécurité.

Durée : 10h (présentiel + accès plateforme de e-learning)

Dates et modalités pédagogiques :

www.festo.com -> Solutions -> Formation et Conseil

Bases de l'électricité en milieu industriel niveau 1



L'électricien industriel assure l'installation, la surveillance, la maintenance et le dépannage des équipements électriques. Il assure le bon état de fonctionnement, voire d'améliorer les performances de l'appareil de production. L'électricien intervient sur différents types de matériels industriels : le réseau électrique d'un site, les automates industriels, les machines, qu'elles soient mécaniques, hydrauliques ou pneumatiques.

-> **Objectif pédagogique :** être capable d'identifier les composants d'une installation électrique industrielle et de décrire une situation de fonctionnement ou de dysfonctionnement.

Programme

Test de connaissances de fin de formation

- Étude des fondamentaux de l'électricité
 - circuit électrique simple
 - courant continu et alternatif
 - énergie et puissance électrique
- Étude des moteurs électriques
 - moteurs électriques triphasés
 - conception et fonctionnement
 - utilisation et raccordement
- Étude protection et distribution
 - surintensités et surcharges
 - dispositifs de protection
 - distribution électrique
- Étude capteurs, détecteurs et schémas
 - capteurs électromécaniques
 - lecture et réalisation de schémas électriques

Test final de connaissances

Compétences développées

- Lire et interpréter les différents schémas électriques, les plans
- Déterminer l'emplacement du matériel électrique industriel

- Faire des câblages d'équipements électriques B.T.
- Détecter un dysfonctionnement rapidement afin d'élaborer un diagnostic
- Utiliser des appareils de mesure
- Connaître et respecter les différentes normes et réglementations autour de l'électricité industrielle
- Être capable d'effectuer un diagnostic de premier niveau.

Prérequis

Avoir une expérience en milieu industriel ; maîtriser les savoirs fondamentaux.

Public concerné

Toute personne confrontée à la mise en route, au SAV et à la maintenance de systèmes électriques dédiés à la production industrielle :

- Techniciens BE mécanique/mécatronique
- Techniciens de maintenance

Durée : 28h (format présentiel) réparties sur 4 jours

Dates et modalités pédagogiques :

www.festo.com -> Solutions -> Formation et Conseil

Introduction au Supply Chain Management et ses leviers de performance

Cette formation vise à familiariser les participants aux concepts fondamentaux de la gestion de la chaîne d'approvisionnement (Supply Chain Management) et à identifier les éléments clés qui influencent sa performance : coûts, flux de produits...
La formation offre une base solide pour comprendre les moyens de gestion et d'amélioration pour atteindre des objectifs de performance spécifiques.

-> **Objectif pédagogique : comprendre les principes de base du Supply Chain Management : planification, gestion des stocks, logistique, gestion des fournisseurs, coordination globale de la chaîne d'approvisionnement.**



Maitrise des Fondamentaux de la Supply Chain

Cette formation vise à fournir les connaissances et les compétences essentielles à la gestion d'une chaîne d'approvisionnement, du fournisseur au client : la planification de la demande, la gestion des stocks et des fournisseurs, la coordination des opérations et la conception de réseaux logistiques.
Elle offre une compréhension globale du fonctionnement et des acteurs de la Supply Chain.

-> **Objectif pédagogique : acquérir les compétences fondamentales pour le pilotage opérationnel de la Supply Chain.**



Programme

Test de positionnement initial

- Décrire l'organisation des flux et les acteurs au sein de la chaîne logistique
- Distinguer les modes de gestion et schémas de fabrication
- Décrire le système MRPII
- Détailler les sources variabilités au sein de la Supply Chain
- Comprendre le rôle de la gestion de la demande et les activités à couvrir pour anticiper, intégrer, puis servir les besoins clients
- Distinguer les différentes pratiques qui apportent de la maturité sur les différents niveaux au cœur du système MRPII :
 - Planification long et moyen terme
 - Programmation
 - Calculs des besoins
 - Ordonnancement
 - Analyse capacitaire
 - Approvisionnement

Test final de validation des acquis (asynchrone en ligne)

Compétences développées

- Avoir un premier niveau de connaissances sur les fondamentaux de la Supply Chain.

- Savoir expliciter l'arborescence des processus de planification et de contrôle de la production.
- Pouvoir caractériser les enjeux relatifs à la dynamique d'une Supply Chain et les précautions à prendre en termes de gestion des flux et stocks.

Prérequis

- Connaître le fonctionnement type d'une chaîne de valeur en disposant idéalement d'une expérience industrielle variée de 3 années.
- Niveau d'études supérieures.

Public concerné

Toute personne désirant prendre pied dans le domaine du pilotage des flux (amont, intra-entreprise, ou bien de distribution)

Les contributeurs de la Supply Chain : Contrôleur de gestion, Responsable programme ou de Production, Chargé d'Affaires, Acheteurs, RH, SI...

Durée : 15h soit 2 jours à 7h30.

Dates et modalités pédagogiques :

www.festo.com -> Solutions -> Formation et Conseil

Programme

Test de positionnement initial

- Préparation & positionnement
- Introduction à la notion de Chaîne Logistique globale industrielle
 - comprendre les concepts de la gestion de la chaîne logistique globale
 - comprendre l'usage de l'Excellence Opérationnelle au service de la maîtrise des flux et de l'agilité de l'entreprise
- Piloter et contrôler le système de planification industrielle (MRP II)
 - appliquer les règles de gestion à l'article face à une demande indépendante
 - gérer les prévisions des ventes et la demande client
 - planifier les scénarios ressources versus production et programmer les engagements
 - calculer les Besoins Nets de Production
 - ordonnancer et contrôler les opérations
 - développer les analyses capacitaires aux différents niveaux de pilotage des flux
- Vision étendue de la chaîne logistique : flux amont et aval, technologies
 - distinguer les objectifs des activités de gestion des flux amont portés par les Achats et Approvisionnements
 - distinguer les objectifs des activités de gestion des entrepôts et modes de transport des flux aval portés par Logistique de Distribution
 - comprendre les apports technologiques utiles à la circulation de l'information et à l'assistance des process industriels
- Introduction à la notion de Chaîne Logistique globale industrielle
- Examen Blanc de préparation
- Examen final

Compétences développées

- Gérer la demande et les prévisions des ventes
- Développer les règles de gestion des stocks
- Piloter la planification des ressources, l'engagement des productions jusqu'à l'ordonnancement des ordres internes et d'approvisionnement et le contrôle des activités.
- Expliciter les tenants et aboutissants de l'approche de logistique intégrée (Supply Chain Management) ainsi que l'impact des technologies numériques comme catalyseurs incontournables de la compétitivité des entreprises industrielles, d'un point de vue économique, sociétal et environnemental.

Prérequis

Expérience souhaitée d'environ 3 ans au sein d'une chaîne de valeur ou en relation avec la gestion des flux.
Temps de travail pour la préparation à l'examen (environ 45 h) à prévoir.
Niveau d'études supérieures.

Public concerné

Toute personne en relation avec la gestion des flux (amont, intra-entreprise, ou bien de distribution).
Toute personne concernée par la performance industrielle la chaîne de valeur.

Durée : 39h30 (alternance de journée en présentiel, webclass, e-learning)

Dates et modalités pédagogiques :

www.festo.com -> Solutions -> Formation et Conseil

Certified In Planning & Inventory Management - CPIM ASCM

La transformation numérique des entreprises impacte aussi la gestion de la chaîne logistique, qui doit aujourd'hui faire face à plusieurs enjeux : améliorer l'expérience client, tout en optimisant les coûts de transport, de stock, la gestion des flux... Découvrez cette formation à travers l'expertise d'un industriel.

-> **Objectif pédagogique : prendre en charge et formaliser l'ensemble des processus de planification et de pilotage des flux et l'optimisation de la Supply Chain.**

En session inter-entreprise (inscription individuelle) ou dans votre société.



Certified Supply Chain Professional (CSCP)

La formation Certified Supply Chain Professional (cscp) est un programme de certification destiné à développer et valider les compétences essentielles dans le domaine de la gestion de la chaîne d'approvisionnement. Ce programme est conçu pour aider les professionnels à acquérir une expertise approfondie dans tous les aspects de la gestion de la chaîne d'approvisionnement, y compris la planification, la gestion des opérations, la gestion des fournisseurs, la logistique, et bien plus encore.

-> **Objectif pédagogique : maîtriser tous les aspects du Supply Chain Management : de la conception stratégique à l'excellence opérationnelle.**



Programme

Test de positionnement initial

- Module I : aligner la configuration de la chaîne d'approvisionnement sur la stratégie de l'entreprise
- Module II : conduire le processus de planification des ventes et des opérations (S&OP) en accord avec la stratégie de l'entreprise
- Module III : planifier et gérer la demande
- Module IV : planification et gestion des opérations/de la production
- Module V : gérer les flux industriels et les stocks associés
- Module VI : planifier, gérer et suivre l'exécution des commandes internes et externes une fois programmées
- Module VIII : gérer la qualité, l'amélioration continue et la technologie dans les opérations

Post-test final et test de préparation à l'examen.

Compétences développées

- Aligner la configuration de la chaîne d'approvisionnement sur la stratégie de l'entreprise
- Diriger le processus de planification des ventes et des opérations conformément à la stratégie de l'entreprise
- Planifier et gérer la demande
- Planifier et gérer les opérations et la production
- Gérer les flux industriels et les stocks associés
- Planifier, gérer et contrôler l'exécution des commandes internes et externes

- Planifier les besoins et gérer les opérations de distribution
- Gérer la qualité, l'amélioration continue et les technologies associées aux opérations

Prérequis

- Anglais des affaires parlé
- Connaissance des bases de la Supply Chain, avec une expérience de 3 ans souhaitée dans ce domaine ou équivalent
- Prévoir du temps de travail pour la préparation de l'examen (environ 3h par semaine)
- Disposer d'un profil ASCM

Public concerné

Toute personne concernée par la performance industrielle, la gestion des opérations et la Supply Chain.

Durée : 69h (sessions en présentiel, webclass et e-learning)

Méthode de certification de la formation :

Examen ASCM CPIM de 3,5h dans un centre réseau Pearson Vue

Dates et modalités pédagogiques :

www.festo.com -> Solutions -> Formation et Conseil

Programme

Test de positionnement initial

- Module I : maîtriser le système de planification pour répondre à la demande du client.
- Module II : définir stratégiquement le réseau d'une chaîne logistique internationale avec ses éléments d'infrastructure.
- Module III : structurer et organiser les flux de retour, en tenant compte de l'ingénierie des produits/services
- Module IV : gérer les opérations, les flux et les stocks. Conduire le processus d'amélioration.
- Module V : organiser et coordonner les flux de distribution en aval.
- Module VI : gérer les relations avec les clients et les fournisseurs
- Module VII : gestion des risques dans la chaîne d'approvisionnement.
- Module VIII : aligner la stratégie de la chaîne d'approvisionnement sur le développement durable et les nouvelles technologies.

Post-test final et test de préparation à l'examen.

Compétences développées

À la fin des sessions, le participant sait :

- Maîtriser le système de planification pour répondre à la demande des clients
- Définir le réseau d'une chaîne d'approvisionnement internationale avec ses éléments d'infrastructure
- Structurer et organiser les flux en amont, en tenant compte de l'ingénierie des produits/services
- Gérer les opérations, les flux et les stocks, processus d'amélioration

- Organiser et coordonner les flux de distribution en aval
- Gérer les relations avec les clients et les fournisseurs
- Gérer les risques dans la chaîne d'approvisionnement
- Aligner la stratégie de la chaîne d'approvisionnement sur le développement durable et les nouvelles technologies.

Prérequis

- Anglais des affaires parlé ;
- Maîtrise des fondamentaux de la Supply Chain, expérience de 3 ans souhaitée
- Savoir planifier son temps de travail pour la préparation de l'examen (environ 3h par semaine)
- Disposer d'un profil ASCM (ASCM ID)

Public concerné

Toute personne en relation avec la gestion des flux (amont, intra-entreprise ou distribution).

Toute personne concernée par la performance industrielle, la gestion des opérations et la Supply Chain.

Durée : 66h (sessions en présentiel, webclass et e-learning)

Méthode de certification de la formation :

Examen ASCM CSCP de 3,5h dans un centre réseau Pearson Vue

Dates et modalités pédagogiques :

www.festo.com -> Solutions -> Formation et Conseil

MRPII – Management des Ressources de la Production

Cette formation se concentre sur l'utilisation du système MRP2, qui signifie «Manufacturing Resource Planning» (Planification des Ressources de Fabrication) de deuxième génération. Maîtriser le MRP II permet de mieux gérer les ressources humaines, équipements, et d'autres ressources nécessaires à la production. Cette formation est particulièrement utile pour les professionnels travaillant dans le domaine de la production et de la gestion de la chaîne d'approvisionnement, car elle les aide à mieux planifier et coordonner l'ensemble du processus de fabrication.

-> **Objectif pédagogique :** apprendre les principes et les pratiques de gestion des ressources de production dans le cadre de la fabrication et de la chaîne d'approvisionnement.



Méthode Demand Driven Management System - DDMRP

Cette formation se concentre sur les principes et les pratiques de la gestion de la chaîne d'approvisionnement qui mettent l'accent sur la demande réelle plutôt que sur des prévisions, ce qui permet d'optimiser la réactivité aux changements du marché. Le Demand Driven Management System propose une approche plus agile de la gestion de la chaîne d'approvisionnement, en se basant sur la demande actuelle pour réduire les excès de stocks, améliorer les délais de livraison et optimiser l'efficacité globale.

-> **Objectif pédagogique :** apprendre les principes fondamentaux et les méthodologies de la gestion demand driven pour améliorer la performance de leur chaîne d'approvisionnement.



Programme

Introduction du programme et test de positionnement initial

- Comprendre les concepts de la gestion de la chaîne logistique globale.
- Techniques de gestion des stocks
- Calculs des Besoins Nets de Production - MRP
- Engager le Programme Directeur de Production - MPS
- Établir le Plan Industriel & Commercial - S&OP
- Déterminer les Charges et Capacités
- Ordonner les opérations et contrôler la production
- Bilan fonctionnel des process actuels / schéma ERP

Test d'évaluation des acquis

Compétences développées

- Connaissance des termes et principes essentiels de la gestion des stocks et de la gestion des flux d'information permettant de gérer la production
- Gérer la demande et les prévisions des ventes

- Développer les règles de gestion des stocks
- Piloter la planification des ressources, l'engagement des productions jusqu'à l'ordonnement des ordres internes et d'approvisionnement et le contrôle des activités

Prérequis

- Connaître le fonctionnement type d'une chaîne de valeur, expérience industrielle variée de 3 années.

Public concerné

Toute personne en relation avec le pilotage des flux.

Toute personne concernée par la performance industrielle et les projets impliquant le déploiement d'un progiciel de gestion intégré ou ERP.

Durée : 15h (2 journées en présentiel de 7h30)

Dates et modalités pédagogiques :

www.festo.com -> Solutions -> Formation et Conseil

Programme

Enquête de positionnement initial

- Les enjeux de la Supply Chain
- Paradigmes pour la Supply Chain : Evolutions versus MRP et Lean-JAT
- Caractérisation de l'approche DDMRP : positionnement stratégique des stocks
- Schéma de pilotage opérationnel : positionnement des Buffers temps et capacitaire, contrôle
- Détermination des Buffers
- Planification des réapprovisionnements en mode DDMRP
- Pilotage opérationnel en mode DDMRP
- Cadrage stratégique au niveau PIC ; répercussions sur le niveau PIC et les modifications des règles du pilotage stratégique/tactique
- Application à la distribution
- Le Demand Driven Management System – vue systémique de l'entreprise
- Projet de mise en place DDMRP : enjeux face au changement, étapes et outils

Test final de validation des acquis (asynchrone en ligne)

Compétences développées

- Connaître les règles de construction d'un système de pilotage opérationnel adapté (DDMRP).
- Réaliser la planification et le pilotage des ordres de fabrication suivant l'approche DDMRP

Prérequis

Connaître le fonctionnement type d'une chaîne de valeur en disposant idéalement d'une expérience industrielle variée de 3 années.

Niveau d'études supérieures.

Public concerné

Toute personne en relation avec la gestion des flux (amont, intra-entreprise, de distribution).

Toute personne concernée par la performance industrielle.

Durée : 15h (2 journées en présentiel de 7h30)

Dates et modalités pédagogiques :

www.festo.com -> Solutions -> Formation et Conseil

Lean Supply Chain

Le concept de Lean Supply Chain a pour objectif d'agrèger les meilleurs pratiques, méthodes et outils de la Supply Chain et de la Lean Production afin de synchroniser les flux entre clients et fournisseurs et d'augmenter la compétitivité des entreprises.

-> **Objectif pédagogique : savoir construire et accompagner l'approche Lean Supply Chain au sein de son entreprise et développer les synergies entre les domaines de la planification industrielle et celui de l'excellence opérationnelle.**



Plan industriel et commercial (PIC) - programme directeur de production (PDP)

L'écosystème dans lequel les organisations évoluent devient de plus en plus imprévisible et compliqué. La connexion entre la stratégie et la mise en œuvre opérationnelle est en constante évolution. Le Plan Industriel et Commercial – PIC – est un processus de planification qui s'attache à développer des scénarii pour l'engagement optimal des ressources industrielles.

-> **Objectif pédagogique : savoir construire et accompagner l'approche PIC et piloter l'articulation PIC - PDP tenant compte de la demande client.**



Programme

Enquête de positionnement initial

- Connaître les concepts et principaux éléments des cultures « Supply Chain » et « Lean Production » ainsi que leur relation avec les exigences du marché.
 - La notion de coût global de la Supply Chain
 - Le schéma MRP II et les exigences à respecter pour une planification des opérations orientées « Lean »
 - Les Indicateurs clés caractéristiques de la Supply Chain
 - Les éléments constitutifs d'un système Lean Production cible, les enjeux sur les compétences et les principaux outils
- Détailler les 7 points de la méthode de transformation pour obtenir une Lean Supply Chain
- Réaliser une cartographie des flux de valeur
 - Établir et interpréter une Cartographie
 - Valoriser des Flux (VSM) pour identifier les gaspillages présents dans les flux physiques et d'informations
 - Réaliser une cartographie cible « Lean » en ayant déterminé quels outils et méthodes préconiser et mettre en œuvre pour éliminer les gaspillages et tendre les flux
- Stabiliser la demande
 - Analyser la demande client et déterminer les modalités de gestion entre approche MRP et Lean
 - Établir un schéma mix-produit pour insuffler un flux Lean
- Apporter de la stabilité au process et flux
 - Comment fonctionner avec un procédé cadenceur
 - Les principes d'équilibrage de ligne et de mise en place d'un flux continu de fabrication (ilotage)

- Développer une démarche Juste à temps
 - Positionner et déterminer les boucles de réapprovisionnement en flux tirés pour une performance optimale entre valeur encours/stocks et service Client
 - Calculer un takt time
 - Déterminer les aspects logistiques des tournées de réapprovisionnement notamment sur flux internes
- Pérenniser la démarche par son pilotage et indicateurs
 - Calculer un TRS, et l'utiliser à bon escient comme levier de performance
 - Notion de débit en marge contributive et Contrainte
 - Appliquer un mode de management visuel.
 - Favoriser l'escalade des problèmes pour un soutien du management

Test final d'évaluation des acquis

Prérequis

Connaître le fonctionnement type d'une chaîne de valeur en disposant idéalement d'une expérience industrielle variée de 3 années.

Public concerné

Toute personne en relation avec la gestion des flux (amont, intra-entreprise, ou bien de distribution)

Toute personne concernée par la performance industrielle et la chaîne de valeur.

Durée : 22h30 (3 journées consécutives de 7h30)

Dates et modalités pédagogiques :
www.festo.com -> Solutions -> Formation et Conseil

Programme

Enquête de positionnement initial

- Définir et situer les processus PIC & PDP dans la Supply Chain
- Avantages du processus PIC au bon fonctionnement de l'entreprise
- Détailler l'organisation du processus avec ses différentes étapes ainsi que les rôles et responsabilités des contributeurs
- Connaître les bonnes pratiques de fonctionnement du processus PIC
- Créer les données qui seront exploitées au cours du processus PIC : familles, profils de charges, nomenclatures des familles, articles et matières stratégiques, etc.
- Piloter, pérenniser et auditer le processus PIC
- Définir les articles gérés au Programme Directeur de Production.
- Décliner le Programme Directeur de Production en Fonction du PIC
- Stabiliser les Programme Directeur de Production en tenant compte des horizons et mettant en place des bornes de planification
- Définir les règles de gestion du Programme Directeur de Production
- Sélectionner les indicateurs de performances du PIC / PDP

- Utiliser les nomenclatures de planification pour la validation capacitaire
 - Reporter les prévisions non consommées si nécessaires
 - Réaliser le Programme d'assemblage Final en découplage (2nd niveau) du Programme Directeur de Production
 - Calculer le disponible à la vente, améliorer la confirmation des délais clients
 - Réaliser l'évaluation de la charge pour valider le PDP
 - Evaluer et piloter les niveaux de stocks
- Test d'évaluation final

Prérequis

Avoir une expérience d'environ 3 années au sein d'une chaîne de valeur.

Public concerné

Toute personne en relation avec la gestion des flux.
Toute personne concernée par la performance industrielle et les projets impliquant l'intégration de différents acteurs de la chaîne de valeur.

Durée : 15h (2 journées en présentiel de 7h30)

Dates et modalités pédagogiques :
www.festo.com -> Solutions -> Formation et Conseil



Festo Didactic France
8 rue du Clos Sainte-Catherine
94360 Bry-sur-Marne

www.festo-tac.fr

Éléments graphiques : vecteezy.com