ORGANISER LA PRODUCTION

Ordonnancement d'atelier : jalonner, séquencer et tenir les délais annoncés

Le plan de production indique ce qu'il faut produire dans le mois. Reste à décider ce que l'atelier fabrique demain matin, sur quelle machine et dans quel ordre. Une urgence commerciale s'ajoute, un opérateur manque, un outillage est indisponible et la séquence construite la veille ne tient déjà plus. Deux jours centrés sur le court terme et non sur la planification à moyen terme. Les participants apprennent à jalonner puis à séquencer en protégeant le goulot, à ne lancer que des ordres réellement exécutables, à suivre l'avancement au poste et à arbitrer une urgence sans désorganiser la semaine entière.

DURÉE	MODALITÉ	TARIF	DÉLAI D'ACCÈS
2 jours — 14 h	**Présentiel ou à distance**	**À partir de 1 790 € HT**	**11 jours ouvrés après validation du financement.**

Mon Pôle Formation est un organisme certifié Qualiopi. La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante : **ACTIONS DE FORMATION** — certificat n° 76 31 02622 31 (SGS ICS)

01 Public visé et prérequis

PUBLIC VISÉ
Ordonnanceurs, lanceurs, chefs d'atelier et responsables de production en charge de la planification à court terme.

PRÉREQUIS
Aucun prérequis

POSITIONNEMENT À L'ENTRÉE
Analyse du besoin et test de positionnement. Vos réponses sont partagées avec votre formateur afin d'adapter la formation à votre niveau et votre contexte professionnel.

02 Objectifs pédagogiques

À l'issue de la formation, le participant sera capable de :

- Distinguer le jalonnement de l'ordonnancement et de la planification
- Séquencer un carnet d'ordres en protégeant la ressource goulot
- Vérifier les conditions de lançabilité d'un ordre de fabrication
- Suivre l'avancement réel au poste et détecter un retard à temps
- Arbitrer une demande urgente en mesurant son effet sur le reste du programme

03 Programme détaillé

M1 Situer l'ordonnancement

- Entre le plan de production et le poste de travail
- Distinguer planification jalonnement et ordonnancement
- Réunir les informations nécessaires avant tout lancement
- Recenser les contraintes de ressources et d'outillage
- Définir l'horizon figé et la maille de replanification
- À retenir : Un ordre lancé sans composant ni outillage disponible désorganise l'atelier plus qu'il ne le charge.

M2 Construire le programme

- Séquencer sans créer de nouveau goulot
- Jalonner au plus tôt ou au plus tard selon l'objectif poursuivi
- Appliquer des règles de priorité et en mesurer les effets
- Grouper les fabrications pour limiter les changements de série
- Protéger la ressource goulot par un stock tampon dimensionné
- Atelier : Séquencement d'un même carnet d'ordres selon trois règles de priorité puis comparaison des résultats.

M3 Piloter la semaine

- Lancer suivre et ajuster
- Contrôler la lançabilité avant d'éditer le dossier de fabrication
- Suivre l'avancement réel au poste sans alourdir la saisie
- Détecter un retard avant qu'il ne devienne un retard client
- Insérer une urgence en mesurant son coût sur le programme
- Mise en situation : Conduite d'une semaine d'atelier perturbée par une panne machine et une commande urgente.

M4 Fiabiliser dans la durée

- Des délais annoncés que l'on tient vraiment
- Mesurer le respect des délais et analyser les causes d'écart
- Corriger les temps de gamme à partir des relevés d'atelier
- Organiser le dialogue quotidien avec la production et le commerce
- Construire un tableau de bord d'ordonnancement lisible par tous
- Cas pratique : Analyse des retards d'un mois de production et sélection des trois causes à traiter en priorité.

04 Modalités pédagogiques, méthodes et moyens

MODALITÉS PÉDAGOGIQUES
Présentiel ou à distance

LIEU / FORMAT
Dans vos locaux — jusqu'à 10 collaborateurs, Paris — Présentiel, À distance — Classe virtuelle

MÉTHODES MOBILISÉES
• Apports théoriques, ateliers et cas pratiques. Support de cours numérique et fiches méthodes fournis.

ENCADREMENT
Formateurs qualifiés et expérimentés, experts de leur domaine, sélectionnés par Mon Pôle Formation.

05 Modalités d'évaluation et de suivi

ÉVALUATION DES ACQUIS
• QCM et mises en situation. Évaluation des acquis en début et en fin de parcours, évaluation à chaud et à froid à 60 jours.

SUIVI DE L'EXÉCUTION
• Émargement des participants
• Certificat de réalisation remis à l'issue de la formation

SANCTION DE LA FORMATION
Attestation de fin de formation et certificat de réalisation remis à chaque participant.

06 Type de reconnaissance

Formation non certifiante — Attestation de fin de formation et certificat de réalisation remis à chaque participant.

07 Modalités d'accès, financement et tarifs

MODALITÉS D'INSCRIPTION
Inscription en ligne, par téléphone, par devis ou via votre OPCO.

DÉLAI D'ACCÈS
11 jours ouvrés après validation du financement.

FINANCEMENTS POSSIBLES
- OPCO et plan de développement des compétences
- FAF et CFP
- France Travail
- Paiement jusqu'à 6 fois sans frais

DATES / SESSIONS
Entrées permanentes

FORMULE	DÉTAIL	TARIF
Inter-entreprises	-10 % dès 2 participants, -15 % dès 3, -20 % à partir de 4 inscrits sur la même session.	**À partir de 1 790 € HT**

Prix nets — exonération de TVA, article 261-4-4° du CGI.

08 Accessibilité aux personnes en situation de handicap

Accessible aux personnes en situation de handicap. Contactez notre référent handicap pour construire une solution adaptée : contact@monpoleformation.fr

RÉFÉRENT HANDICAP
Tiffany LESTROUBAC

CONTACT
contact@monpoleformation.fr

09 Indicateurs de résultats

INDICATEUR	RÉSULTAT	MODALITÉS DE CALCUL
Taux de satisfaction	**N/A**	Moyenne des notes de satisfaction des stagiaires sur les 12 derniers mois
Taux d'abandon	**N/A**	Calculé sur les 12 derniers mois

Résultats arrêtés au 26/09/2026. N/A : donnée non disponible ou effectif insuffisant sur la période.

10 Contacts

INSCRIPTIONS ET INFORMATIONS
contact@monpoleformation.fr
01 87 66 57 66

ADRESSE
10a rue du Maréchal de Lattre de Tassigny, 76420 Bihorel

RÉCLAMATIONS
Par e-mail : contact@monpoleformation.fr