

RÉSULTATS DE L'APPRENTISSAGE ET CONTENU DE L'EXAMEN

CPIA CERTIFIÉS EN PRODUCTION ET ANALYSE DES STOCKS

L'environnement de production évolue rapidement grâce aux nouvelles technologies et aux processus de production innovants: la disponibilité de cet cours est praticable et immédiatement applicable aux besoins différentes de disposer d'un personnel qualifié en peu de temps.

**Premier programme mondial
de certification avec une
approche pratique**



OBJECTIF DU PROGRAMME

Le cours « **CERTIFIÉS EN PRODUCTION ET ANALYSE DES STOCKS** » a pour but de fournir des compétences et connaissances de base en production et analyse d'inventaire.

Le «certificat en analyse de la production et des stocks» est conçu pour vous aider à développer une compréhension de la formation commerciale, de la planification et de l'ordonnancement des opérations, de la gestion des ressources commerciales et des stratégies de fabrication alternatives:

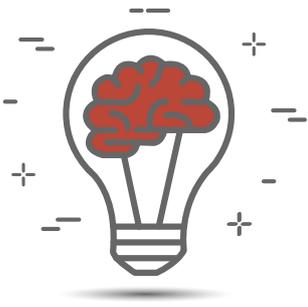
- . Introduction à la production et à la gestion des opérations
- . Planification et ordonnancement
- . Gestion des matériaux
- . Production et processus de production
- . Fonctions support à la production et aux opérations

RÉPARTITION DE L'EXAMEN:

- | | |
|--|-----|
| 1. Introduction à la production et à la gestion des opérations | 10% |
| 2. Planification et ordonnancement | 15% |
| 3. Gestion des matériaux | 25% |
| 4. Production et processus de production | 30% |
| 5. Fonctions support à la production et aux opérations | 20% |

RÉSUMÉ DU PROGRAMME

Les paragraphes suivants donnent un aperçu des sujets traités dans le programme. Le participant doit lire le matériel en gardant à l'esprit la répartition de l'examen par rapport au pourcentage placé sur chaque module.



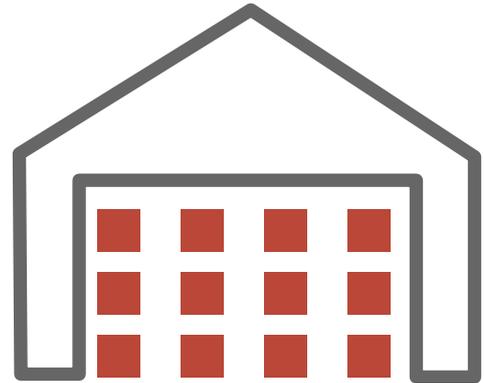
RÉSULTATS DE L'APPRENTISSAGE ET CONTENU DE L'EXAMEN

MODULE 1

INTRODUCTION À LA GESTION DE LA PRODUCTION ET DES OPÉRATIONS

Structure du cours

- 1.1 Création d'entreprise et stratégie d'entreprise
- 1.2 Fonctions et activités de l'entreprise
- 1.3 Gestion
- 1.4 Chaînes logistique et service client



Résultats d'apprentissage

- Indiquer les objectifs que l'entreprise souhaite atteindre pour ses opérations;
- Distinguer les entreprises sans personnalité juridique et les entreprises établies; donner des exemples de chacun;
- Énumérez les quatre principales fonctions de gestion; fournir une brève explication de chaque fonction;
- Définir la chaîne d'approvisionnement et la gestion de la chaîne d'approvisionnement; à l'aide d'un diagramme, montrer comment la demande, l'offre et l'information circulent dans la chaîne d'approvisionnement;
- Distinguer les rôles de la planification stratégique, tactique et opérationnelle dans la gestion de la chaîne d'approvisionnement;
- Énumérez les quatre styles de leadership et donnez des exemples du style de leadership le plus approprié pour la situation;
- Définir le service client; expliquer l'importance des clients pour une entreprise;
- Décrire les étapes à suivre pour assurer un processus de communication réussi à la fois au sein d'une organisation et avec le monde extérieur.

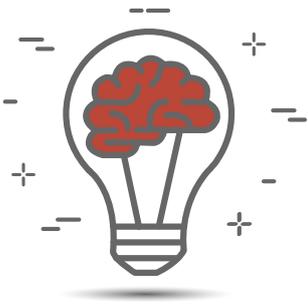
Contenu de l'examen

Ce module examine la formation et la stratégie commerciales et introduit diverses formes de formation commerciale, en distinguant les entreprises incorporées et non constituées en société, en examinant les avantages et les inconvénients de chacune.

Le module analyse l'objectif d'une stratégie d'entreprise et examine le rôle de la vision et de l'énoncé de mission dans la formulation d'une stratégie d'entreprise. Les différentes structures organisationnelles sont expliquées et une série de fonctions et d'activités de l'entreprise sont décrites.

Le module examine la gestion, la chaîne d'approvisionnement et le service à la clientèle et présente le rôle de la gestion, la structure de la chaîne d'approvisionnement et les mesures de service à la clientèle. Le rôle de la direction est examiné et les quatre fonctions de gestion sont décrites, en distinguant la ligne, la fonction et les relations avec le personnel.

La structure de la chaîne d'approvisionnement est décrite et une description de ce qu'est une chaîne d'approvisionnement et de la manière dont elle est utilisée pour améliorer les performances de l'entreprise est examinée. L'importance des clients et du service client est soulignée et une distinction est faite entre les clients internes et les clients externes.



RÉSULTATS DE L'APPRENTISSAGE ET CONTENU DE L'EXAMEN

MODULE 2

PLANIFICATION ET ORDONNANCEMENT DES OPÉRATIONS



Structure du cours

- 2.1 Prévion et gestion de la demande
- 2.2 Planification et ordonnancement
- 2.3 Planification des matériaux
- 2.4 Planification de la capacité

Résultats d'apprentissage

- Faire la distinction entre les techniques de prévision qualitative et les techniques de prévision quantitative;
- Expliquer l'importance de suivre les erreurs de prévision et d'apporter des modifications à une prévision lorsque la demande dépasse de loin les prévisions;
- Comparer la planification à long, moyen et court terme; fournir des exemples de chaque catégorie;
- Faire la distinction entre la planification et l'ordonnancement; à l'aide d'exemples, décrire une série d'outils de planification et de programmation;
- Fournir une description du processus global de planification; expliquer le rôle de la planification grossière des capacités dans la planification globale;
- Fournir l'objectif de la planification du matériel et de la planification de la capacité dans un environnement de production;
- À l'aide d'un organigramme, expliquez le processus de planification des matériaux;
- Expliquez comment la planification de la capacité est utilisée pour équilibrer la charge et la capacité dans un ou plusieurs centres de travail.

Contenu de l'examen

Ce module examine la planification, les prévisions et l'ordonnancement et explique les rôles de planification, de prévision et d'ordonnancement dans un environnement de production.

Le module fait la distinction entre la planification à long, moyen et court terme; examiner les éléments constitutifs de chacun.

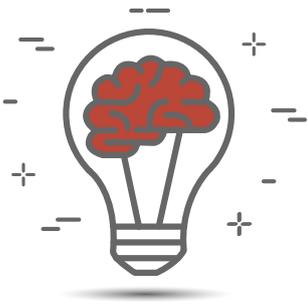
Le rôle de la prévision et de la gestion de la demande dans un environnement de production est décrit et plusieurs techniques de prévision sont passées en revue. Une distinction est faite entre la planification et l'ordonnancement, et de nombreux outils d'ordonnancement sont examinés.

La planification principale et le rôle de la planification

principale dans un environnement de production sont examinés, ainsi qu'une description de la façon dont la planification approximative de la capacité est utilisée dans la planification principale.

La planification des matériaux et des capacités est expliquée dans la fabrication et la chaîne d'approvisionnement en général. Il décrit le processus de planification des besoins en matières et examine une gamme de formats de nomenclature différents.

Le processus de planification de la capacité est examiné avec une explication de la façon dont la capacité et la charge sont équilibrées à chaque étape de la hiérarchie de priorité et de contrôle. Plusieurs mesures de la productivité et de la capacité sont examinées.

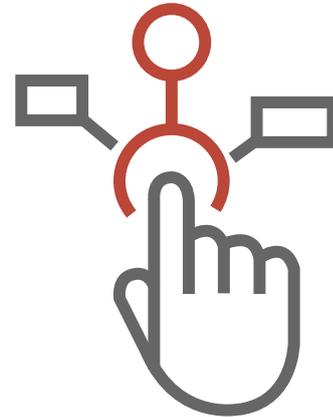


RÉSULTATS DE L'APPRENTISSAGE ET CONTENU DE L'EXAMEN

MODULE 3 GESTION DES MATÉRIAUX

Structure du cours

- 3.1 Achat et stockage
- 3.2 Gestion des stocks et manutention du matériel
- 3.3 Transport et distribution



Résultats d'apprentissage

- Définir la planification des matériaux; attribuer un rôle à la planification des matériaux dans la chaîne d'approvisionnement;
- Décrivez le cycle d'achat; décrire les exigences lors de la sélection d'un fournisseur;
- Attribuer le rôle de l'entrepôt dans la chaîne d'approvisionnement; décrire une série d'activités d'entrepôt;
- Expliquez ce qu'est le stock et pourquoi il est nécessaire de le conserver à divers points de la chaîne d'approvisionnement;
- Distinguer les différents types, fonctions et coûts des stocks; donner des exemples de chacun, souligner l'importance de les gérer;
- Nommez et expliquez chaque catégorie d'équipement de manutention;
- Discuter du rôle du transport dans la distribution des marchandises aux clients;
- Expliquer le processus de distribution physique; faire la distinction entre les transporteurs et les modes de transport;

Contenu de l'examen

Ce module examine la gestion des matériaux et décrit le rôle de la gestion des matériaux dans la fabrication et la chaîne d'approvisionnement en général. L'achat est discuté avec le responsable des achats et le processus d'achat est expliqué.

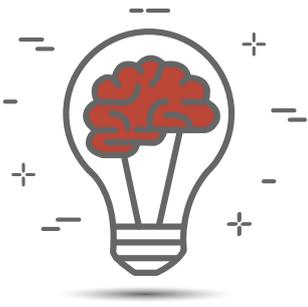
L'entreposage dans la chaîne d'approvisionnement et l'importance de pratiques d'entreposage efficaces sont examinés. Différentes catégories d'inventaire sont examinées ainsi que les avantages et les inconvénients associés à chacune.

Le processus d'inventaire et la gestion des stocks sont examinés et une distinction est faite entre les types et les fonctions d'inventaire. L'importance de la gestion des stocks et des coûts d'inventaire est expliquée. Les méthodes de gestion des stocks sont décrites.

Le matériel de manutention et de manutention est examiné et le rôle du matériel de manutention et de stockage dans l'entrepôt et la distribution est expliqué.

Le transport est examiné avec une explication de la gestion du transport et les différents modes de transport pour déplacer les marchandises le long de la chaîne d'approvisionnement sont expliqués.

La distribution physique dans la chaîne d'approvisionnement est examinée et une introduction à l'emballage de protection est fournie.



RÉSULTATS DE L'APPRENTISSAGE ET CONTENU DE L'EXAMEN

MODULE 4 PROCESSUS DE PRODUCTION ET PRODUCTION

Structure du cours

- 4.1 Production et technologie
- 4.2 Stratégies de production
- 4.3 Types de production
- 4.4 Processus de production et matériaux de production



Résultats d'apprentissage

- Répertorier les principaux groupes de connaissances du monde des affaires; donnez une brève explication de chacun;
- Nommez et expliquez brièvement chacun des composants d'un système de transformation technologique représentatif;
- À l'aide d'un diagramme, donnez une explication de la matrice volume-variété;
- Expliquer l'importance de collaborer avec les fournisseurs et les clients à tous les niveaux de la chaîne d'approvisionnement;
- Distinguer les industries du secteur primaire, les industries du secteur secondaire et le secteur tertiaire; fournir des exemples de chaque industrie;
- Attribuer un nom aux différents types de systèmes de production; fournir des exemples de produits de chacun;
- Attribuer un nom aux familles de travailleurs de la production; indiquer les différences significatives entre eux;
- Distinguer les matériaux techniques et non techniques; donnez des exemples de chaque catégorie.

Contenu de l'examen

Ce module examine les stratégies de fabrication et de fabrication et présente le secteur de la fabrication, en fournissant une explication de chaque stratégie de fabrication.

Le module décrit les principaux groupes de connaissances et le rôle que joue la technologie dans la fabrication. Les éléments des systèmes technologiques sont expliqués et une distinction est faite entre les différents types de systèmes technologiques.

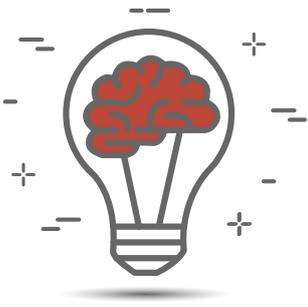
Le module décrit les stratégies de fabrication et fait la distinction entre les stratégies de positionnement des produits et les stratégies de processus. Les étapes de

collaboration avec les clients sont examinées et un certain nombre de fonctions de support de gestion sont décrites.

Les types de fabrication et les matériaux de fabrication sont examinés et différents types de fabrication sont discutés avec une gamme de matériaux de fabrication.

Les intrants de production, les processus et les extrants pour différents types de production sont expliqués et une distinction est établie entre les industries primaire, secondaire et tertiaire.

Le module décrit une gamme de processus de fabrication et distingue les différents matériaux utilisés dans la fabrication.



RÉSULTATS DE L'APPRENTISSAGE ET CONTENU DE L'EXAMEN

MODULE 5 FONCTIONS DE SOUTIEN À LA PRODUCTION ET AUX OPÉRATIONS

Structure du cours

- 5.1 Génie industriel et amélioration de la productivité
- 5.2 Qualité, contrôle, métrologie et entretien
- 5.3 Gestion du maigre et des déchets
- 5.4 Amélioration continue



Résultats d'apprentissage

- Expliquer le rôle du génie industriel dans un environnement de production;
- Définir la productivité; énumérer les ressources et discuter de la façon dont la productivité affecte la richesse d'une nation;
- Dressez la liste des pièces qui composent l'atelier de travail; décrire brièvement la procédure pour une enquête travail-études;
- Distinguer qualité, inspection et métrologie; Expliquez pourquoi la qualité est la responsabilité de chacun.
- Nommez et expliquez brièvement les types d'activités d'entretien d'usine dans une organisation de fabrication;
- Décrivez les processus Lean; expliquer comment le lean est utilisé pour augmenter l'utilisation productive des ressources d'une entreprise;
- Identifier les types de déchets; donner des exemples de tout refus du lieu de travail;
- À l'aide de croquis, expliquez les sept outils de qualité de base; fournissez un exemple de l'application de chacun

Contenu de l'examen

Ce module examine le support en génie industriel et présente une série d'activités de soutien en génie industriel nécessaires au bon fonctionnement d'une entreprise manufacturière.

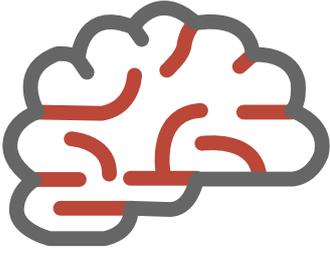
Le rôle de la productivité, de l'étude du travail et de l'ergonomie dans l'amélioration de l'utilisation productive des ressources de production d'une entreprise est discuté, avec des exemples fournis sur la façon d'augmenter la productivité en utilisant l'étude du travail et l'ergonomie.

Le module examine le rôle de la qualité, de l'inspection, de la métrologie et de la maintenance planifiée dans la production et examine comment chacun est utilisé pour fournir des biens et des services de qualité à faible coût.

Le module examine le Lean, la gestion des déchets et l'amélioration continue et présente les composants clés du Lean, la gestion des déchets et l'amélioration continue. La pensée Lean est examinée en expliquant comment elle peut être utilisée pour améliorer l'utilisation productive des ressources limitées d'une entreprise.

Différentes formes de déchets (muda) sont identifiées et un certain nombre de suggestions sont données sur la manière de minimiser les déchets dans la chaîne de valeur.

Le module présente le processus d'amélioration continue et décrit un certain nombre d'outils de qualité et de techniques d'amélioration continue.



EXEMPLE DE QUESTIONS

Les exemples de questions inclus ici ont un format similaire aux questions de l'examen final. Ces questions sont présentées pour vous permettre de vous familiariser avec l'approche des questions que vous rencontrerez lors de l'examen. N'oubliez pas que ce ne sont que des exemples de questions et que votre score dans cet exemple ne doit pas être interprété comme votre potentiel à réussir l'examen final.

Lorsque vous répondez à des questions à choix multiples, procédez comme suit: Lisez la question, relisez la question en soulignant les mots-clés et en éliminant les mauvaises réponses. Relisez la question. N'oubliez pas que les mauvaises questions ne soustraient pas de points, alors en cas de doute, faites le meilleur choix. Indiquez votre réponse en encerclant une seule lettre appropriée, a, b, c ou d.

Sélectionnez la bonne réponse pour chacune des questions à choix multiples suivantes.

Question N. 1

Laquelle n'est **PAS** une entreprise établie?

- a. Partenariat global
- b. Partenariat limite.
- c. Société à responsabilité limitée.
- d. Société par actions

Question N. 2

Quelle déclaration concernant les «flux» au sein de la chaîne d'approvisionnement est **CORRECT**? "

- a. Flux de marchandises des clients aux fournisseurs.
- b. La demande circule des fournisseurs aux clients.
- c. Les informations circulent dans les deux sens.
- d. Chacune des affirmations précédentes est correcte.

Question N. 3

Quelle stratégie de positionnement produit a le délai de livraison client le plus long?

- a. Ingénieur à la commande.
- b. Fabrication à la commande.
- c. Assembler vers l'ordre.
- d. Fabrication sur stock.

Question N. 4

Laquelle de celles-ci n'est **PAS** une technique de prévision qualitative?

- a. Méthode Delphi.
- b. Lissage exponentiel.
- c. Opinions exécutives.
- d. Enquêtes auprès des consommateurs.

Question N. 5

Quelle est la bonne action à entreprendre lorsque la charge dépasse la capacité?

- a. Réduisez la charge et réduisez la capacité.
- b. Augmentez la charge et réduisez la capacité.
- c. Réduisez la capacité ou augmentez la charge.
- d. Augmentez la capacité ou réduisez la charge.

Question N. 6

Quels sont des exemples de systèmes de production intermittents?

- a. Production sur commande et production par lots.
- b. Production sur commande et production répétitive.
- c. Fabrication répétitive et fabrication de procédés.
- d. Processus de fabrication et de fabrication par lots.

Question N. 7

Le type de maintenance «conditionnelle» est:

- a. Maintenance périodique.
- b. Maintenance préventive.
- c. Maintenance en cas de panne.
- d. Maintenance prédictive.

Question N. 8

Quelle fonction commerciale est responsable de la livraison des produits finis aux clients?

- a. Gestion de la distribution.
- b. Gestion des matériaux.
- c. Planification et contrôle de la production.
- d. Gestion commerciale.

Question N. 9

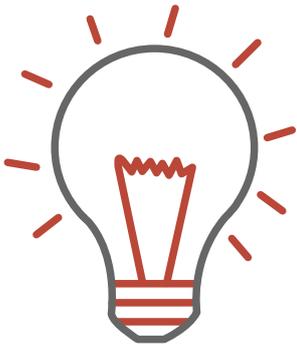
Chacun de ceux-ci est un type d'équipement de transport de matériel **SAUF**:

- a. Convoyeurs.
- b. Palans.
- c. Chariots industriels.
- d. Grue à tour.

Question N. 10

Qu'est-ce qui n'est **PAS** une sous-catégorie de déchets contrôlés?

- a. Déchets industriels.
- b. Déchets commerciaux.
- c. Déchets directs.
- d. Déchets domestiques.



RÉPONSES AUX QUESTIONS EXEMPLES

Question N. 1

Laquelle n'est **PAS** une entreprise établie?

- a. Partenariat global
- b. Partenariat limite.**
- c. Société à responsabilité limitée.
- d. Société par actions

Explication

Les entreprises constituées en société sont une classe d'actifs dans laquelle l'entreprise a une identité distincte de celle de ses propriétaires et, si l'entreprise est poursuivie, les propriétaires eux-mêmes sont protégés du paiement de la dette.

Une société à responsabilité limitée est une structure commerciale autorisée par l'État qui a des réglementations spécifiques à l'État; composé de membres, qui sont les propriétaires.

Une société en commandite est une entreprise non constituée en personne morale créée par un certain nombre de personnes pour mener des activités similaires; certains membres contribuent financièrement, mais ne participent pas activement à la gestion quotidienne de l'entreprise. Ces partenaires sont appelés partenaires «dormants».

Une société en nom collectif est une structure commerciale agréée par l'État soumise à des réglementations spécifiques à l'État et composée de membres, qui sont les propriétaires.

Question N. 2

Quelle déclaration concernant les «flux» au sein de la chaîne d'approvisionnement est **CORRECTE** ?

- a. Flux de marchandises des clients aux fournisseurs.
- b. La demande circule des fournisseurs aux clients.
- c. Les informations circulent dans les deux sens.**
- d. Chacune des affirmations précédentes est correcte.

Explication

La demande «circule» du client vers la base de fournisseurs; l'approvisionnement suit le chemin du fournisseur au client.

Pour qu'une chaîne d'approvisionnement fonctionne de manière efficace et fiable, les informations doivent «circuler» dans les deux sens

Question N. 3

Quelle stratégie de positionnement produit a le délai de livraison client le plus long?

- a. **Engineer-to-order.**
- b. Make-to-order.
- c. Assemble-to-order.
- d. Make-to-stock.

Explication

Avec une stratégie Engineer-to-order, il faut du temps pour concevoir des marchandises pour des clients spécifiques, se procurer les matériaux nécessaires, fabriquer les produits, puis expédier les marchandises au client.

Avec une stratégie de Make-to-order, il faut du temps pour se procurer les matériaux, fabriquer les marchandises et expédier les marchandises au client.

Une stratégie de placement Assemble-to-order prend

du temps pour terminer les marchandises, utiliser le programme d'assemblage final [FAS], puis expédier les marchandises aux clients.

Une stratégie de positionnement de Make-to-stock a le délai de livraison le plus court pour les clients: l'expédition des marchandises aux clients. Ici, les marchandises sont produites et conservées dans l'entrepôt de produits finis jusqu'à ce que le client ou l'utilisateur final le demande.

Question N. 4

Laquelle de celles-ci n'est **PAS** une technique de prévision qualitative?

- a. Méthode Delphi.
- b. **Lissage exponentiel.**
- c. Opinions exécutives.
- d. Enquêtes auprès des consommateurs.

Explication

La méthode Delphi est une technique de groupe dans laquelle un ensemble d'experts sont interrogés individuellement sur leurs perceptions des événements futurs.

Le lissage exponentiel est une technique de prévision quantitative qui utilise des données historiques pondérées pour favoriser les informations les plus récentes.

Les opinions des dirigeants utilisent les opinions subjectives des dirigeants de l'entreprise ou des

experts externes en la matière pour générer une prévision des ventes futures.

Les enquêtes auprès des consommateurs utilisent les enquêtes de marché d'une entreprise liées à des achats de consommateurs spécifiques.

Les enquêtes peuvent consister en des contacts téléphoniques, des entretiens personnels ou des questionnaires. Chacun est un moyen d'obtenir des données.

Question N. 5

Quelle est la bonne action à entreprendre lorsque la charge dépasse la capacité?

- a. Réduisez la charge et réduisez la capacité.
- b. Augmentez la charge et réduisez la capacité.
- c. Réduisez la capacité ou augmentez la charge.
- d. **Augmentez la capacité ou réduisez la charge.**

Explication

L'action correcte à prendre lorsque la charge dépasse la capacité est d'augmenter la capacité ou de réduire la charge. L'augmentation de la capacité nécessite la fourniture de ressources supplémentaires.

La façon de réduire la charge consiste à créer moins d'éléments égaux ou à réduire le nombre total de travaux dans le système à ce moment-là.

Toutes les autres réponses suggérées ne feraient qu'aggraver la situation en ayant trop de charge disponible, trop peu de charge disponible, trop peu de capacité pour exécuter le programme de production principal, ou trop de capacité. Le résultat obtenu dépendra de l'action entreprise à un moment donné

Question N. 6

Quels sont des exemples de systèmes de production intermittents?

- a. **Production sur commande et production par lots.**
- b. Production sur commande et production répétitive.
- c. Fabrication répétitive et fabrication de procédés.
- d. Processus de fabrication et de fabrication par lots.

Explication

La production sur commande et la production par lots sont deux exemples de production intermittente, généralement associée à un mélange de produits de grande variété et de faible volume. Ces industries produisent leurs biens et services sur la base d'une stratégie de positionnement de produits make-to-order ou engineer-to-order. Ils utilisent une disposition d'emplacement fixe ou une disposition fonctionnelle.

La fabrication répétitive et la fabrication de processus sont des exemples de fabrication continue, où les volumes sont élevés et la variété de produits est relativement faible. Avec ce type de production, la stratégie de positionnement du produit est la make-to-stock ou assemble-to-order. Ici, des techniques de production en flux sont utilisées pour produire les extrants.

Question N. 7

Le type de maintenance «conditionnelle» est:

- a. Maintenance périodique.
- b. Maintenance préventive.
- c. Maintenance en cas de panne.
- d. **Maintenance prédictive.**

Explication

La maintenance périodique est un type de maintenance basée sur le temps qui consiste en une inspection périodique, une maintenance, un nettoyage de l'équipement et un remplacement de pièces afin d'éviter les pannes soudaines et les problèmes de stabilité des processus.

La maintenance préventive tente de «prévenir» les pannes en empêchant la détérioration, l'inspection périodique ou le diagnostic de l'état de l'équipement.

La maintenance en cas de défaillance est un type de maintenance dans laquelle le personnel de maintenance attend que l'équipement tombe en panne, puis le répare ou le remplace, en fonction de l'étendue de la défaillance.

La maintenance prédictive garantit que chaque équipement d'un processus de production est toujours en mesure d'exécuter la tâche requise. Cela vous permet de continuer la production sans interruption.

Question N. 8

Quelle fonction commerciale est responsable de la livraison des produits finis aux clients?

- a. **Gestion de la distribution.**
- b. Gestion des matériaux.
- c. Planification et contrôle de la production.
- d. Gestion commerciale.

Explication

La direction de la distribution est responsable de la mise sur le marché des marchandises, en utilisant l'un des modes de transport disponibles et en sélectionnant correctement le transporteur.

La gestion des matériaux est responsable de s'assurer que les matériaux sont disponibles quand ils sont nécessaires; et que ces matériaux soient mis à disposition dans les quantités requises.

La planification et le contrôle de la production travaillent pour chacune des installations de production, puis gèrent l'avancement et l'achèvement de ces travaux.

La gestion du marketing a pour rôle de déterminer le marché des biens et services d'une entreprise, puis de répondre à cette demande par le biais de ventes.

Question N. 9

Chacun de ceux-ci est un type d'équipement de transport de matériel **SAUF**:

- a. Convoyeurs.
- b. Palans.**
- c. Chariots industriels.
- d. Grue à tour.

Explication

Il existe trois types de matériel de transport qui sont fréquemment utilisés dans un environnement d'entrepôt: convoyeurs, grues et chariots industriels. Les bandes transporteuses sont un dispositif horizontal, incliné ou vertical pour déplacer ou transporter des matériaux en vrac, des emballages ou des objets sur un trajet prédéterminé par la conception du dispositif et ayant des points de chargement et de déchargement fixes ou sélectifs.

Les palans sont classés comme faisant partie de l'équipement de positionnement. D'autres formes d'équipement de positionnement comprennent les dispositifs à film d'air, les équilibreurs, les tables de transfert à billes, les tables élévatrices et inclinables, les alimenteurs de pièces et les tables d'indexation rotatives.

Les camions industriels comprennent les véhicules à roues utilisés dans l'usine, l'entrepôt ou le centre de distribution, sur le quai, (et dans certains cas également sur le chantier ou sur les chantiers de construction), pour ramasser, transporter et déposer des charges individuelles.

Les grues sont des machines permettant de soulever ou d'abaisser une charge et de la déplacer horizontalement. Les unités peuvent être manuelles, alimentées ou une combinaison des deux.

Question N. 10

Qu'est-ce qui n'est **PAS** une sous-catégorie de déchets contrôlés?

- a. Déchets industriels.
- b. Déchets commerciaux.
- c. Déchets directs.**
- d. Déchets domestiques.

Explication

Les déchets directs comprennent toute substance ou tout objet que le fabricant ou la personne en possession de ceux-ci jette, a l'intention de jeter ou est tenue de jeter. Cela constitue la définition de base des déchets telle que nous les comprenons sur le lieu de travail.

Les déchets contrôlés sont des déchets soumis au contrôle législatif à la fois lors de leur manipulation et de leur élimination. Les déchets contrôlés comprennent toutes les formes de déchets ménagers, industriels et commerciaux - ou tout autre déchet similaire sans valeur économique future associée.

DISCOVER THE NEXT GENERATION LEARNING

VCARE ACADEMY

WWW.VCARE.INTERNATIONAL

lovecchioconsulting.it

LovecchioConsulting

”

Nous offrons la certification CPIA (Certifiés en Production et Analyse des Stocks) en France, par la Canadian VCARE Academy, la principale organisation de la Chaîne de valeur



(+39) 340 17 12 110



info@lovecchioconsulting.it