

Partie 2 : Termes techniques en gestion de la production

Article

- **Définition :**

Un Article est un produit de l'entreprise ou un élément entrant dans la composition d'un produit que l'on veut gérer.

- **Différents Types d'articles:**

Produits finis

Produits semi-fini ou semi-cœuvré

Matières et fournitures

- **Description d'un article ;**

1. Son code ou identifiant.
2. Indexe d'appel par désignation.
3. Une famille.
4. Renseignements descriptifs de forme, volume, de poids, ect ...
5. Unité d'entrée en stock ou d'achat et unité de sortie de stock.
6. Renseignement Comptables.

- **La Codification**

La codification permet de :

Lever l'ambiguïté sur l'identité d'une pièce.

Constituer la clé d'accès l'enregistrement « Article »

Donner des indications sur la nature de cette pièce. Un système de codification doit être : Simple, Précis, Souple, homogène

Exemple : Gencod EAN 13

- **Modes de Codification**

I - Codification Significative :

Chaque champ a pour but de décrire une caractéristique de l'article.

(MP, SE, Articles acheté ou fabriqué, caractéristiques physique ...)

II - Codification Non Significative :

Généralement numérique, homogène et sans signification, création séquentielle, enregistrement les un après les autre aux besoins.

III - Codification Mixte :

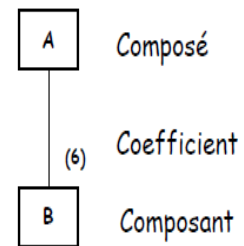
Une partie significative et une non significative. (c'est la plus utilisée)

Notion « Nomenclature »

Définition d'une nomenclature :

Une Nomenclature d'un produit définit la composition de ce produit en terme de matières premières et composants à acheter.

Une nomenclature est une description hiérarchique d'un produit.

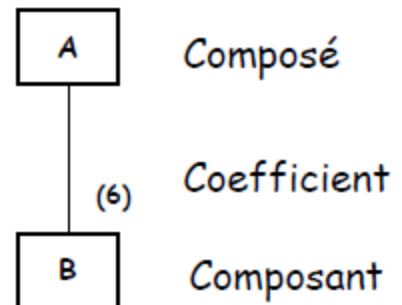


Les déterminants d'une nomenclature :

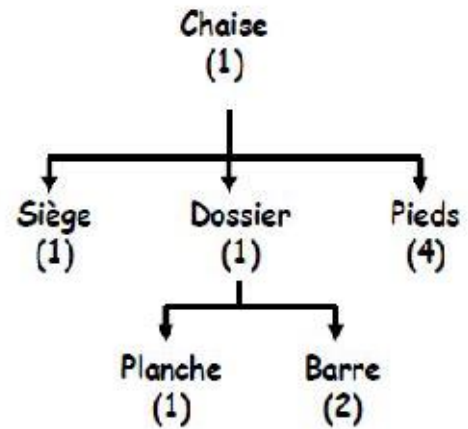
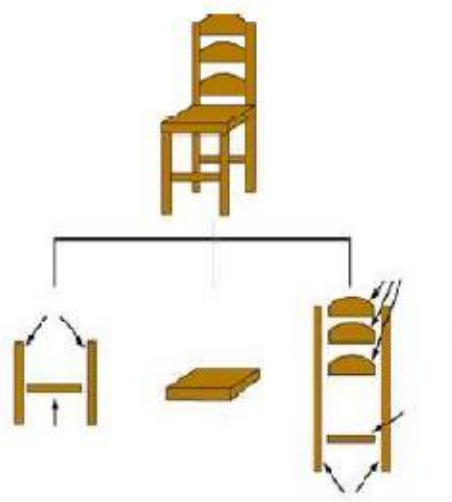
Les Niveaux

Les liens

Les Coefficients d'utilisation ou de montage.

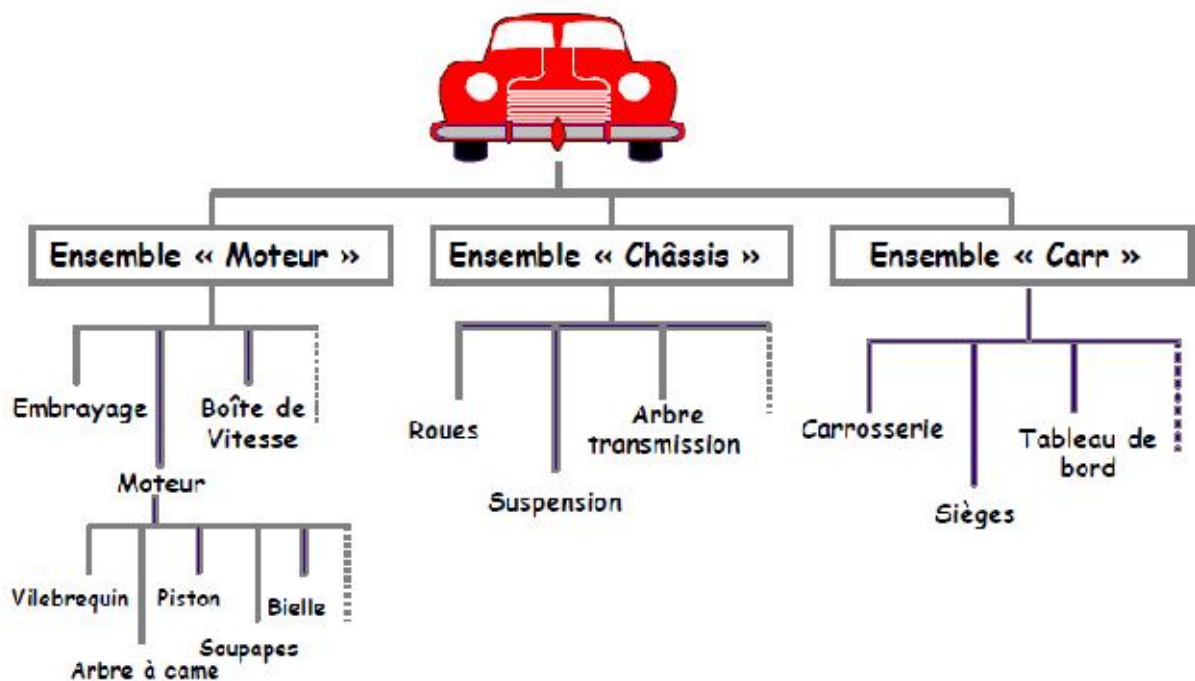


Exemple 1 : Nomenclature Chaise

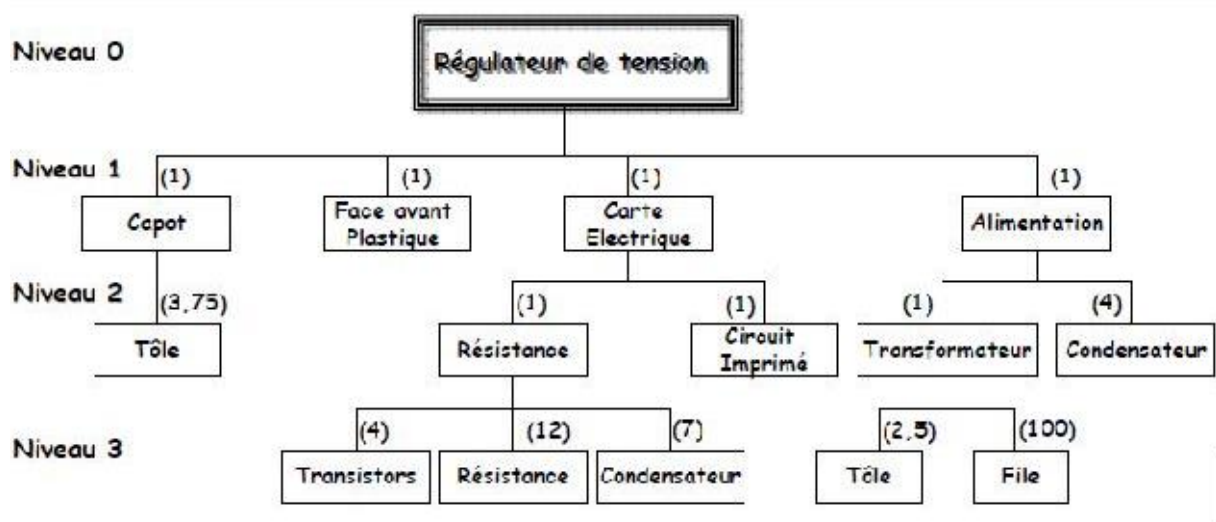


Niveau 0	Chaise
Niveau 1	Siège - Dossier - Pieds
Niveau 2	Barre - Planche

exemple 2 : Nomenclature Voiture Carr



Nomenclature Arborescente



Notion « Gamme de Fabrication »

- **Définition**

La gamme c'est la séquence des opérations que subi le produits au cours de sa production.

La gamme de fabrication permet de détailler les différentes phases de la fabrication et de montrer les machines et les outils qui réalisent ces phases.

- **Référence de la Gamme :**

(le plus souvent, la référence du produit traiter, mais si plusieurs articles, définir des références spécifique).

Désignation de la Gamme :

Description de la Gamme :

(Sous forme de commentaire ou de renvoie vers un dossier technique).

- **Condition d'Emploi de la Gamme :**

(Taille maximal et minimale de lots, possibilité de fractionnement de lots).

Les Outillages nécessaires :

La référence de la Gamme de remplacement :

(ou gamme secondaire qui remplace la gamme principale).

Les Dates : (De création, mise à jours, validité ...).

Numéro d'ordre :

Conditions de Jalonnement : (Opération parallèle, consécutives, chevauchement... avec délais de chevauchement).

Référence de poste de travail concerné : Les Temps :

Temps de réglage

Temps unitaire d'exécution (MO ou machine, qui, multiplié par le nbre d'article donnera le temps total d'exécution)

Temps technologique (de refroidissement ou de séchage ...)

Temps de transfert

Temps d'attente.

Un poste de travail :

Un poste de travail est une unité physique opérationnelle de base de l'entreprise.

La Référence du poste.

Réponds aux restriction de codification.

La Désignation du poste.

C'est-à-dire son appellation. Indication de la Nature du poste. La Capacité du poste.

Poste de Remplacement.

En cas de saturation ou de panne.

Données pour calculer les coûts

Notion de Capacité

C'est la mesure de l'aptitude d'un poste de travail (une ressource en général) à traiter un flux.

Il en résulte que :

Capacité théorique. Capacité réelle

Perte de capacité

La capacité effective d'une ressource peut être inférieure à une capacité théorique et ce pour plusieurs raisons,

La machine doit être arrêter pour :

- Entretien préventif.
- Pour réparation de panne.
- Opérateur est absent .

Généralement, lorsqu'une même ressource traite plusieurs flux, ce qui donne lieu à une perte de temps de passage. (arrêt de la ressource, changement de l'outillage, modifier le réglage, préparer une autre matière)

