e-Prelude.com Le cas Fabric

Instructions Rôle 6 : Fabrication

Fiche F01 – Saisie des tables pour la fabrication

*Prerequis*

Aucun

## **Table des ateliers**

Il s'agit maintenant de créer les ateliers qui sont des regroupements de postes de charge. On va donc saisir les informations suivantes dans la page **Table des ateliers** (menu **Technique**, cadre **Ressources**) :

|  |  |
| --- | --- |
| **Code atelier** | **Libellé** |
| ASS | Atelier d’assemblage |
| FAB | Atelier de fabrication |

## **Table des opérateurs**

On va dans la suite réaliser le suivi des ordres lancés et les mouvements de stock correspondants.

Pour ce faire, il faut auparavant définir une table des opérateurs. Pour cet exercice, entrer les informations suivantes via le menu **Suivi**, cadre **Tables**, option **Table des opérateurs**,

|  |  |
| --- | --- |
| **Code** | **Opérateurs** |
| AD | André Dussiflard |
| AP | Agathe Partridge |
| BC | Bernard Carpette |
| JS | Jojo Semaine |
| LC | Luc Chanceux |
| LD | Louis Dugros |
| PC | Pacôme Champignac |
| ST | Stéphane Tacanovic |
| WL | William Lampil |

De manière à saisir avec précision la décomposition des temps Machine et Main-d'œuvre passés sur les ordres de fabrication, il est nécessaire de définir des activités auxquelles affecter ces durées. On considère trois classes d'activités : celles qui correspondent à la production effective, celles qui sont des activités de production non productives (attente, arrêt qualité, ...) et enfin les occupations de la main-d'œuvre hors fabrication (nettoyage, manutention, ..).

Pour enregistrer ces informations, il faut maintenant définir une table des activités (menu **Suivi**, cadre **Table**, option **Table des activités**). Pour cet exercice entrer les informations suivantes (on notera que les couples Codes-Activités marqués d'un astérisque \* sont automatiquement créés par **e-Prélude**) :

## **Table des activités**

|  |  |
| --- | --- |
| **Code** | **Activités** |
| 00\* | Production\* |
| 10\* | Réglage\* |
| 20 | Attente |
| 90 | Manutentions |

En vue de diagnostics et d'actions futures, il est également utile de préciser les causes de rebuts (quand il y en a). Pour ce faire, on va donc définir une table des causes potentielles de rebuts (menu **Suivi**, cadre **Table**, option **Table des causes de rebuts**). Pour cet exercice entrer les informations suivantes :

## **Table des codes de cause de rebuts**

|  |  |
| --- | --- |
| **Code** | **Cause de rebut** |
| RH | Rebut causé par l'opérateur |
| RM | Rebut sur défaut de matière |
| RO | Rebut causé par l'outil |
| RP | Rebut causé par la machine |