e-Prelude.com Le cas Fabric

Instructions Rôle 6 : Fabrication

Fiche F02 – Saisie des gammes de fabrication

*Prerequis*

Table des postes de charge

Dans cette session sont saisies les informations qui décrivent les processus de fabrication

## **Création des gammes**

Il est maintenant possible de définir les procédures de production, dénommées *gammes de fabrication* (et décrites dans le tableau ci-dessous), dans la page de **Gestion des gammes** **de fabrication** (menu **Technique** cadre **Ressources**).

Vérifier tout d'abord que la date courante est bien le 03/01/2022 et dans le cas contraire saisir cette date via le menu **Administration**.

Pour chaque gamme de fabrication, la procédure de saisie est la suivante : saisir :

- le code de la gamme,

- l'indice (à savoir **00** pour les gammes de base du tableau ci-dessous),

- l’indicateur **Validée** doit être coché,

- le libellé de la gamme,

- les tailles de lot standard et de transfert,

puis cliquer sur le bouton **Phases** afin de définir les opérations, ou phases successives de la gamme de fabrication considérée. Pour chacune des phases, entrer :

- le numéro de phase,

- le libellé,

- le poste de charge,

- les temps de réglage (machine et main-d'œuvre),

- le temps machine et le temps main-d'œuvre,

- les quantités du temps et du cycle,

- le temps de transfert,

- le taux de rebut matière,

- la nécessité d'une opération de comptage ou non.

Enregistrer chaque phase en cliquant sur **OK**.

Une fois que toutes les phases d'une gamme sont saisies, fermer la page des phases via **Retour** et valider la gamme en cochant la case **Validée** puis enregistrer la gamme en cliquant sur **OK** dans la page de gestion des gammes.

Le bouton **Dupliquer** de la page de gestion des gammes permet de faciliter la procédure de saisie. A priori les gammes et phases ci-dessous ont des dates de validité comprises entre le *03/01/2022* et le *31/12/9999*.

**Tableau des gammes (indice 00)**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Code Gamme** | **N° de phase** | **Libellé** | **Lot standard** | **Lot de transfert** | **Poste de charge** | **Temps réglage machine** | **Temps réglage MOD** | **Temps mach.** | **Temps MOD** | **Quantité du temps** | **Quantité par cycle** | **Temps de transfert** | **Rebut**  **prop. (%)** | **Déclaration** |
| **CR** |  | **Montage camion ridelle** | **500** | **500** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 010 | Montage final |  |  | 940 | 2 | 2 | 8 | 8 | 60 | 1 | 3 | 0 | Point de comptage |
| **CC** |  | **Montage camion citerne** | **150** | **150** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 010 | Montage final |  |  | 940 | 2 | 2 | 8 | 8 | 70 | 1 | 3 | 0 | Point de comptage |
| **CD** |  | **Montage camion déménagement** | **200** | **200** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 010 | Montage final |  |  | 940 | 2 | 2 | 8 | 8 | 80 | 1 | 3 | 0 | Point de comptage |
| **CHD** |  | **Montage châssis** | **200** | **200** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 010 | Perçage |  |  | 220 | 3 | 3 | 0.056 | 0.056 | 1 | 1 | 2 | 0 | Point de comptage |
|  | 020 | Assemblage châssis |  |  | 930 | 2 | 2 | 8 | 8 | 180 | 1 | 3 | 0 | Point de comptage |
| **H00** |  | **Fabrication Conteneur** | **2000** | **2000** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 010 | Emboutissage |  |  | 320 | 6 | 6 | 0.036 | 0.036 | 1 | 1 | 4 | 2.5 | Point de comptage |
|  | 020 | Perçage |  |  | 220 | 3 | 3 | 0.067 | 0.067 | 1 | 1 | 2 | 0 | Point de comptage |
|  | 030 | Dégraissage |  |  | 620 | 4 | 4 | 0 | 0 | 1 | 1 | 2 | 0 | Op. non déclarée |
|  | 040 | Peinture |  |  | 530 | 4 | 4 | 1 | 1 | 10 | 1 | 2 | 0 | Point de comptage |
| **R00** |  | **Fabrication Ridelle** | **5000** | **5000** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 010 | Emboutissage |  |  | 320 | 6 | 6 | 0.06 | 0.06 | 1 | 1 | 4 | 2.5 | Point de comptage |
|  | 020 | Perçage |  |  | 220 | 3 | 3 | 0.08 | 0.08 | 1 | 1 | 2 | 0 | Point de comptage |
|  | 030 | Dégraissage |  |  | 620 | 4 | 4 | 0 | 0 | 1 | 1 | 2 | 0 | Op. non déclarée |
|  | 040 | Peinture |  |  | 530 | 4 | 4 | 0.08 | 0.08 | 1 | 1 | 2 | 0 | Point de comptage |
| **T00** |  | **Fabrication Citerne** | **1500** | **1500** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 010 | Emboutissage |  |  | 320 | 6 | 6 | 0.05 | 0.05 | 1 | 1 | 4 | 2.5 | Point de comptage |
|  | 020 | Perçage |  |  | 220 | 3 | 3 | 0.07 | 0.07 | 1 | 1 | 2 | 0 | Point de comptage |
|  | 030 | Dégraissage |  |  | 620 | 4 | 4 | 0 | 0 | 1 | 1 | 2 | 0 | Op. non déclarée |
|  | 040 | Peinture |  |  | 530 | 4 | 4 | 8 | 8 | 100 | 1 | 2 | 0 | Point de comptage |
| **CA00** |  | **Montage cabine** | **300** | **300** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 010 | Montage cabine |  |  | 930 | 2 | 2 | 8 | 8 | 90 | 1 | 3 | 0 | Point de comptage |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Code Gamme** | **N° de phase** | **Libellé** | **Lot standard** | **Lot de transfert** | **Poste de charge** | **Temps réglage machine** | **Temps réglage MOD** | **Temps mach.** | **Temps MOD** | **Quantité du temps** | **Quantité par cycle** | **Temps de transfert** | **Rebut proportionnel (%)** | **Déclaration** |
| **P004** |  | **Fabrication pare-chocs** | **1000** | **1000** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 010 | Emboutissage |  |  | 320 | 3 | 3 | 0.015 | 0.015 | 1 | 1 | 4 | 2.5 | Point de comptage |
|  | 020 | Perçage |  |  | 220 | 3 | 3 | 0.05 | 0.05 | 1 | 1 | 2 | 0 | Point de comptage |
|  | 030 | Dégraissage |  |  | 620 | 4 | 4 | 0 | 0 | 1 | 1 | 2 | 0 | Op. non déclarée |
|  | 040 | Traitement de surface |  |  | 010 | 4 | 4 | 4 | 4 | 200 | 1 | 2 | 0 | Point de comptage |
| **ES000** |  | **Montage essieu** | **3000** | **3000** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 010 | Tournage |  |  | 430 | 2 | 2 | 0.012 | 0.012 | 1 | 1 | 2 | 0 | Point de comptage |
|  | 020 | Rectification |  |  | 450 | 2 | 2 | 0.015 | 0.015 | 1 | 1 | 2 | 0 | Point de comptage |
|  | 030 | Traitement thermique |  |  | 020 | 4 | 4 | 4 | 4 | 200 | 1 | 2 | 0 | Point de comptage |
|  | 040 | Montage roues |  |  | 930 | 2 | 2 | 8 | 8 | 180 | 1 | 3 | 0 | Point de comptage |
| **C00** |  | **Fabrication cabine** | **500** | **500** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 010 | Emboutissage |  |  | 320 | 6 | 6 | 0.024 | 0.024 | 1 | 1 | 4 | 2.5 | Point de comptage |
|  | 020 | Perçage |  |  | 220 | 3 | 3 | 0.048 | 0.048 | 1 | 1 | 2 | 0 | Point de comptage |
|  | 030 | Dégraissage |  |  | 620 | 4 | 4 | 0 | 0 | 1 | 1 | 2 | 0 | Op. non déclarée |
|  | 040 | Peinture |  |  | 530 | 4 | 4 | 1 | 1 | 17 | 1 | 2 | 0 | Point de comptage |
| **M00** |  | **Fabrication moteur** | **500** | **500** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 010 | Emboutissage |  |  | 320 | 6 | 6 | 0.016 | 0.016 | 1 | 1 | 4 | 2.5 | Point de comptage |
|  | 020 | Perçage |  |  | 220 | 3 | 3 | 0.04 | 0.04 | 1 | 1 | 2 | 0 | Point de comptage |
|  | 030 | Dégraissage |  |  | 620 | 4 | 4 | 0 | 0 | 1 | 1 | 2 | 0 | Op. non déclarée. |
|  | 040 | Peinture |  |  | 530 | 4 | 4 | 1 | 1 | 17 | 1 | 2 | 0 | Point de comptage |
| **CH00** |  | **Fabrication châssis** | **500** | **500** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 010 | Emboutissage |  |  | 320 | 6 | 6 | 0.03 | 0.03 | 1 | 1 | 4 | 2.5 | Point de comptage |
| **P005** |  | **Fabrication phare** | **5000** | **5000** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 010 | Injection phares |  |  | 710 | 2 | 2 | 0.1 | 0.1 | 1 | 40 | 0.5 | 5 | Point de comptage |
| **P008** |  | **Fabrication phare spécial** | **5000** | **5000** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 010 | Injection phare spécial |  |  | 710 | 2 | 2 | 0.1 | 0.1 | 1 | 40 | 0.5 | 5 | Point de comptage |
| **V004** |  | **Découpe pare-brise** | **1000** | **1000** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 010 | Découpe pare brise |  |  | 720 | 2 | 2 | 0.2 | 0.2 | 1 | 100 | 0.5 | 15 | Point de comptage |
| **V005** |  | **Découpe verres de portière** | **2000** | **2000** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 010 | Découpe verres de portière |  |  | 720 | 2 | 2 | 0.2 | 0.2 | 1 | 100 | 0.5 | 5 | Point de comptage |