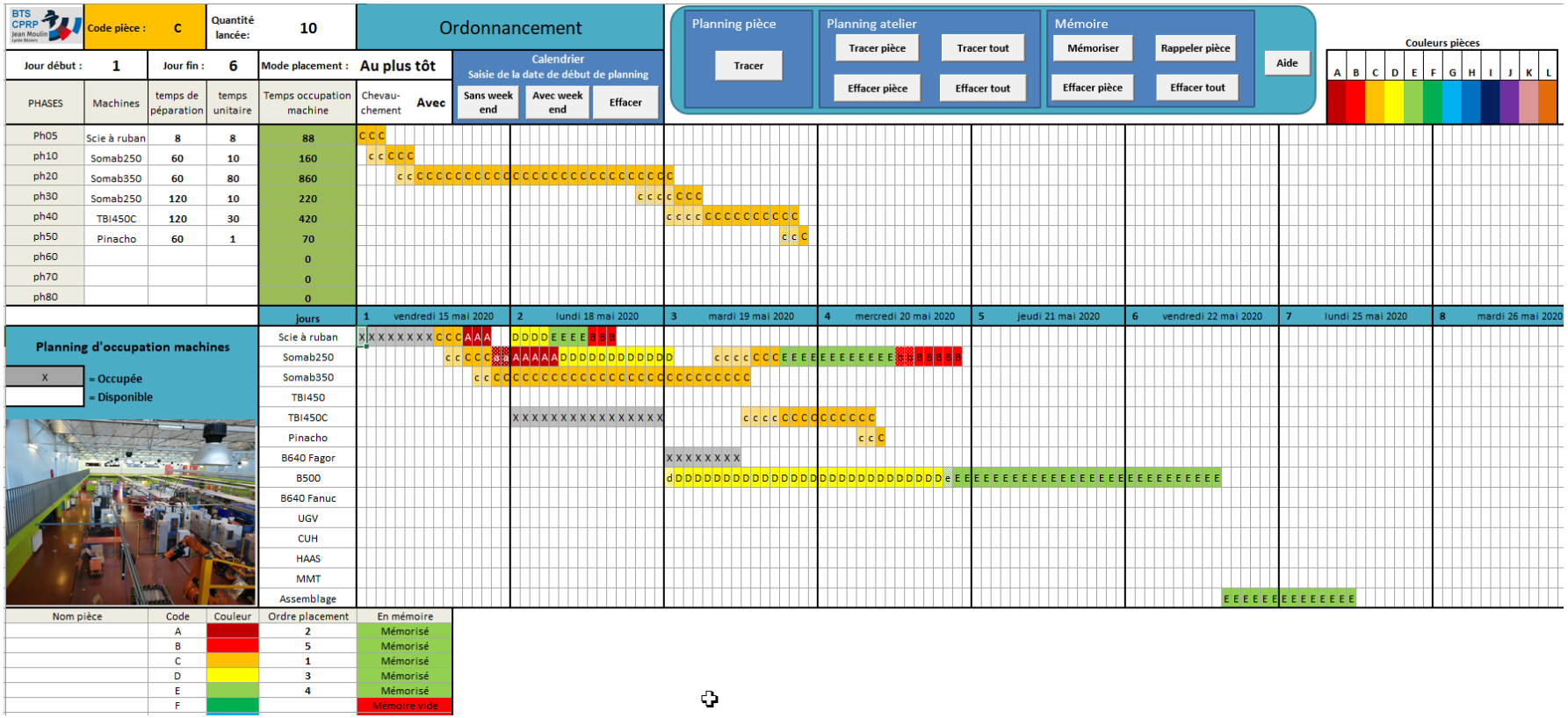
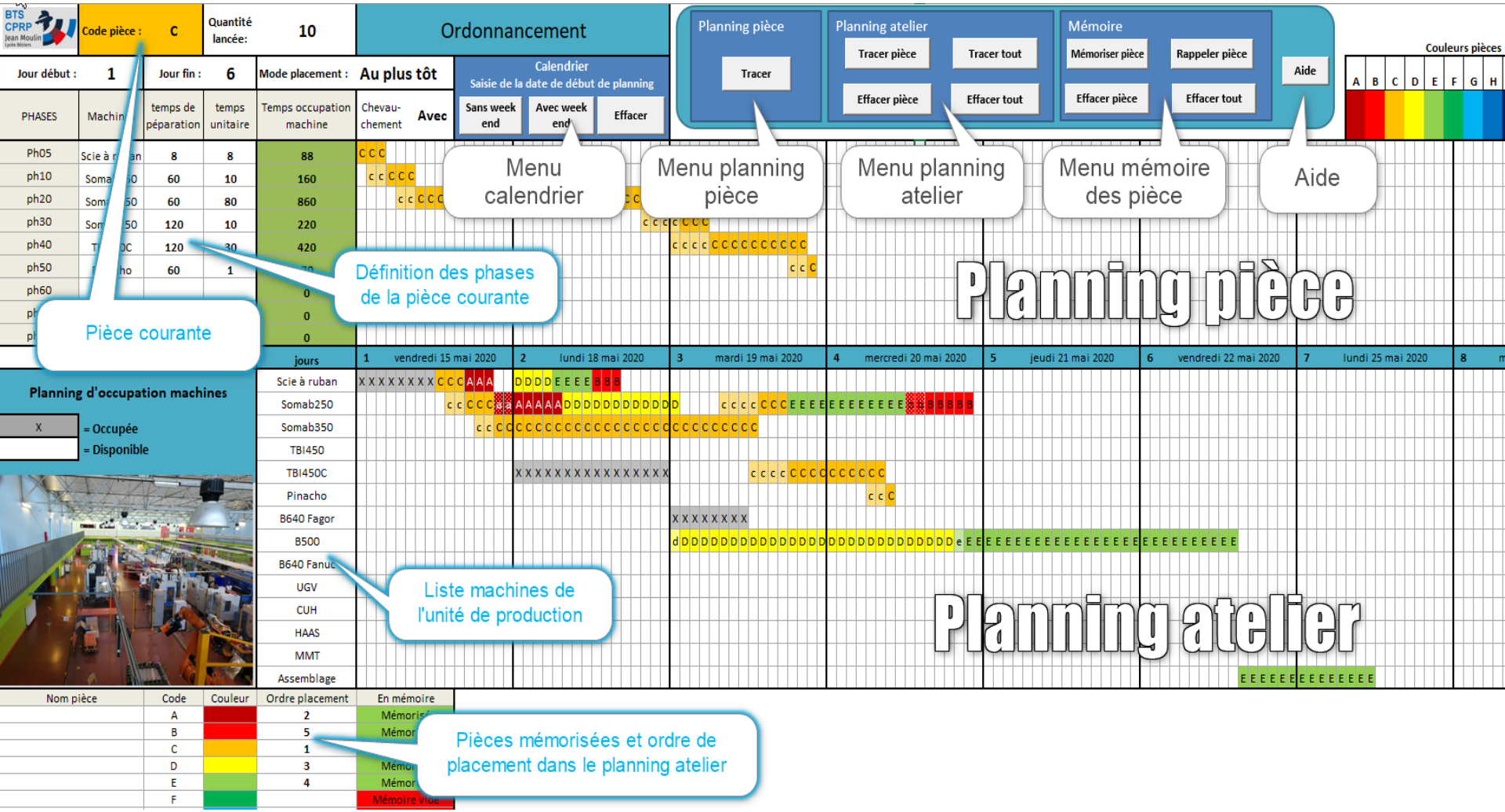
Tuto Planning Atelier



BTS CPRP Jean Moulin Lycée Béziers

Aperçu

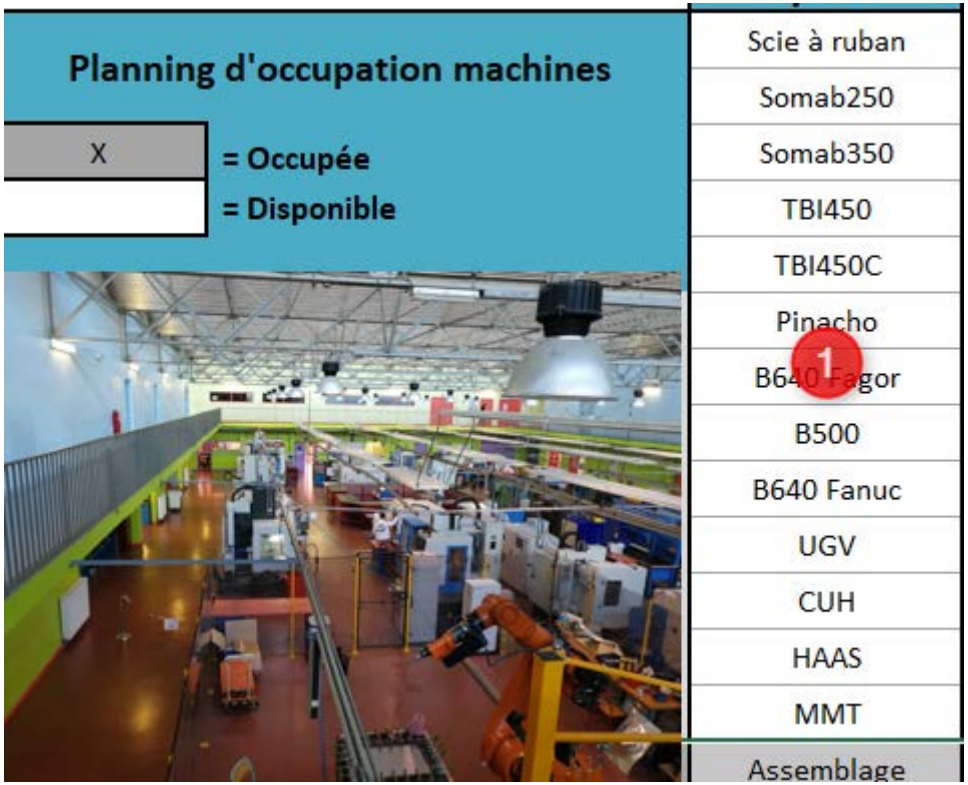


BTS CPRP Jean Moulin Lycée Béziers

Définition des machines

❶ Entrer tous les moyens utilisés dans l'unité de production

- Limités à 12
- Seuls ces moyens pourront être affectés lors de la définition des phases



Définition des phases

1. Entrer le code de la pièce courante
2. Entrer pour chaque phase
   - La machine utilisée
   - Le temps de préparation (en minutes)
   - Le temps de cycle unitaire (en minutes)
3. Entrer la quantité lancée
4. Entrer le jour de début de période de fabrication
5. Entrer le jour de fin de période de fabrication
6. Indiquer si le chevauchement des phases est accepté (pendant la préparation)
7. Indiquer le mode de placement (au plus tôt ou au plus tard)

BTS CPRP Jean Moulin Lycée Béziers	Code pièce : C (1)	Quantité lancée: 10 (3)	Or
Jour début : 1 (4)	Jour fin : 6 (5)	Mode placement : Au plus tôt (7)	

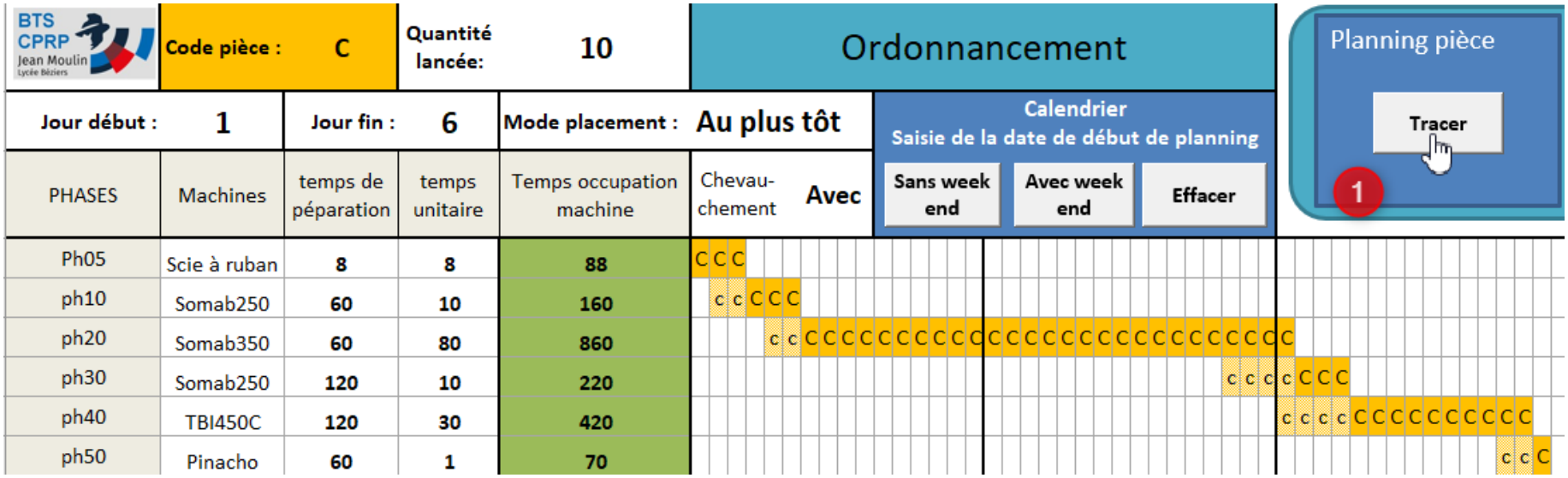
PHASES	Machines	temps de péparation	temps unitaire	Temps occupation machine	Chevau-chement Avec (6)
Ph05	Scie à ruban	8	8	88	C C C
ph10	Somab250	60	10	160	c c C C C
ph20	Somab350	60	80	860	c c C C C C
ph30	Somab250	120	10	220	
ph40	TBI450C (2)	120	30	420	
ph50	Pinacho	60	1	70	
ph60				0	

BTS CPRP Jean Moulin Lycée Béziers

Tracer le planning de la pièce

❶ Après avoir défini les phases de la pièce courante, on peut lancer son tracé

- Une distinction graphique est proposée entre les temps de préparation et les temps de cycle



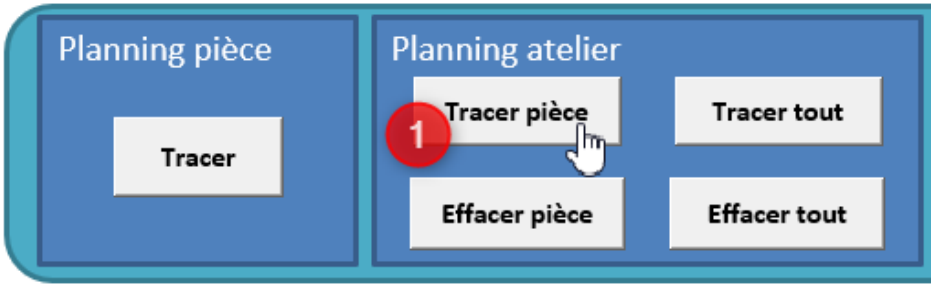
Remarques

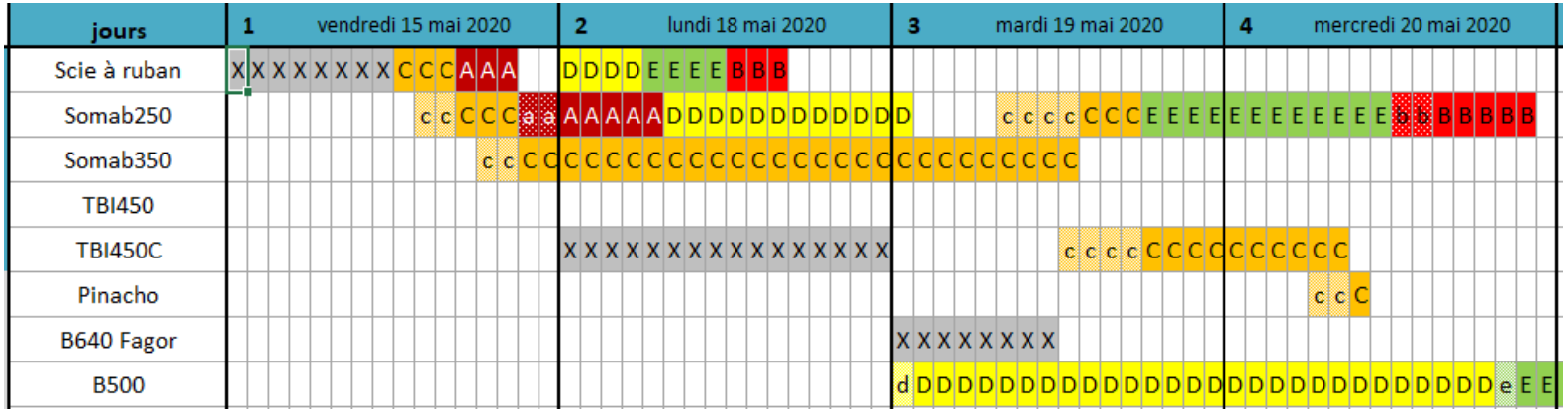
- *Les temps de préparation inférieurs à 15 minutes ne sont pas pris en compte*
- *Seule la durée allouée à la fabrication de la pièce est vérifiée par le programme*

Intégrer la pièce dans le planning atelier

❶ Après avoir vérifié les données, lancer le tracé

- Toutes les contraintes liées à la pièce sont prises en compte
  - Jour début et jour fin
  - Mode de placement
  - Chevauchement





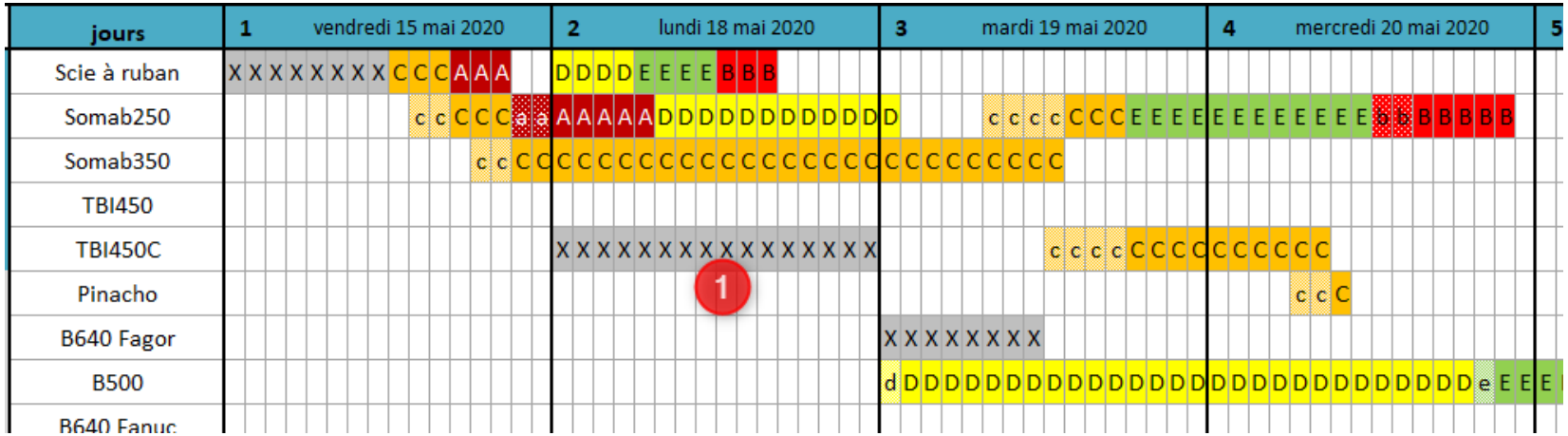
Remarque

- *On peut intégrer « manuellement » une pièce dans le planning atelier*
  - *Lettre minuscule (de « a » à « l ») : préparation*
  - *Lettre majuscule (de « A » à « L » : cycle*

Moyens indisponibles – planning atelier

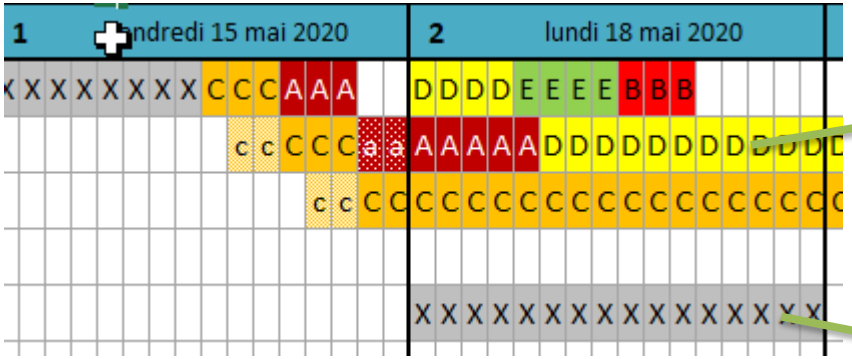
❶ On peut « manuellement » placer des périodes d'indisponibilité en plaçant un « x » ou « X » dans les cases souhaitées

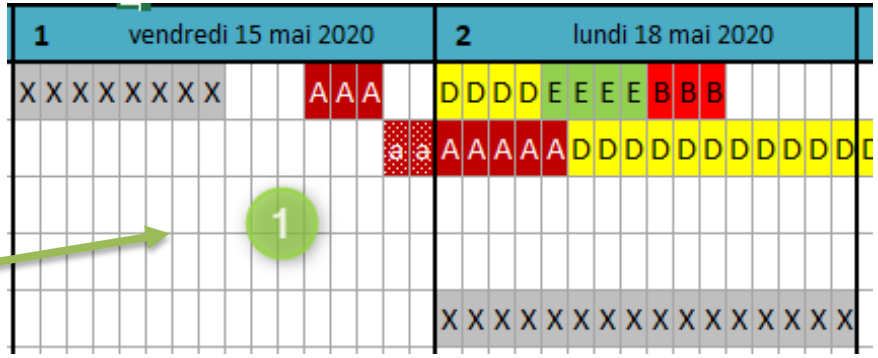
- Jour férié
- Maintenance
- Etc.

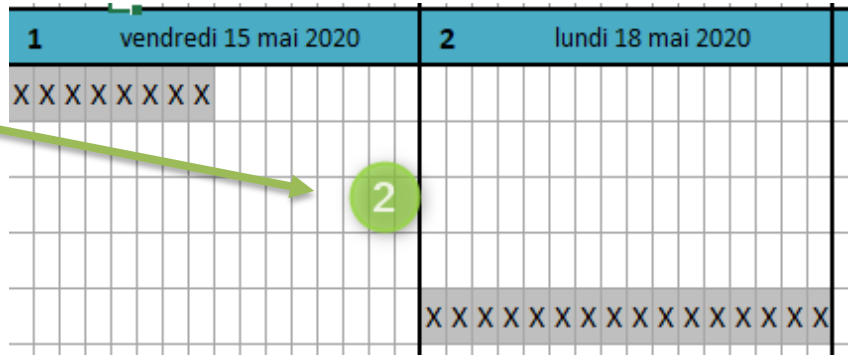


Effacer planning atelier

❶ Effacer pièce courante : ici « C »
❷ Effacer toutes les pièces







Remarques

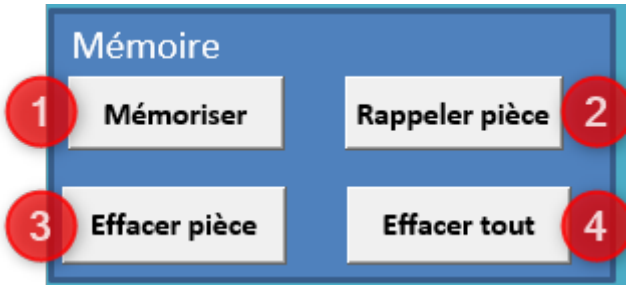
- *Les zones indisponibles ne sont pas effacées*
- *On peut les sélectionner et les effacer « manuellement »*

BTS CPRP Jean Moulin Lycée Béziers

Mémoriser des pièces

BTS CPRP Jean Moulin Lycée Béziers	Code pièce : C	Quantité lancée:	10
Jour début : 1	Jour fin : 6	Mode placement :	

1. Pour la pièce courante (ici « C ») : on mémorise toutes les données des phases
2. Pour la pièce courante (ici « C ») : on rappelle toutes les données des phases
3. Pour la pièce courante (ici « C ») : on efface toutes les données des phases mémorisées
4. On efface les données mémorisées de toutes les pièces



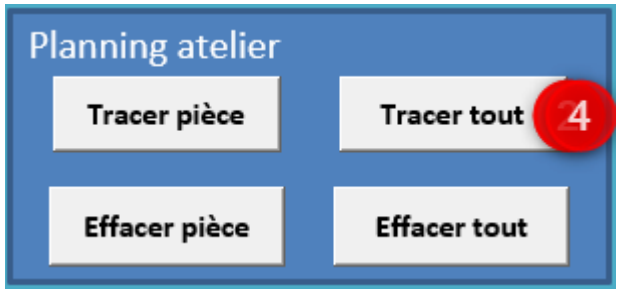
Tracer le planning atelier de plusieurs pièces

❶ Seules les pièces mémorisées peuvent être tracées
❷ Définir l'ordre du tracé
- Ne classer que des pièces mémorisées
- Ne pas classer les pièces mémorisées qu'on ne souhaite pas tracer

❸ Vérifier que l'ordre est correct (pas de doublons, les nombres doivent commencer à 1 et se suivre)
❹ Demander le tracé de toutes les pièces classées

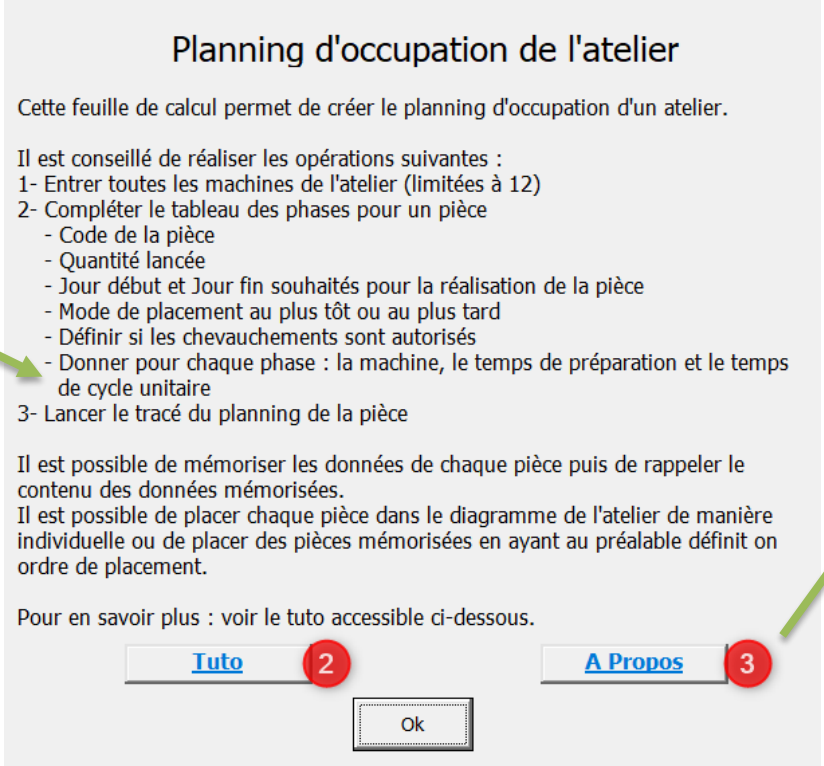
Nom pièce	Code	Couleur	Ordre placement	En mémoire
	A		2	Mémorisé
	B		5	Mémorisé
	C		1	Mémorisé
	D		3	Mémorisé
	E		4	Mémorisé
	F			Mémoire vide
	G			Mémoire vide
	H			Mémoire vide
	I			Mémoire vide
	J			Mémoire vide
	K			Mémoire vide
	L			Mémoire vide
			Ordre correct	

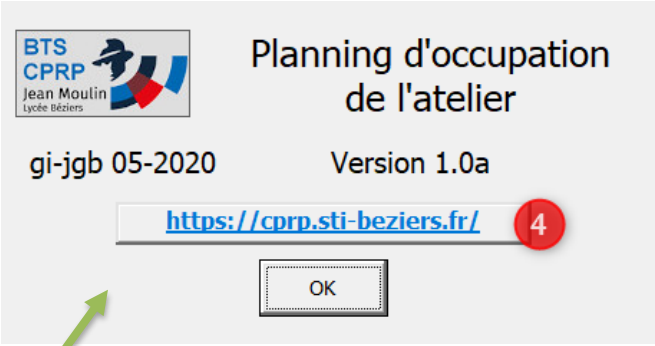
1 2 3



Aide

❶ Une aide est disponible
❷ Accès à ce « tuto »
❸ Accès à la version du fichier
❹ Recherche d'une nouvelle version





BTS
CPRP
Jean Moulin
Lycée Béziers