

Chapitre CI N°1 &2	ORGANISER, PILOTER UN DISPOSITIF DE PRODUCTION PRÉPARER LA RÉALISATION
Support d'activité	- Dossier ressource - Dossier technique - livre memotech
Compétences attendues	Situer physiquement et chronologiquement son activité dans l'ensemble du processus. Identifier les flux d'informations qui concernent la réalisation du produit.

Problématique : rechercher la date de lancement d'une production.

MISE EN SITUATION :

Durant ce T.P., vous avez la qualité de technicien au service logistique et vous avez en charge l'élaboration du planning de production des casse-têtes.

1^{ère} PARTIE : GESTION DES FLUX

Voir dossier ressource : Livre memotech-chapitre 1

Prendre connaissance par une première lecture du chapitre 1 (organisation de la productique) du livre memotech.

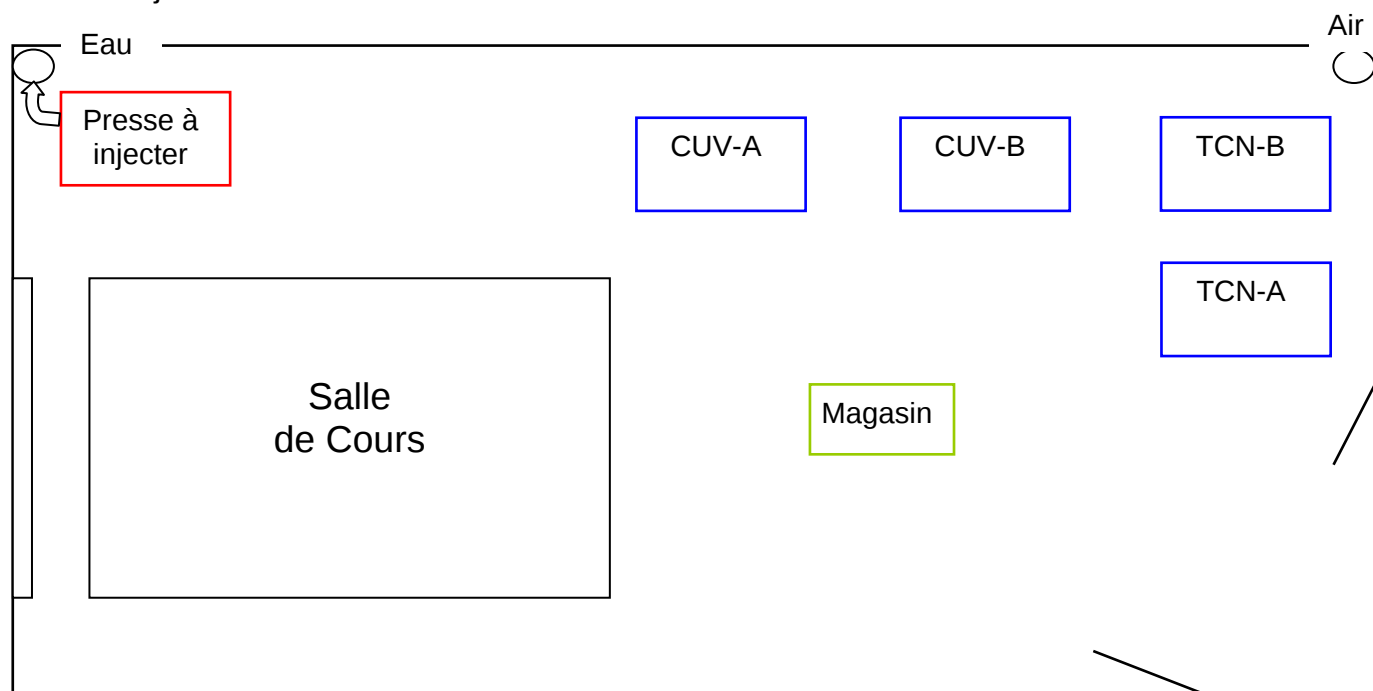
Identifier les machines utilisées pour la réalisation de chacune des phases.

Voir dossier technique : Gamme de fabrication (ou en version électronique)

Tracer, sur le plan du laboratoire, le trajet (départ magasin, retour magasin) d'un lot de nœud 1.

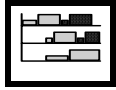
PLAN DU LABORATOIRE D'ISP :

Tracer le trajet du lot de nœud 1 ci-dessous :



NOM :
Classe :

Prénom :
Date :



2^{ème} PARTIE : TABLEAU DES ANTÉRIORITÉS

Voir dossier ressource : [Livre memotech-chapitre 2](#)

Prendre connaissance par une première lecture du chapitre 2 (ordonnancement de la fabrication) du livre memotech.

Voir dossier technique : [Gamme de fabrication \(ou en version électronique\)](#)

D'après la gamme de fabrication (voir dossier technique) et sachant que l'on doit livrer 200 nœuds 1, compléter le tableau des antériorités.

- retrouver les antériorités des différentes tâches,
- compléter la colonne : temps de fabrication,
- calculer puis compléter la colonne : cadence pièce/heure
- calculer le temps de cycle de production sans chevauchement pour 200 nœuds 1.

Avant de poursuivre votre travail, demander au professeur de vous remettre le corrigé du tableau des antériorités.

3^{ème} PARTIE : JALONNEMENT AU PLUS TÔT

Voir dossier technique : [Calendrier année scolaire et calendrier ISP-Génie Mécanique \(ou en version électronique\)](#)

- Sachant que l'on doit lancer la fabrication des 200 nœuds 1 à la **rentrée des vacances d'hiver**, que le temps réel de production pendant une séance d'ISP est de : **2,5 H** et que la date de livraison prévue est le **lundi 04 juin 2007 à 07h45**.

- Compléter le tableau ci-dessous :

CAPACITÉ de PRODUCTION		
Classes	Nombre de séances d'ISP	Temps réel de production en heures
2 ^{nde} 4		
2 ^{nde} 5		
2 ^{nde} 6		
2 ^{nde} 7		
2 ^{nde} 8		
2 ^{nde} 9		
TOTAL :		

- Représenter sur le format A3 (page 3) le diagramme avec **jalonnement au plus tôt**.

Échelle des temps : 1mm représente 15 minutes

Remarques :

Vous prendrez soin de faire apparaître sur les graphiques :

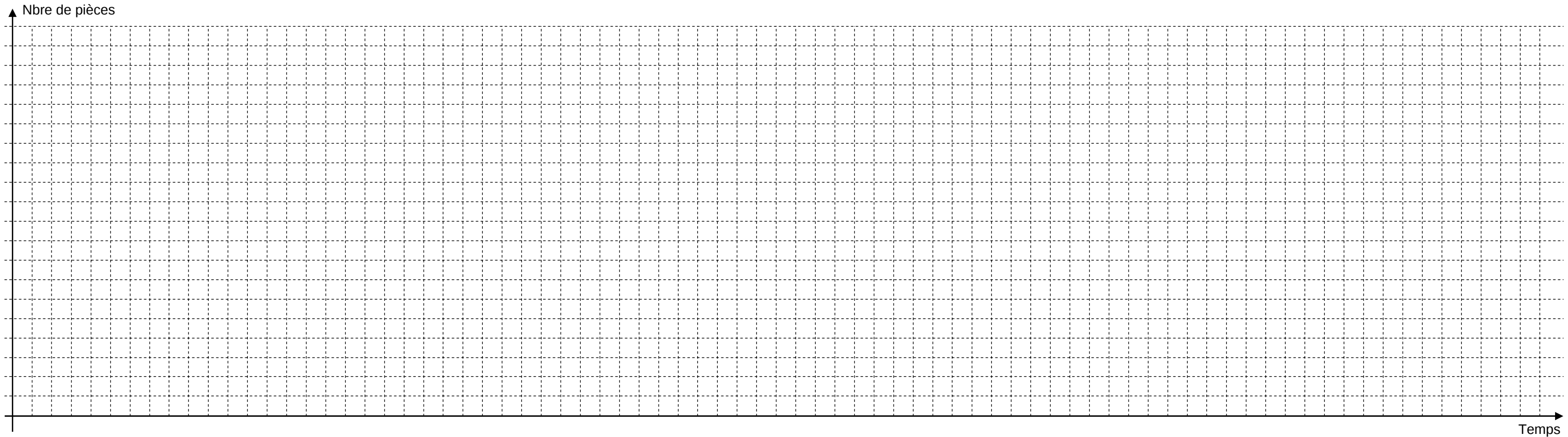
Le début de la fabrication sur ordre de lancement, le cycle de fabrication, le temps disponible, l'échelle des temps, la date prévue de livraison et la marge aval.

NOM :

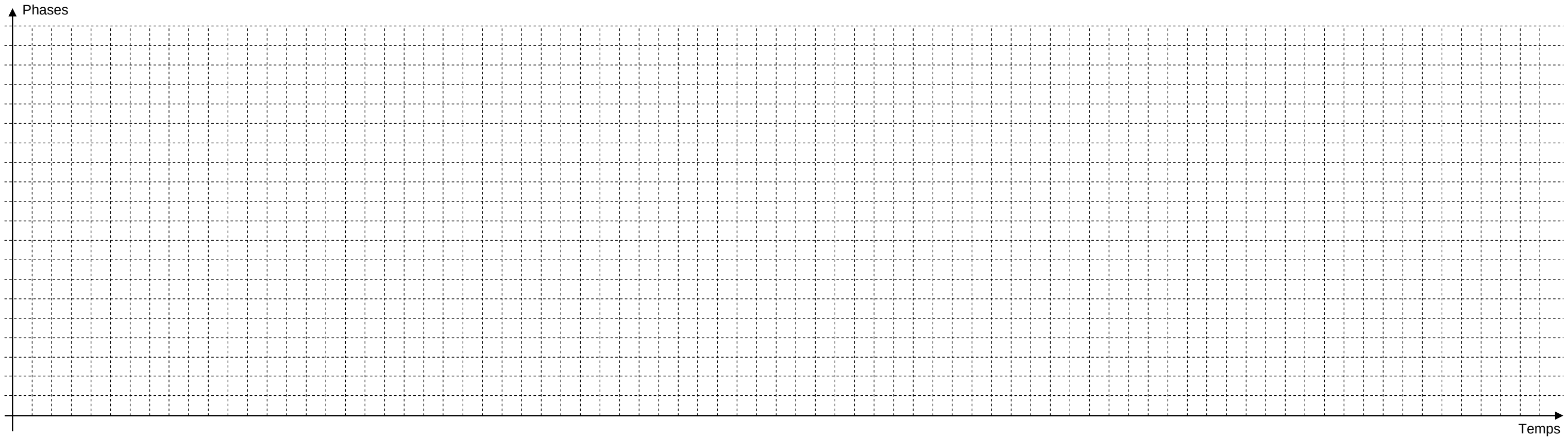
Prénom :

Classe :

Date :



Jalonnement au plus tôt - Échelle des temps =



À l'aide des graphiques page 3, essayer de répondre le plus précisément possible aux questions ci-dessous :

- À quelle date doit-on avoir terminé la 100^{ème} pièce ?
.....
.....
.....
.....
- Combien de pièces seront terminées le vendredi 11 mai 2007 à 17h30 ?
.....
.....
.....
.....

EN FIN DE SÉANCE :

- Agrafer vos documents
- Remettre au professeur le corrigé du tableau des antériorités