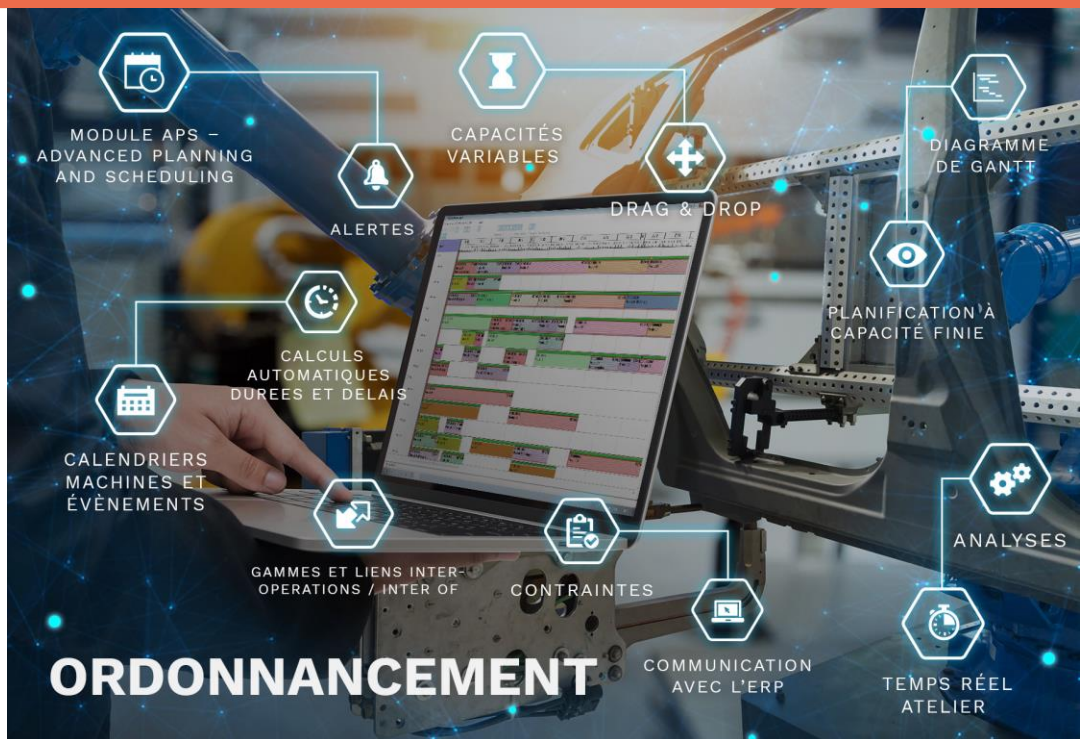




cimag
Ordonnancement

**Votre logiciel de planification
pour améliorer la communication
dans les ateliers et optimiser votre
productivité**



Un outil ergonomique et simple à prendre en main



Maîtriser et optimiser
votre planning



Améliorer votre taux
de service client



Optimiser les temps
alloués à la réalisation
des plannings



Améliorer la fiabilité
de vos délais

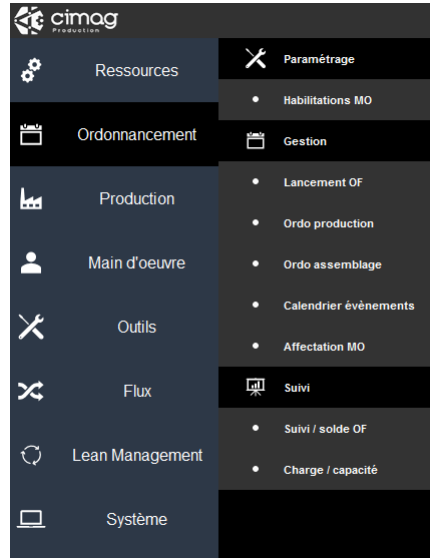


Diminuer les temps de
chargements et les
encours



Partager les plannings
en temps réel avec
l'atelier

La fenêtre d'ordonnancement



Les principales fonctionnalités

- ▶ **Présentation des opérations/OF sous forme de diagramme de GANT**
- ▶ **Gestion des gammes et des liens entre les opérations**
- ▶ **Module APS**
- ▶ **Gestion des calendriers machines**
 - Cycles horaires (2x8, 3x8, journée...)
 - Evènements ponctuels (casse machine, maintenance préventive...)
- ▶ **Gestion des contraintes**
 - En standard par rapport au délai de livraison
 - Par paramétrages spécifiques
- ▶ **Capacité de la ressource (multi OFs)**
- ▶ **Module affectation main d'œuvre**
- ▶ **Planification à capacité finie**
 - Au plus tôt (ASAP)
 - Au plus tard (JIT)
 - A la date de lancement prévue

Les principales fonctionnalités

▶ Gestion d'alertes

- Date de livraison prévue dépassée
- Disponibilité d'outillage
- De matières, ...

▶ Gestion des histogrammes

- Besoin main d'œuvre
- Disponibilité main d'œuvre

▶ Modification des paramètres techniques possibles (cadence machine, temps de montage, ...)

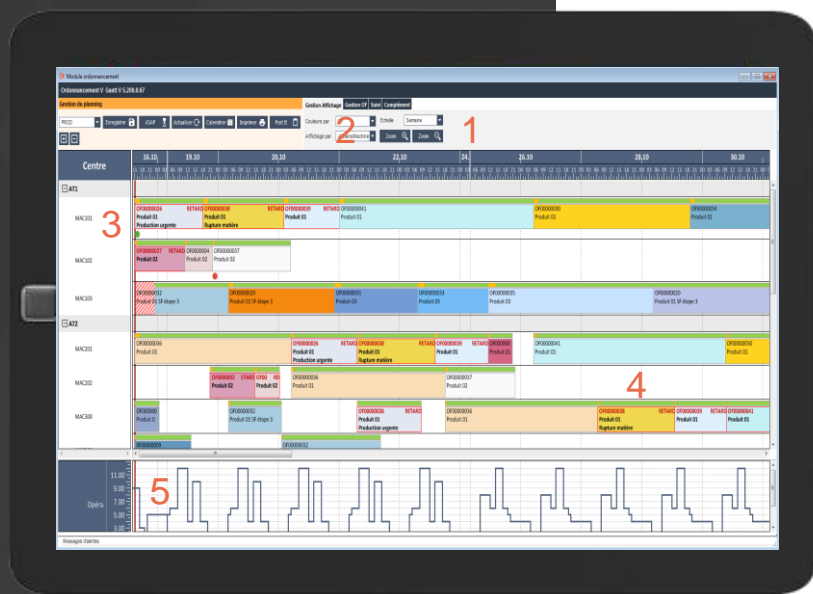
▶ Temps de montage/démontage

▶ Verrouillage d'opérations

▶ Impression

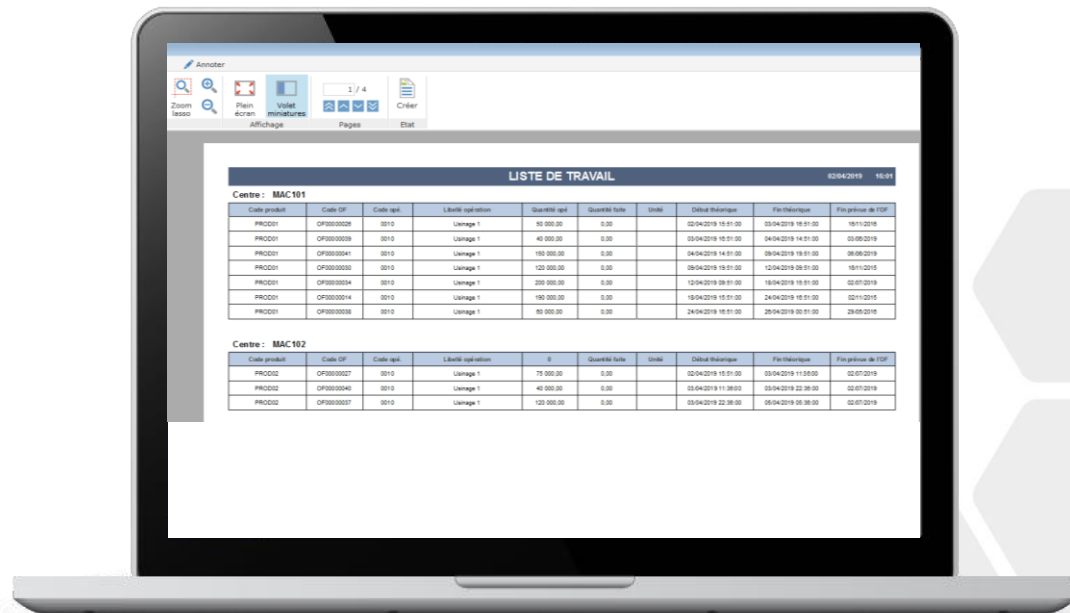
- Planning
- Liste de travail
- Liste des retards

Fonctionnement général

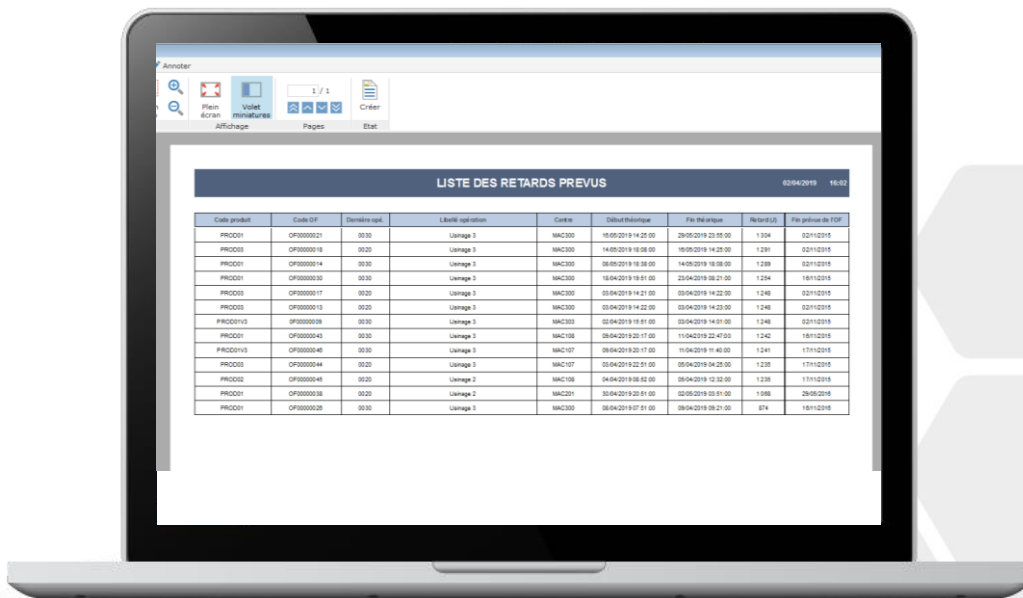


1. Choix de l'échelle de visualisation en jours / semaines / mois
2. Choix du type d'affichage : par atelier / machines / opérations ...
3. Vue arborescente par atelier / machines
4. Légende sur les opérations : graphique (bords rouges = OF en retard) et texte paramétrable (affichage de la date, du libellé de l'opération, de l'OF, ...)
5. Affichage graphique du besoin en main d'œuvre

Edition de la liste de travail



Edition de la liste des retards prévus



Affectation main d'œuvre

Affectation MO

Ordonnancement > Gestion > Affectation MO

Filtres

Début: 16/10/2020 05:00 Atelier: Tous Centre partiellement fermé sur la période

Fin: 24/10/2020 05:00 Centre: Tous Centre fermé sur la période

Imprimer Recherche

Vendredi 16 Octobre 2020

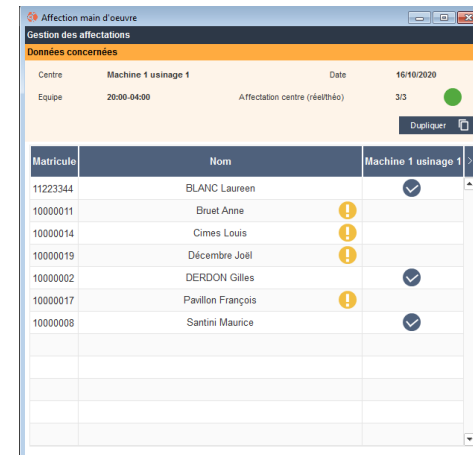
Ateliers	Centres	12:00-20:00		14:00-17:00		20:00-04:00	
		10/33 (Affectées / Présentes)	Affectation centre (Réal / théo)	15/33 (Affectées / Présentes)	Affectation centre (Réal / théo)	6/6 (Affectées / Présentes)	Affecta cent (Réal /
TACHE Activités non productives							
Atelier usinage 1							
MAC101	Machine 1 usinage 1	DUFOURNET Jérôme DIDER Christophe DUCRET Alain	3/3			Santni Maurice	1/3
MAC102	Machine 2 usinage 1	Prince Charles CHEVALLIER Régis COCKRAN Eddy	3/3			DERDON Gïles	1/3
MAC103	Machine 3 usinage 1	Bayeux Jacques	1/3			Cimes Louis	1/3
Atelier usinage 2 et 3							
MAC201	Machine 1 usinage 2	BARRET Marcel	1/3			Bruet Anne	1/3
MAC300	Machine 1 usinage 3	Frantin Jean	1/3			Décembre Joël	1/3
MAC202	Machine 2 usinage 2	Halle Sandrine	1/3			Pavillon François	1/3
MAC303	Machine 2 usinage 3		0/3				0/3
Atelier d'assemblage							

Cette fonction permet de définir des affectations sur les différents ateliers, postes de travail et moyens de production.

Affectation main d'œuvre

Affectation des personnes

Ateliers		Centres		Vendredi 16 Octobre 2020	
		20:00-04:00		Affectation centre (Réel / théo)	
		6/6 (Affectées / Présentes)			
Atelier usinage 1					
MAC101	Machine 1 usinage 1	Santini Maurice	1/3		



Matricule	Nom	Machine 1 usinage 1
11223344	BLANC Laureen	<input checked="" type="checkbox"/>
10000011	Bruet Anne	<input type="checkbox"/>
10000014	Cimes Louis	<input type="checkbox"/>
10000019	Décembre Joël	<input type="checkbox"/>
10000002	DERDON Gilles	<input checked="" type="checkbox"/>
10000017	Pavillon François	<input type="checkbox"/>
10000008	Santini Maurice	<input checked="" type="checkbox"/>

La liste des personnes à affecter sur un centre à une date et une heure données dépend :

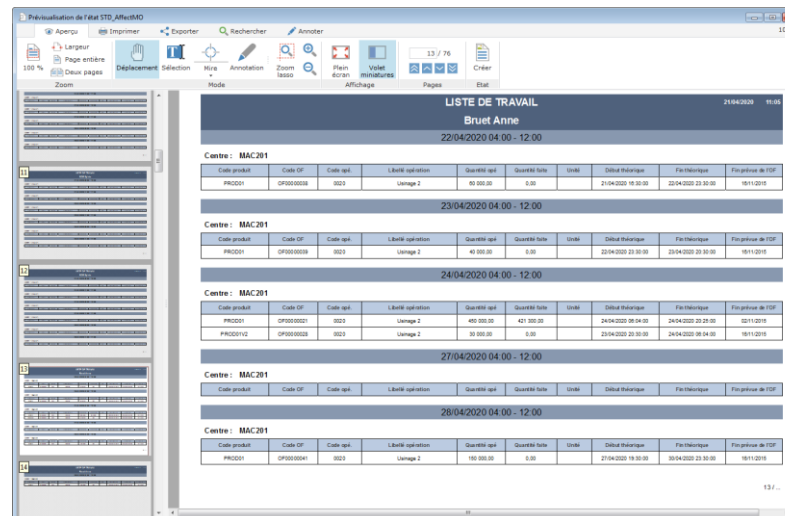
- Des horaires de la personne : seules les personnes travaillant sur la plage horaire sélectionnée apparaissent
- Des habilitations : seules les personnes étant habilitées à travailler sur le centre apparaissent

Affection main d'œuvre

Impressions

Il est possible d'imprimer les plannings, pour cela il suffit de sélectionner les différents critères :

- Centre
- Opérateur
- Date de début et date de fin

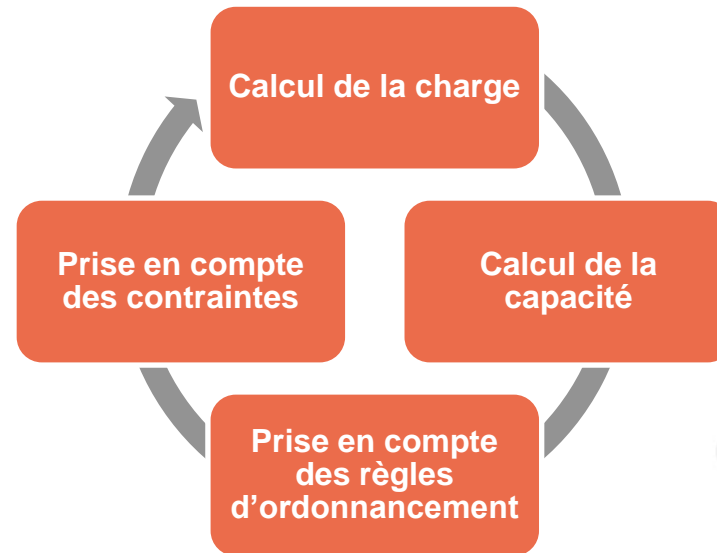


The screenshot shows a software window titled 'Prévisualisation de l'état STD_AffectMO'. The main content is a 'LISTE DE TRAVAIL' for 'Bruet Anne' on '22/04/2020 04.00 - 12.00'. The table lists work assignments for 'Centre : MAC201' across several dates from 22/04/2020 to 28/04/2020. Each entry includes columns for 'Code produit', 'Code OP', 'Code apt', 'Libellé opération', 'Quantité apt', 'Quantité lots', 'Unité', 'Début théorique', 'Fin théorique', and 'Fin prévue de TSP'.

Code produit	Code OP	Code apt	Libellé opération	Quantité apt	Quantité lots	Unité	Début théorique	Fin théorique	Fin prévue de TSP
PROD01	OP000008	003	Usinage 2	50 000,00	0,00		21/04/2020 18:30:00	22/04/2020 23:30:00	19/11/2019
23/04/2020 04.00 - 12.00									
PROD01	OP000009	003	Usinage 2	40 000,00	0,00		23/04/2020 23:30:00	23/04/2020 23:30:00	19/11/2019
24/04/2020 04.00 - 12.00									
PROD01	OP000021	003	Usinage 2	400 000,00	421 500,00		24/04/2020 09:04:00	24/04/2020 20:20:00	02/11/2019
PROD012	OP000003	003	Usinage 2	30 000,00	0,00		23/04/2020 20:30:00	24/04/2020 08:04:00	19/11/2019
27/04/2020 04.00 - 12.00									
Centre : MAC201									
28/04/2020 04.00 - 12.00									
Centre : MAC201									
PROD01	OP000041	003	Usinage 2	100 000,00	0,00		27/04/2020 18:30:00	30/04/2020 23:30:00	19/11/2019

Module Advance Planning Scheduling

L'APS (système de planification avancée) est un outil de **planification sous contraintes** qui synchronise et optimise les processus d'une entreprise en fonction des contraintes existantes dans son organisation.



Paramétrage des différentes contraintes pour l'APS : priorités, capacité finie, optimisation, efficacité, MO, etc...

Module Advance Planning Scheduling

Lancement APS

Date de début: Heure:

Date de fin: Heure:

Paramétrage et Filtre

Paramétrage APS Filtre APS

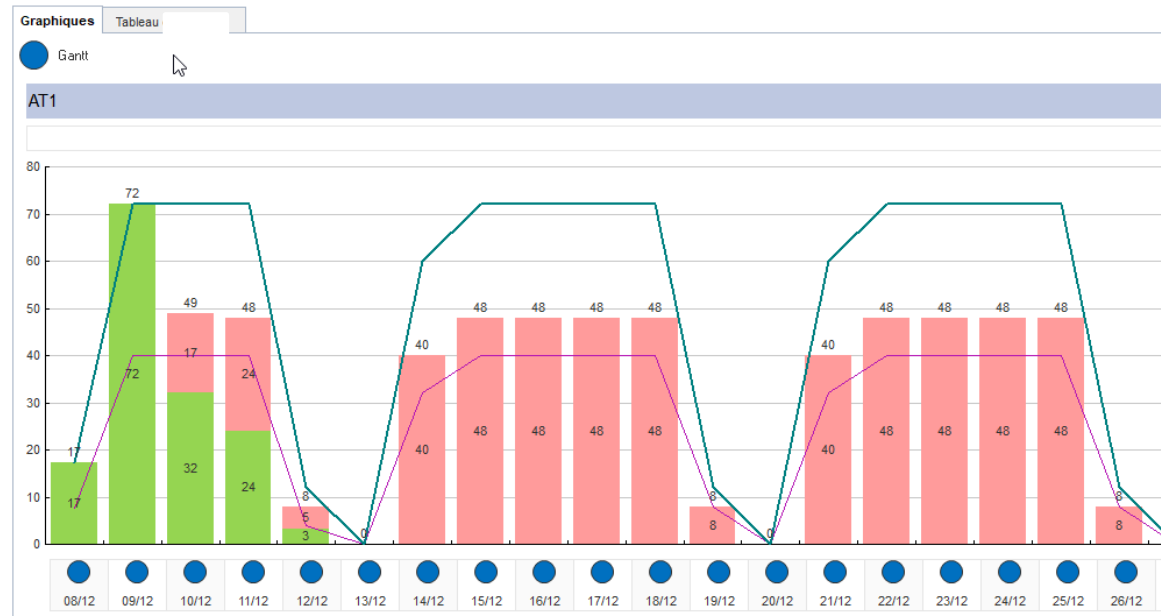
Paramétrage global
Découpage des opérations
Liaison des opérations
Enchaînement des opérations
Utilisation des outils

Paramétrage global

Regroupement des OF par date de livraison	Choix de la date de livraison	Capacité infinie
Aucun regroupement	Extrait de la table PLANNING	<input type="radio"/> Oui <input checked="" type="radio"/> Non
Regroupement des OF par date de lancement	Méthode d'optimisation des OF	Critère pour la capacité infinie
Aucun regroupement	Finir le plus tôt possible	
Ordre de priorité 1	Choix vis à vis de la quantité déjà produite	Prise en compte de l'efficacité
Suivant la date de lancement	Ne pas en tenir compte	<input type="radio"/> Oui <input checked="" type="radio"/> Non
Ordre de priorité 2	Nombre de jour pour le lancement BATCH	
Aucune priorité	<input type="text" value="5"/>	
Ordre de priorité 3	Nombre de jour pour le lancement ASAP	
Aucune priorité	<input type="text" value="30"/>	
Ordre de priorité 4	Verrouille les nodes après le lancement ASAP	
Aucune priorité	<input type="radio"/> Oui <input checked="" type="radio"/> Non	
Traçage des résultats de l'APS		Capacité commune à plusieurs centres
<input checked="" type="radio"/> Oui		<input type="radio"/> Non

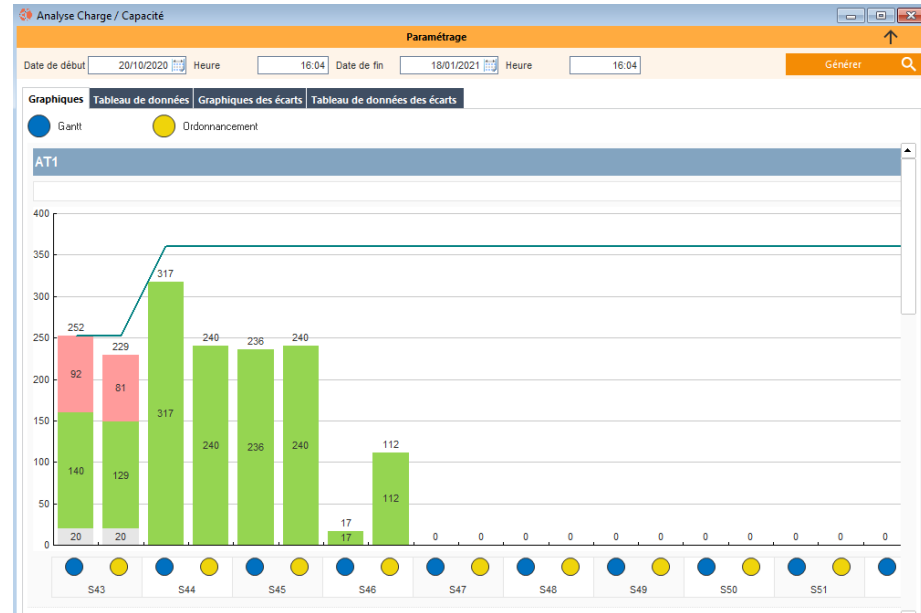
Analyse Charge Capacité

Le module charge capacité permet de visualiser l'occupation des moyens de production (MO et machine). Il permet également d'identifier l'état d'avancement de la production : En retard, à l'heure ou en avance sur une période donnée.



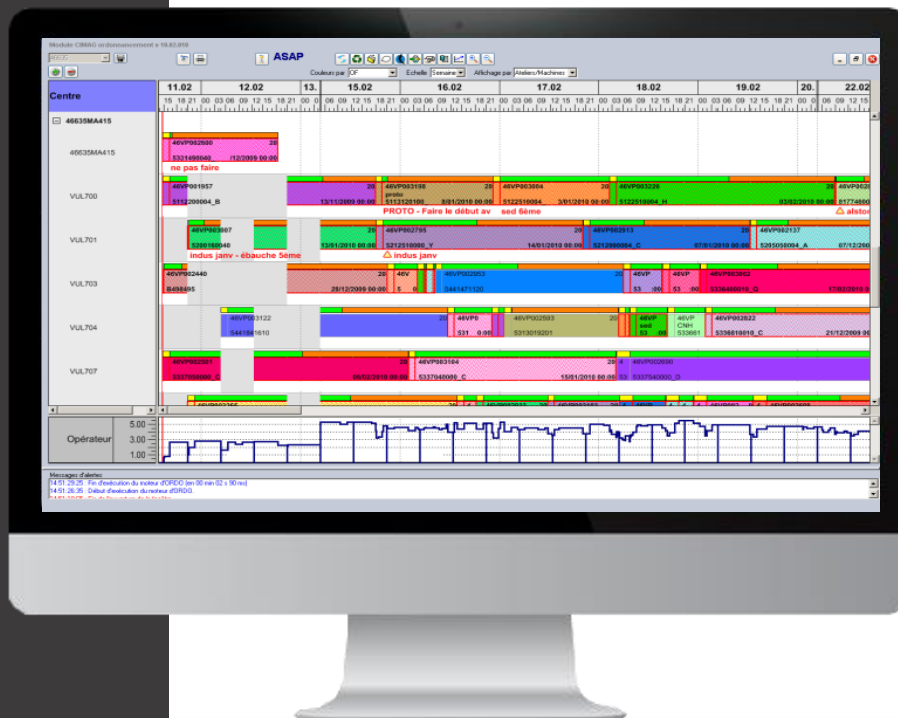
Analyse Charge Capacité

Le module permet aussi de comparer deux situations d'ordonnement avec les mêmes contraintes. L'objectif de cette fonctionnalité est de créer différents scénarios, les enregistrer, les comparer et choisir celui qui convient mieux.





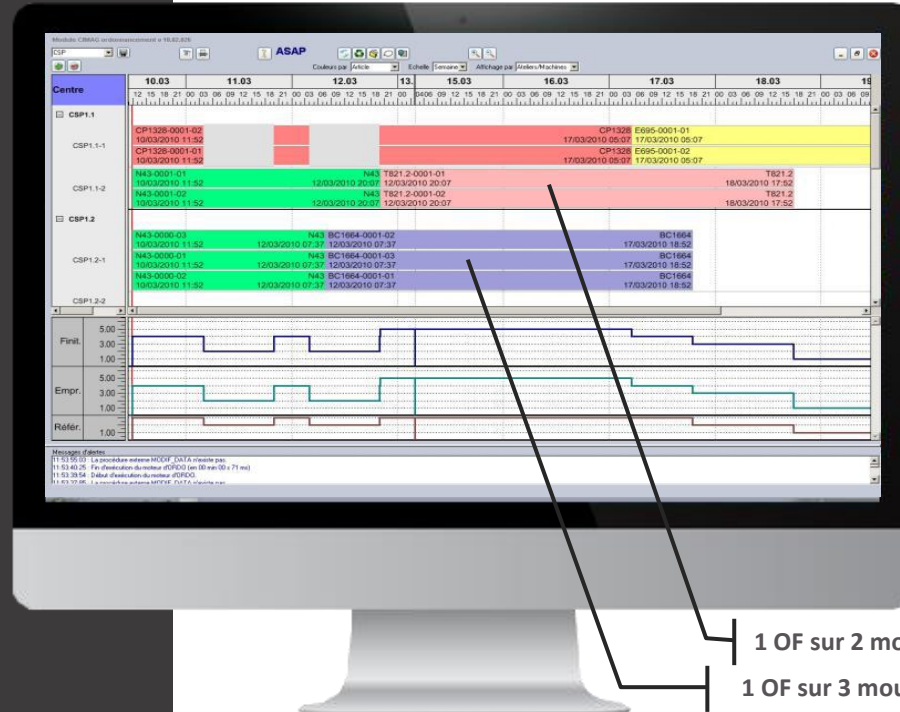
Quelques exemples



HUTCHINSON PAULSTRA
Éléments antivibratoires en caoutchouc
<http://www.hutchinson.fr/accueil/marques/paulstra-66.html>
 Lissage charge MO, gestion en PDP



Quelques exemples



REVOL PORCELAINE
 Porcelaine industrielle
<http://www.revol-porcelaine.fr/>
 Planification en capacité variable
 selon la largeur des moules

Votre interlocuteur alpha3i

José GALLARDO

jgallardo@alpha3i.com

Tél +33 (0)4.50.01.44.00