

Mode d'emploi pour
la planification de la production
avec le système AV
org – sys / Weigang

Le AV de WEIGANG est un outil de planification qui permet une planification CONCISE basée sur les connaissances du responsable de planification de la production.

La construction du AV de Weigang et des fiches de planification pour le support AV doit se faire comme suit :

L'édition ou l'extrait par séquence de travail dans le rail des pochettes = unité des capacités sert à affecter les capacités

1. Construction des fiches :

La fiche devrait être conçue de façon à ce que les données importantes soit les plus visibles possible, comme le numéro de commande, la date de commande etc dans la partie droite de la fiche à l'intérieur du bord visible (19 ou 28 mm) afin qu'on puisse toujours les voir lorsque les fiches seront superposées de frise en frise.

Voir photo 1

Sur la fiche de planification on marquera une barre de capacité de droite à gauche dans une couleur la plus visible possible (frise). Cette couleur sera conservée tout le long des séquences de travail de la commande.

Voir photo 2

Ceci permet de relever facilement les phases transitoires de séquence en séquence et donne alors un aperçu simple pour réduire ces temps transitoires.

Voir photo n° 3

2. Définition de la longueur de la frise

La frise montre la durée de la séquence de travail. Pour la longueur de la frise (barre des capacités), il faudrait tenir compte du taux d'utilisation du service, par exemple capacité de l'atelier de fraisage : 75%, capacité de l'atelier de tournage : 80%. C'est uniquement ainsi qu'on obtient des dates réalistes et ainsi une planification réaliste.

3. Installation du tableau de planification (éléments de marquage):

Le marquage de la place de travail sur l'étiquette se fait par les étiquettes n°: 04811 **02** = blanc, **04** = jaune, **06** = orange, **12** = bleu et **14** = vert. Pour ceci et afin d'avoir un meilleur aperçu par groupe de capacité ou par domaine de production, on peut utiliser la même couleur.

Le marquage devrait se faire au-dessus de la ligne continue, car ainsi les fiches des séquences de travail qui ne se déroulent pas comme prévu, ou alors là où les outils sont défectueux afin de ne pas cacher le marquage de la place de travail.

Voir photo 4

4. Retours/Feedback : Fin du travail, interruption, manque de matériaux, outils défectueux etc.

Le Feedback est très important pour une planification au réel. Ceci peut se faire par un système étape par étape de l'édition des fiches de travail ou par Feedback par BDE ou de RFID intuitive.

Voir photo 5

Nous restons à votre disposition pour toute demande de solutions de Feedback et de pilotage peuvent être demandées sans engagement à „org-sys.de“ ou à „info@org-sys.de

Voir photo 6

Photo 1: Fiche de planification



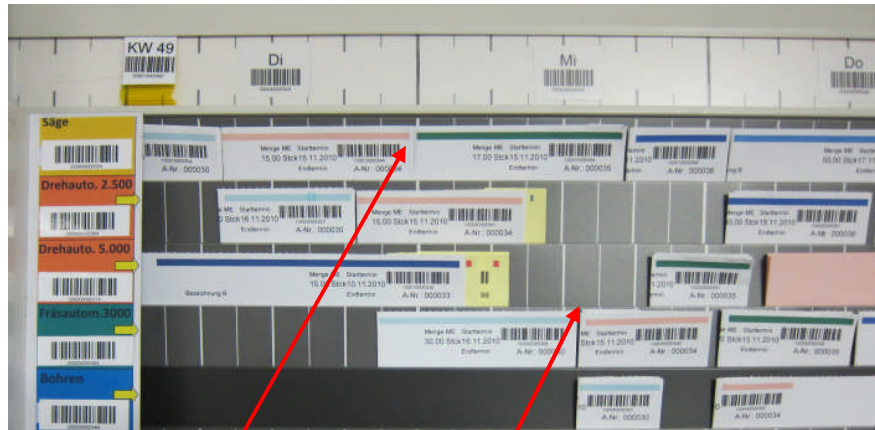
A.-Datum	Kunde	Menge ME	Starttermin			
30.09.2007	003 Gruber	50,00 Stck	10.11.2009			
Bezeichnung A	Bezeichnung B	Endtermin	A-Nr.: 000037			
Welle 210 mm						
Planschein				org - sys		
AFO	Arbeitsgang-Beschreibung	Ressourcen	tr	te	ta	KW
3	fräsen auf Maß nach Zeichnung bis zu 2000 Zeichen Text für ausführliche Arbeitsfolgebeschreibungen bis zu 2000 Zeichen Text für ausführliche Arbeitsfolgebeschreibungen bis zu 2000 Zeichen Text für ausführliche Arbeitsfolgebeschreibungen bis zu 2000 Zeichen Text für ausführliche Arbeitsfolgebeschreibungen bis zu 2000 Zeichen Text für ausführliche	Fräsauftrag 3000	0,00	9,00	7,50	46/2009

Photo 2: Fiches de planification avec frise en couleur pour une meilleure planification des commande en tenant compte des temps de transition les plus réduits possible.



A.-Datum	Kunde	Menge ME	Starttermin			
30.09.2007	003 Gruber	50,00 Stck	10.11.2009			
Bezeichnung A	Bezeichnung B	Endtermin	A-Nr.: 000037			
Welle 210 mm						
Planschein				org - sys		
AFO	Arbeitsgang-Beschreibung	Ressourcen	tr	te	ta	KW
1	sdägen nach Zeichnung	Säge	0,00	6,00	5,00	46/2009
2	drehen nach Zeichnung auf glatte Oberfläche achten	Drehmasch 2500mm	0,00	8,00	6,67	46/2009
4	bohren	Bohren	0,00	7,00	5,83	46/2009
5	schleifen	Schleifen	0,00	5,00	4,17	46/2009
3	fräsen auf Maß nach Zeichnung bis zu 2000 Zeichen Text für ausführliche Arbeitsfolgebeschreibungen bis zu 2000 Zeichen Text für ausführliche Arbeitsfolgebeschreibungen bis zu 2000 Zeichen Text für ausführliche Arbeitsfolgebeschreibungen bis zu 2000 Zeichen Text für ausführliche Arbeitsfolgebeschreibungen bis zu 2000 Zeichen Text für ausführliche	Fräsauftrag 3000	0,00	9,00	7,50	46/2009
A.-Datum	Kunde	Menge ME	Starttermin			
16.09.2007	Huber Berching	15,00 Stck	09.05.2008			
Bezeichnung A	Bezeichnung B	Endtermin	A-Nr.: 000033			
Fräsauftrag						
Planschein				org - sys		
AFO	Arbeitsgang-Beschreibung	Ressourcen	A-Stl	KW		
1	drehen nach Zeichnung	Drehmaschine 2500 mm	35,00			
A.-Datum	Kunde	Menge ME	Starttermin			
30.09.2007	Zimmermann Bamberg	30,00 Stck	19.05.2008			
Bezeichnung A	Bezeichnung B	Endtermin	A-Nr.: 000036			
Bolzen						
Planschein				org - sys		

Photo 3: Découpe de la planification



Chevauchement - temps de transfert les + réduits

Photo 4: Etiquettes pour désignation des places de travail

Marquer la désignation sur cette ligne



Photo 5: Incorporer la planification dans le système informatique



Bild 6: Messages de progrès et d'interruption intuitifs RFID

