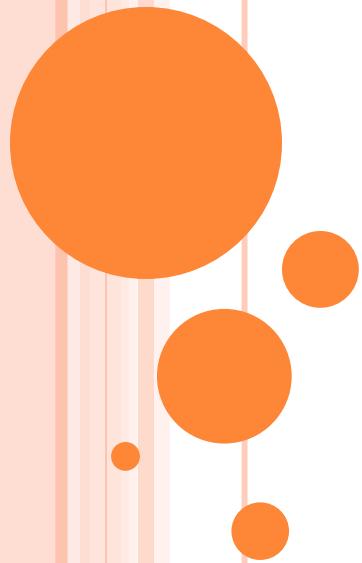


PLANIFICATION



PLANIFIER

- Objectifs
- SYNCHRONISER la fabrication des produits, l'arrivée des matières, l'arrivée des outillages et l'utilisation des ressources
- OPTIMISER les dates de livraison, les stocks et l'utilisation des ressources
- REAGIR en gérant les aléas (mode perturbé)



6 NIVEAUX DE PLANIFICATION

- Plan Industriel et Commercial (PIC)
- Plan Directeur de Production (PDP)
- Calcul des Besoins Nets (CBN)
- Plan de Charge
- Ordonnancement
- Lancement / suivi de la fabrication

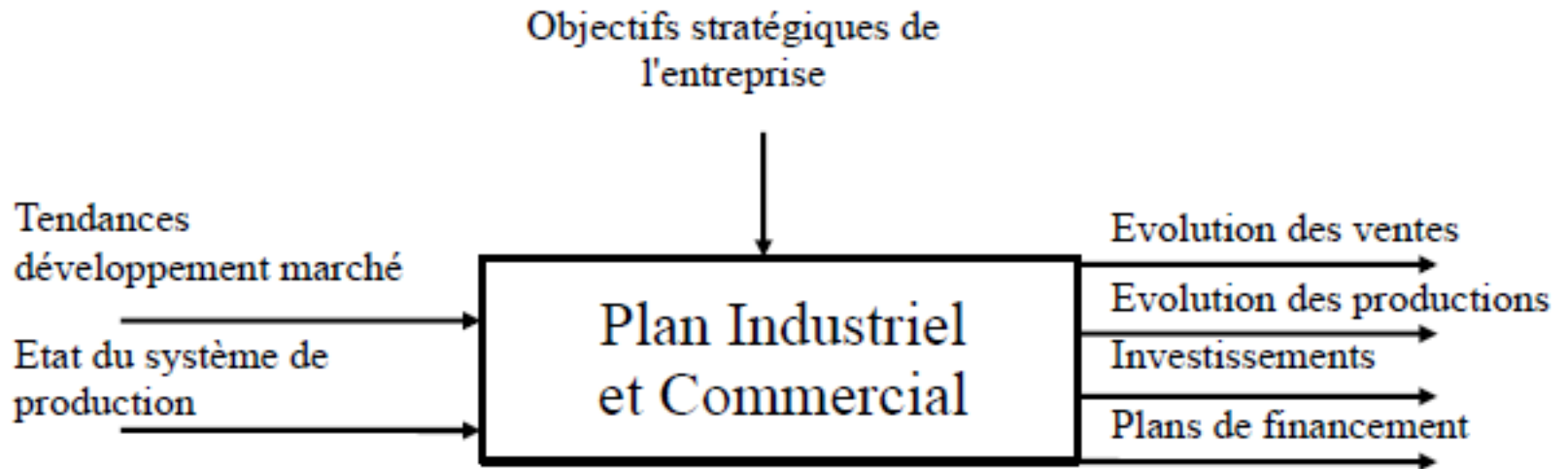


PLAN INDUSTRIEL ET COMMERCIAL

- Plan à Long Terme (forte incertitude)
- Décisions au plus haut niveau hiérarchique
- Planification des investissements nécessaires
- Planification des financements
- Horizon : 3 à 5 ans
- Période : 1 an
- Finesse des données : famille de produit, usine



PLAN INDUSTRIEL ET COMMERCIAL (2)

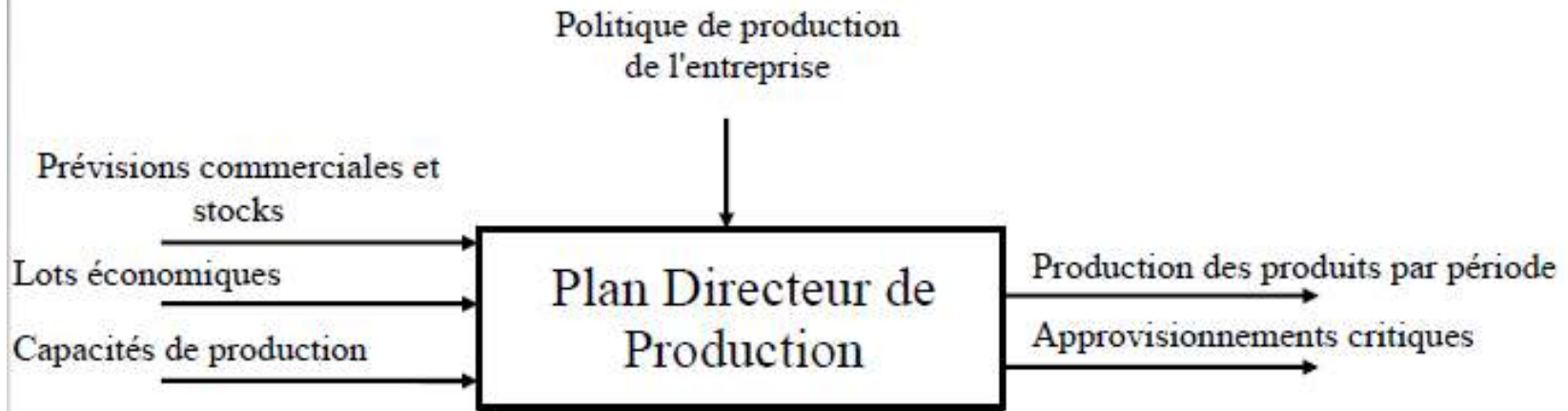


PLAN DIRECTEUR DE PRODUCTION (PDP)

- "Master Production Schedule"
- Lien entre PIC et plan de charge
- Définit la production à réaliser par période
- Définit les approvisionnements critiques
- Horizon : 1 à 2 ans (supérieur au cycle appro. + cycle fab. + cycle livraison)
- Période : 1 à 3 mois
- Finesse des données : produits, centres de charge



PLAN DIRECTEUR DE PRODUCTION (PDP) (2)

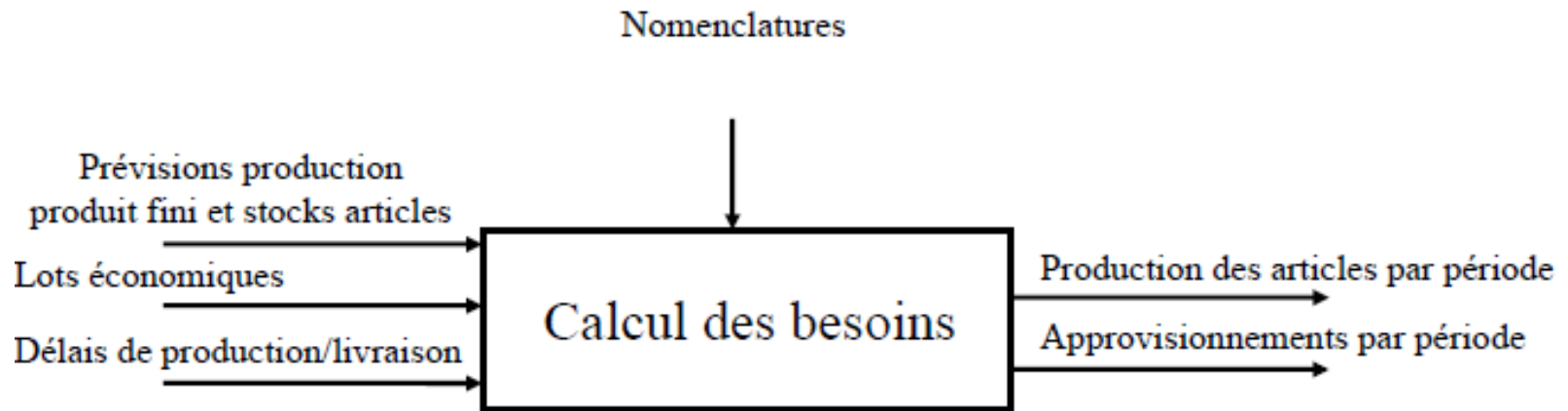


CALCUL DES BESOINS

- Principe de base du MRP (et MRP2)
- Définit les dates et quantités d'approvisionnement de tous les articles (besoins dépendants) pour couvrir les besoins en produits (besoins indépendants)
- Horizon : 1 à 3 mois
- Période : 1 à 5 jours
- Finesse des données : articles, moyens de production



CALCUL DES BESOINS (2)

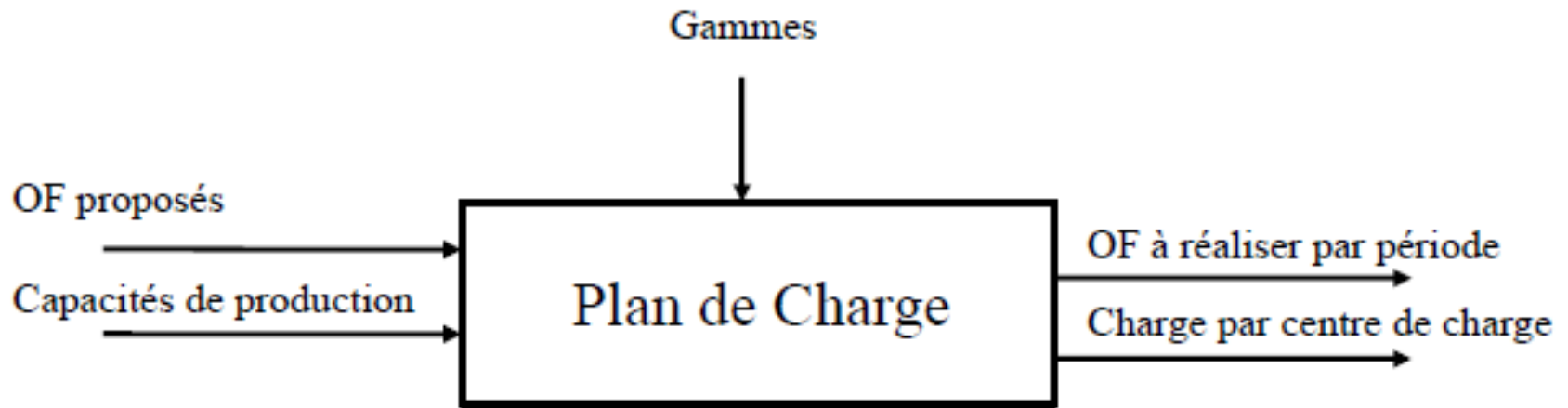


PLAN DE CHARGE

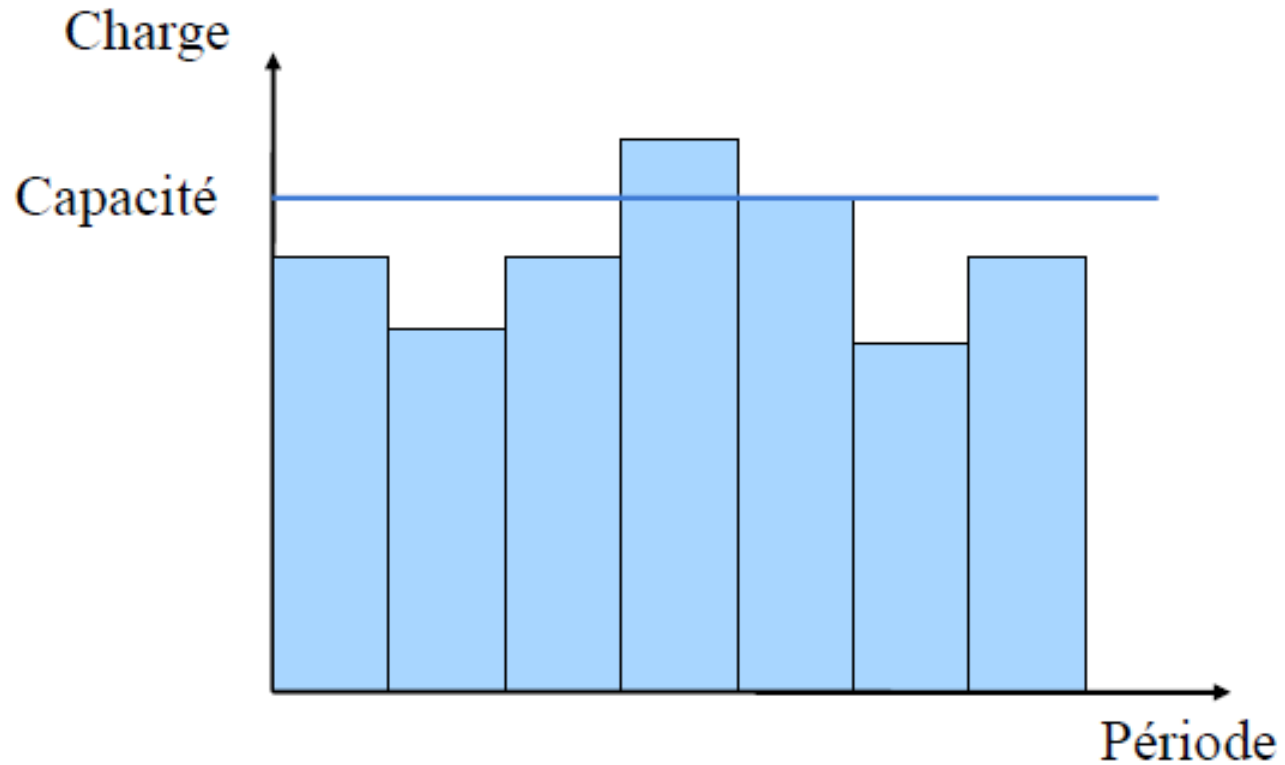
- Définit les charges dépendant des OF prévus par le Calcul des Besoins
- Comparaison de la charge à la capacité
- Définit les actions à réaliser pour satisfaire les délais et les contraintes de production
- Horizon : 1 à 6 mois
- Période : 1 semaine à 1 mois
- Finesse des données : article, centre de charge



PLAN DE CHARGE (2)



PLAN DE CHARGE (3)



EQUILIBRE CHARGE / CAPACITÉ

- MRP2 intègre la contrainte de capacité (pas MRP)
- Pour équilibrer charge et capacité
 - Variation de capacité : heures supplémentaires, chômage partiel, nombre d'équipes, intérimaires, investissements machines
 - Variation de charge : anticipation de charge, retard de livraison négocié, sous-traitance, utilisation de gammes de substitution

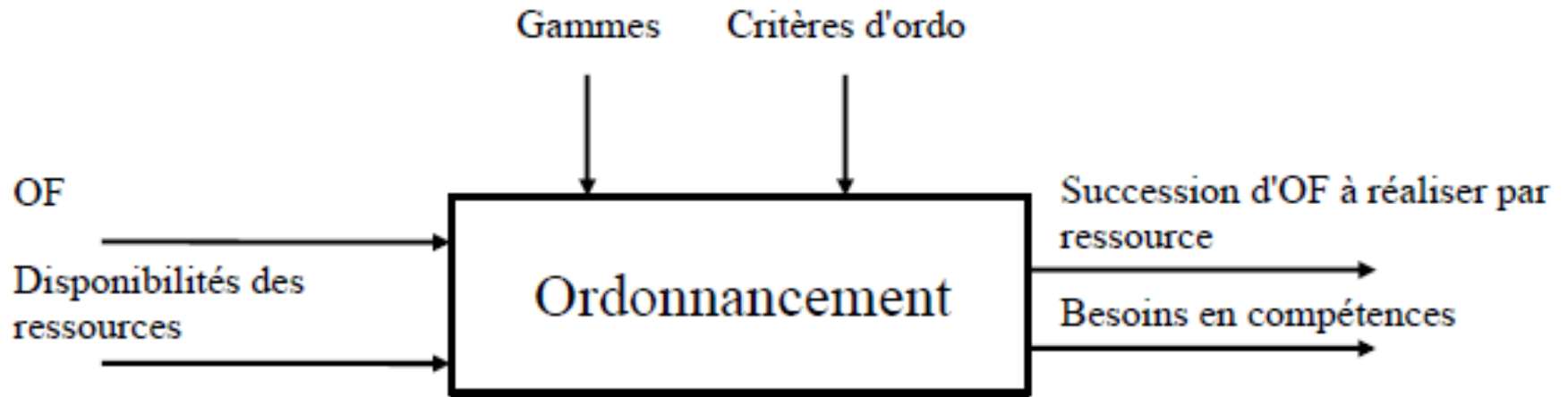


ORDONNANCEMENT

- Définit l'ordre dans lequel les Ordres de Fabrication doivent se succéder sur chaque poste de travail
- Horizon : 1 mois
- Période : de 1 minute à jour
- Finesse des données : le plus précis possible (opération, temps de changement de production, ...)



ORDONNANCEMENT (2)

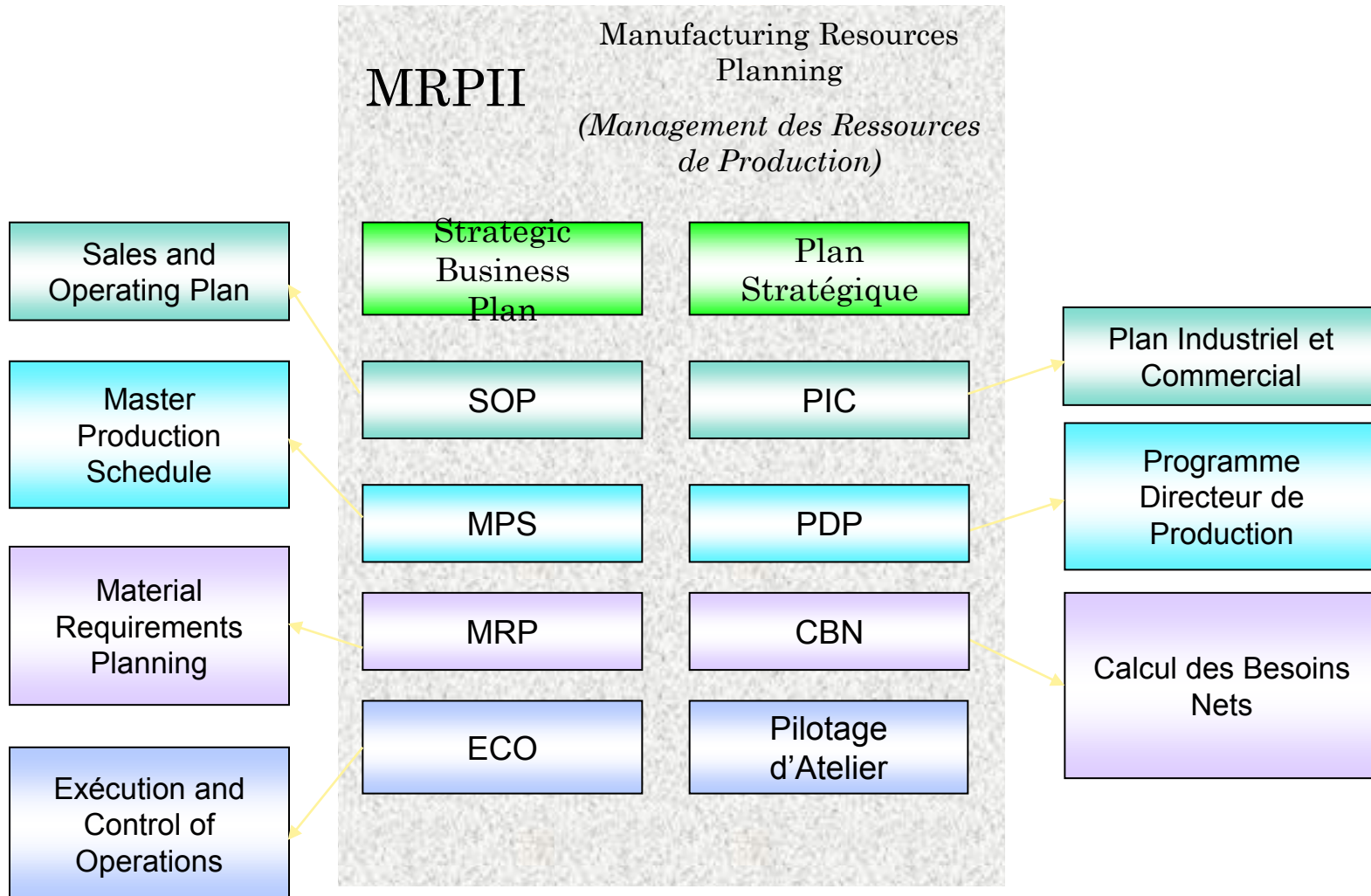


LANCEMENT / SUIVI DE LA FABRICATION

- Interface entre la planification et la production
 - Prépare le dossier de lancement
 - demande d'approvisionnement (articles achetés)
 - demande de fabrication (articles fabriqués) : OF, gamme opératoire, bons de travaux (1 par opération), fiche suiveuse, bons de sortie matière et outillages
 - Suit la production
- transmission de l'information de fin de chaque opération



LE SYSTÈME DE PLANIFICATION MPR II



Structure hiérarchisée de la MRP

