

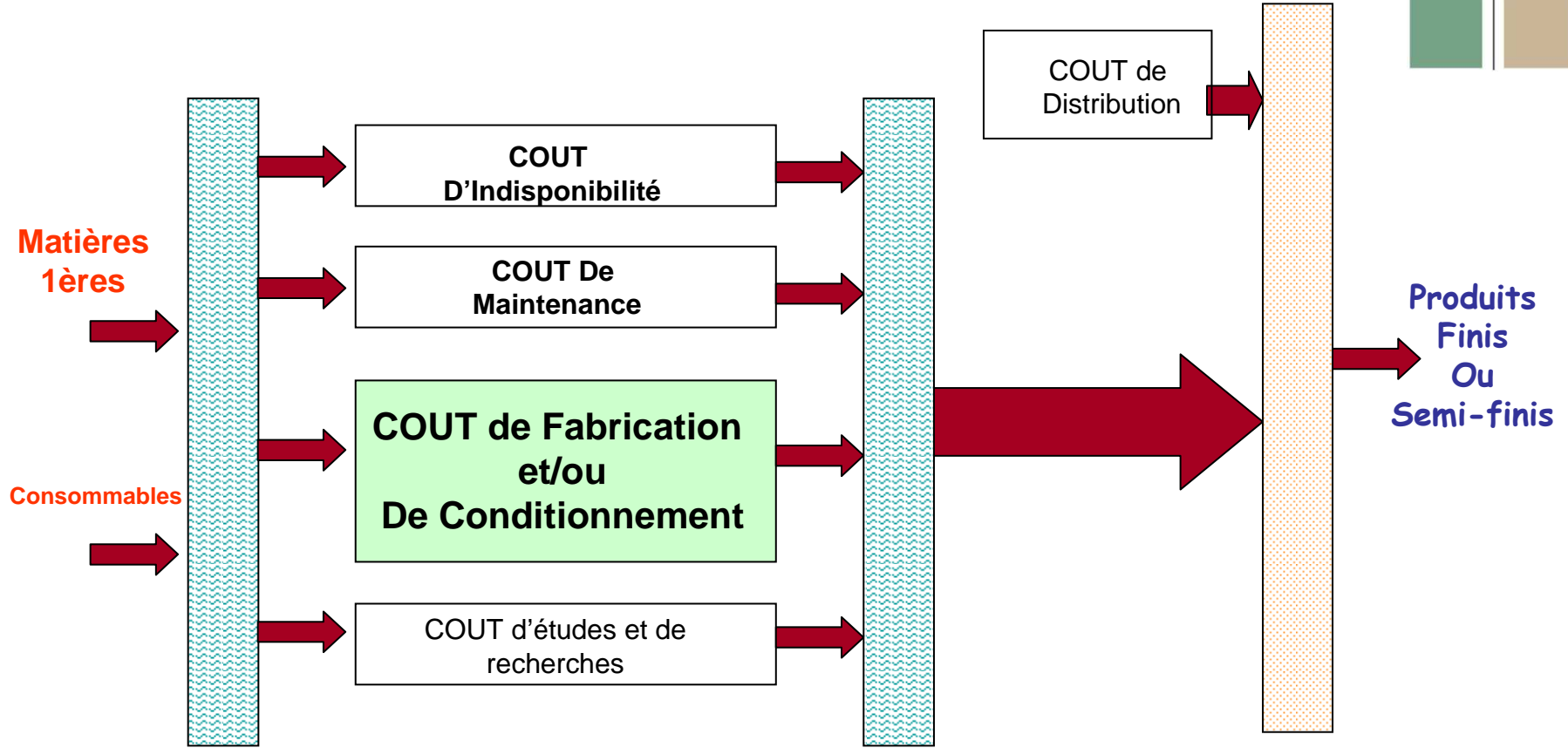
MIEUX CONNAITRE LA GESTION DE PRODUCTION

INITIATION A LA GESTION DE PRODUCTION

LES ENJEUX

Décomposition du Coût de Revient d'un Produit :

C	R
T	A

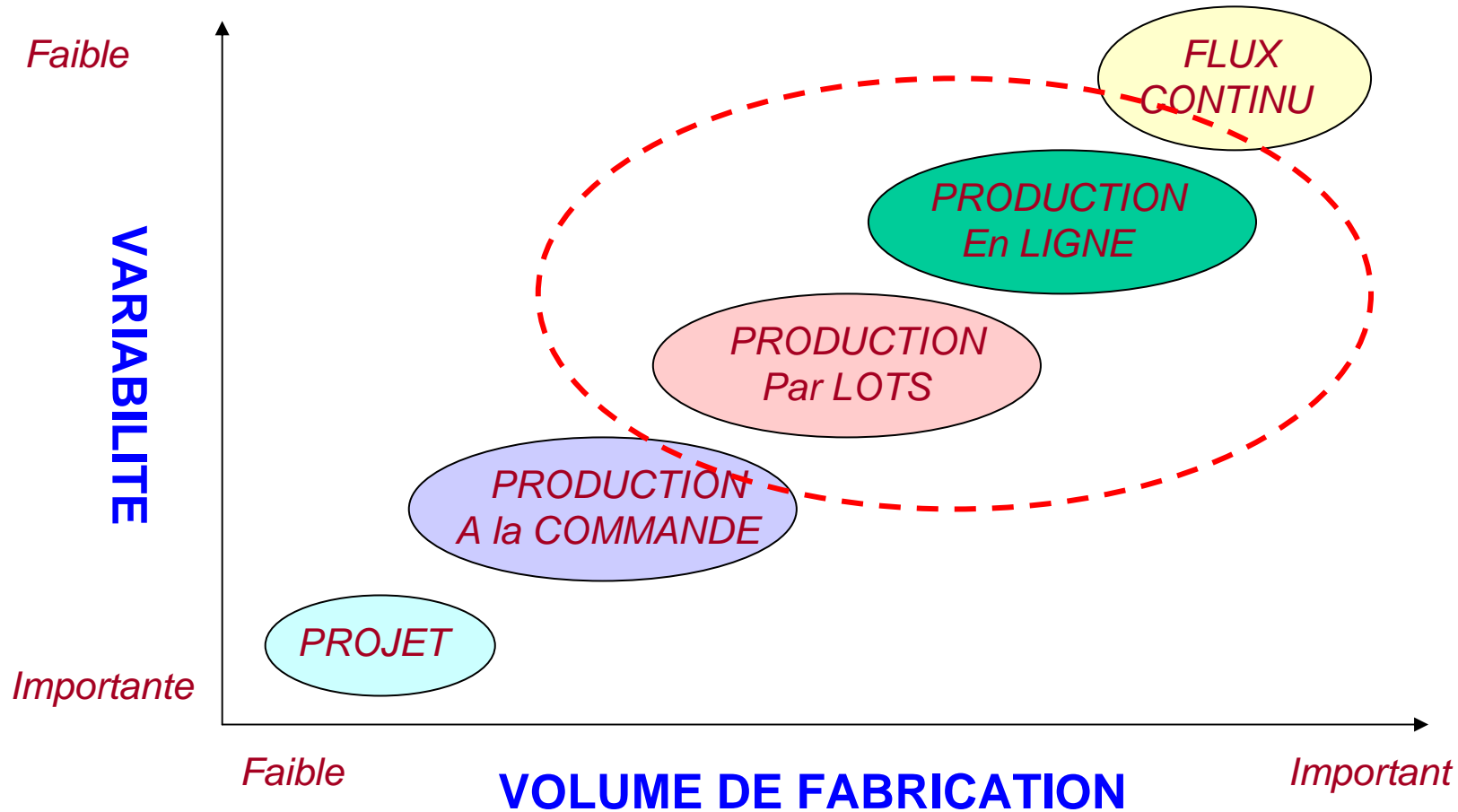


COUT D'ACHAT	+	COUT DE PRODUCTION	=	COUT DE REVIENT
--------------	---	--------------------	---	-----------------

Pour maîtriser le coût de production, il faut d'abord connaître Sa typologie de production et la structure de ses produits !!!

➤ TYPOLOGIE des SYSTEMES de PRODUCTION :

	C	R
	T	A



Essayez de citer UN exemple pour chaque typologie

👉 Les Politiques de Fabrication :

	C	R
	T	A

Nature des Fabrications ;
Situation commerciale de l'entreprise ;
Situation financière ;
Conjoncture économique ;

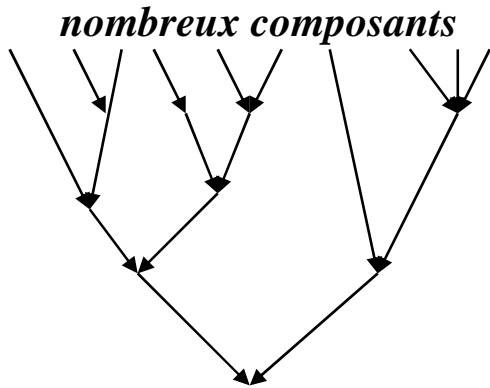
C'est une décision de la
DIRECTION de
L'entreprise

On peut distinguer **QUATRE** politiques de Fabrication :

- 👉 Politique de Fabrication pour le Stock
- 👉 Politique de Fabrication sur Commande
- 👉 Politique de Fabrication sur Programme Périodique
- 👉 Politique de Fabrication par Éléments standards

➤ STRUCTURE des SYSTEMES de PRODUCTION :

C	R
T	A

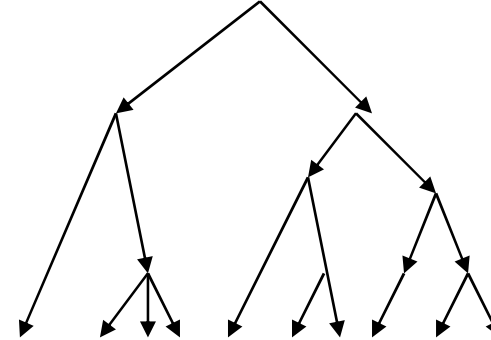


Produits finis en faible nombre

Fabrication de circuits électroniques,
D'ensembles de mécanique générale

Convergente

Quelques Matières Premières

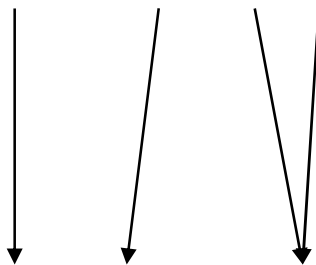


Nombreux produits finis

Industrie Laitière : Matière 1ère = Lait
Produits finis : beurre, fromage, yaourts

Divergente

Peu de matières premières



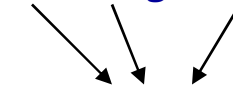
Peu de produits finis

Industrie d'emballage, pneumatique

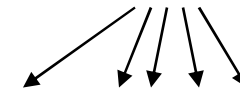
Parallèle

nombreux composants

convergente



sous produits standards



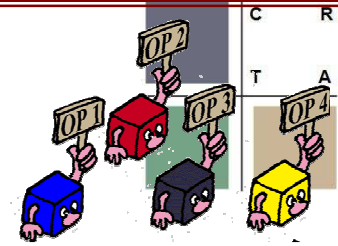
divergente

Nombreux produits finis

Automobile

A point de regroupement

➤ DIFFERENTS TYPES DE FLUX :



☞ FLUX PHYSIQUE

Il concerne essentiellement la MATIERE :

- Matières premières, consommables ;
- Pièces; Produits,
- Outillages consommables

☞ FLUX ADMINISTRATIF

Il concerne essentiellement les INFORMATIONS :

- Devis, commandes, Ordre Fabrication,
- Gamme de fabrication ;
- Facturation, contrôle des stocks,
- Bons de Travaux

Le Flux Physique est module par le Flux Administratif

	C	R
	T	A

⊗ Flux = Circulation d'éléments

Pour définir un flux, il faut :

- La nature des éléments ;
- Une procédure et une Unité d'Œuvre ;
- Une unité de temps ;
- Un point de mesure (point où se fera la mesure)

⊗ **Flux de Matières** : Circulations de matières dans l'entreprise

De l'approvisionnement à la vente

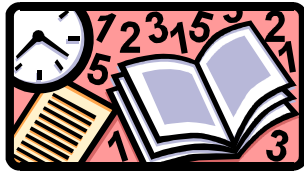
⊗ **Flux d'informations** : Flux servant à assurer la régulation

Et à mesurer sa performance

☞ La Mise en Œuvre de la Gestion de Production dépend des **Ressources** de l'entreprise



Selon vous, quels sont les flux qui ont un impact sur l'organisation de L'entreprise au niveau des lignes de production ?



JALONNEMENT AU PLUS TARD & PLUS TOT

	C	R
	T	A

A la réception d'une Commande, l'entreprise émet un **ORDRE DE FABRICATION**

Cet OF doit alors être intégré au calendrier de l'usine ou de l'atelier

Cette opération, dite de **CALAGE**, est fait initialement par rapport au **DELAI** (Date) de **FIN DE FABRICATION**

On en déduit donc, une date théorique de mise en fabrication et par
Conséquent d'approvisionnement en matières et/ou pièces nécessaires pour
L'exécution de l'ordre de fabrication

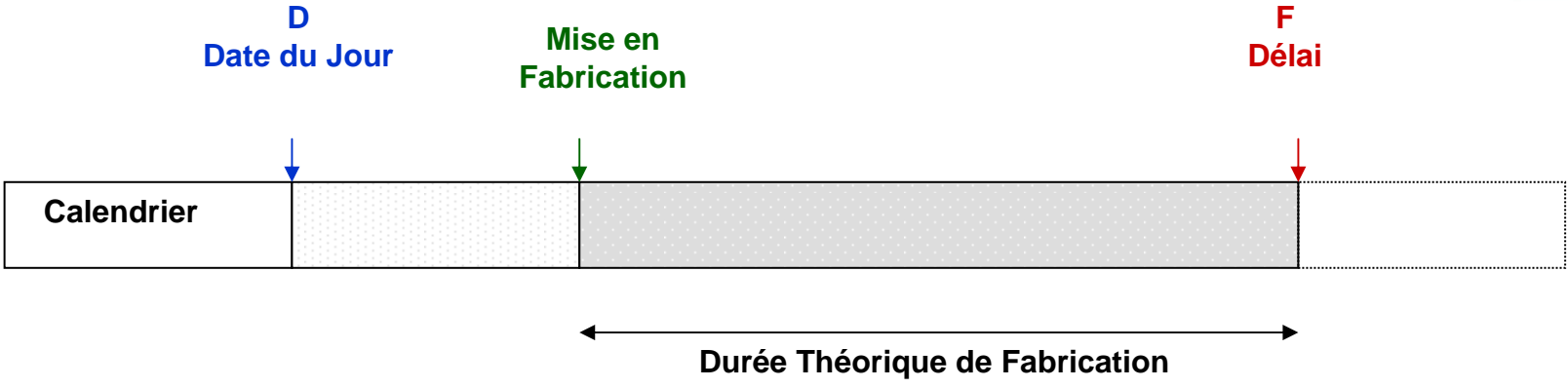
Il se peut que cette date de mise en fabrication théorique ne puisse être tenue :

- Date antérieure à la date du jour ;
- Approvisionnement non disponible prévisionnellement.

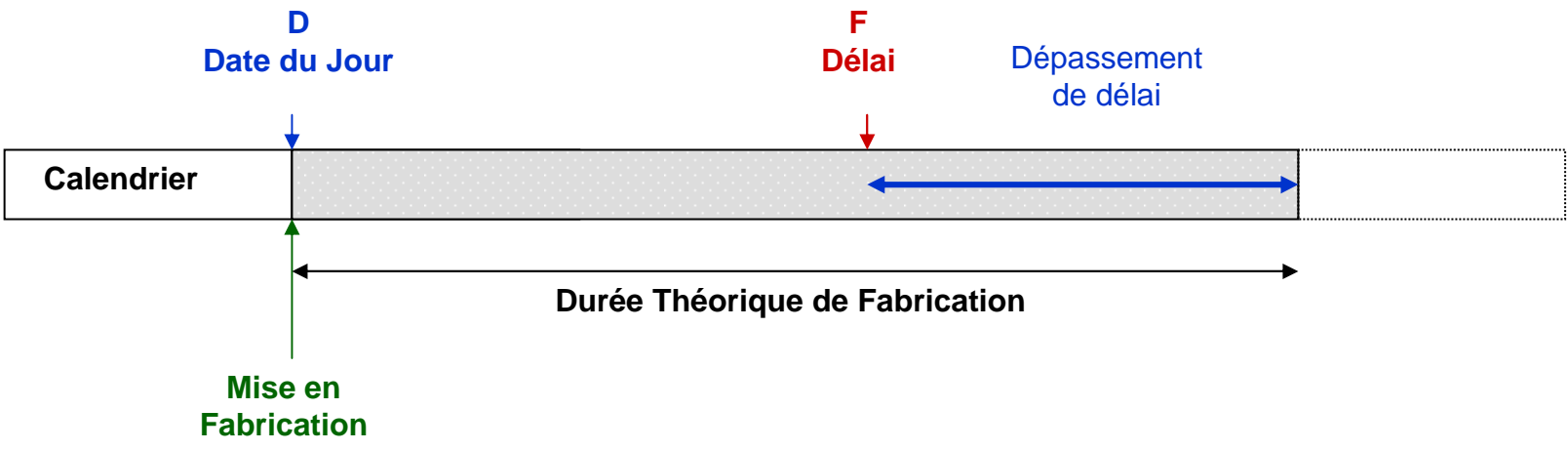
On effectue dans ce cas, un **Jalonnement au plus Tôt** et on en déduit un **Dépassement minimal du délai.**

	C	R
	T	A

JALONNEMENT AU PLUS TARD



JALONNEMENT AU PLUS TOT



☞ Les Ressources de l'entreprise :

	C	R
	T	A

Potentiel interne ou externe ;

Les possibilités des fournisseurs ;

Les possibilités des sous-traitants ;

Pour l'Équipement :

- ☞ du nombre de machines de chaque type
- ☞ des Outillages et divers matériels de manutention
- ☞ Des aires de stockage et de leur équipement
- ☞ des moyens de contrôles et des puissances relatives aux énergies

Technique

Organisationnel

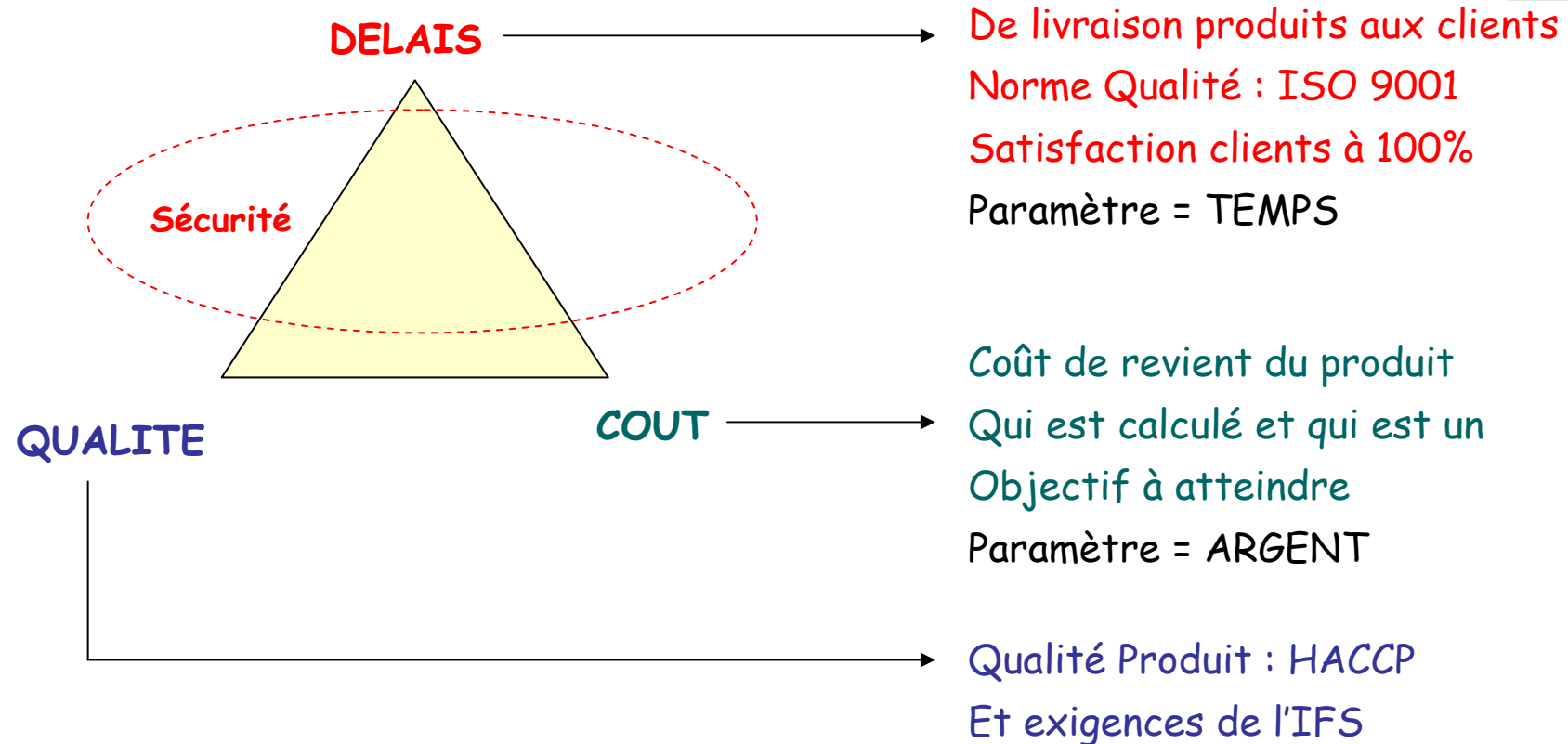
Pour la Main d'Œuvre :

- ☞ du nombre d'exécutants par spécialités
- ☞ du nombre d'exécutants polyvalents

Humain

Paramètres de production à prendre en compte :

	C	R
	T	A



Quelles sont les CONSEQUENCES de ces paramètres
Sur l'organisation de l'entreprise ?

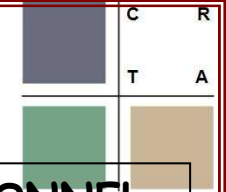
Analyse des Conséquences :



DELAIS	COUTS	QUALITE
<ul style="list-style-type: none">- Pertes de clients- Paiement de pénalités dues aux retards de livraisons- Perte de l'image de marque- Coût de revient qui augmente- Stress qui se répercute sur le terrain	<ul style="list-style-type: none">- Coût de revient qui augmente donc objectif non atteint- Rebuts (produits non conformes) à traiter ou à vendre- Objectifs annuels non atteints = intéressement moindre pour les salariés	<ul style="list-style-type: none">- Retour clients (non conformité)- Responsabilité professionnelle mise en jeu par les salariés- Audits clients peuvent être déclenchés- Perte de la certification ISO et IFS = baisse de l'image de marque de la société- Mauvaise organisation du travail

Quelles sont les causes « terrain » qui peuvent agir sur ces paramètres ?

Approche HTO :



HUMAIN	TECHNIQUE	ORGANISATIONNEL
<ul style="list-style-type: none">- Absence de personne Titulaire- Équipe réduite- Personne non formée à la machine- Personne n'ayant pas de connaissance au Niveau HACCP, IFS- Personnel affecté à un Autre poste de travail- Analyse en cours de production (qualité)	<ul style="list-style-type: none">- Pannes machines- Pertes de production Dues à de mauvais réglages, Machines fonctionnent mal- Pertes de cadences- Pertes de produits, Matières 1ères, consommables- Durée intervention de la Maintenance- Baisse de cadence due à la Qualité du produit- Changement de format trop Long- Postes de travail sales ou zones encombrées (mauvaises Conditions de travail)	<ul style="list-style-type: none">- Exigences de l'IFS- Exigence de la Qualité (ISO 9001)- Commandes urgentes- Changements de formats en Cours de production- Audits- Nettoyage des postes de Travail- Programme de fabrication Plus à jour, mauvaises infos Transmises, planification- Rupture de produits ou de Matières 1ères, Consommables (Inventaires faux) ou niveau de stocks faux

Quelles solutions pouvons nous évoquer pour traiter ces problèmes ?

Analyse H umain :

	C	R
	T	A

- Mettre en place une méthode de management adaptée
- Former les responsables de lignes au niveau technique et organisationnel
- Mettre en place une sensibilisation vis à vis des intérimaires ou autres personnes

Analyse T echnique :

	C	R
	T	A

- Mettre en place des outils (papiers, modes opératoires, aides au diagnostic) afin de Remédier aux pannes qui peuvent être réparées rapidement
- Mettre en place des outils de détection de pannes ou de fuite à l'aide du visuel
- Identification simple des équipements de changement de format et des réglages
- Présence d'un technicien de maintenance sur les lignes de production
- Améliorer l'organisation de travail qui peut entraîner des pertes de temps (zones Rangées, outils identifiés et présents aux postes)
- Trouver des astuces améliorant les conditions de travail même sur un seul poste

Analyse Organisationnel :

	C	R
	T	A

- Définition d'une politique de Fabrication adaptée aux produits fabriqués
- Maîtrise de la planification (jalonnement au plus ou au plus tôt)
- Mise en place de standard de production :
 - Qu'est ce qu'un standard de production
 - A quoi cela sert-il ?
 - Quelles informations devons nous y trouver ?
- Former les personnes au niveau de l'IFS et de l'HACCP et de la Qualité
- Définir une organisation de travail et une méthode de travail adaptée
- Mettre en place des outils (papiers ou informatiques) permettant la remontée et la Descente d'informations nécessaires au pilotage de la production ou les simplifier

➤ METHODE ET OUTILS :

	C	R
	T	A

