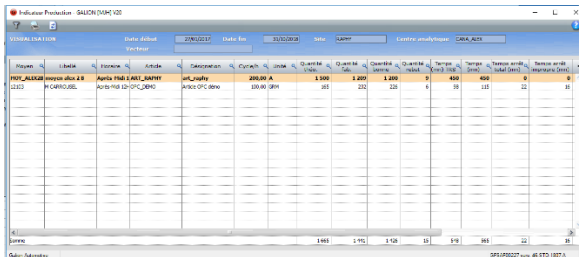


« Suivez les performances de votre outil de production »

Le suivi de la performance de production est une préoccupation de tout industriel. En particulier dans l'industrie automobile, dans la mesure où les marges sont faibles et que les gains de productivité sont nécessaires. Le suivi d'activité fabrication consiste à permettre de relever les quantités produites, les rebuts, les temps passés, les arrêts (TIT temps improductifs temporaires) afin de calculer des indicateurs TRS (Taux de Rendement Synthétique), TRO (Taux de Rendement Opérateur), DO (Disponibilité Opérationnelle) ou TQ (Taux Qualité).

Objectifs

- Disposer d'un système d'enregistrements des temps passés et des causes d'arrêts pour calculer les indicateurs (Norme CNOMO).
- Permettre également d'enregistrer les causes de rebuts afin de les analyser et de mettre en place les plans d'action de correction et d'amélioration.
- Permettre des modes d'acquisitions adaptés aux différentes configurations et possibilités.



Code	Libelle	Quantité	Temps (min)	Rebut (%)	Arrêt (min)	Indicateur
1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
1001	1001	1001	1001	1001	1001	1001
1002	1002	1002	1002	1002	1002	1002
1003	1003	1003	1003	1003	1003	1003
1004	1004	1004	1004	1004	1004	1004
1005	1005	1005	1005	1005	1005	1005
1006	1006	1006	1006	1006	1006	1006
1007	1007	1007	1007	1007	1007	1007
1008	1008	1008	1008	1008	1008	1008
1009	1009	1009	1009	1009	1009	1009
1010	1010	1010	1010	1010	1010	1010

Utilisation

De base, les fonctions permettent de saisir les temps ouvrés de chaque moyen de production, et pour chaque production d'enregistrer les temps improductifs (propres, impropres, d'exécution ou de réglages), par équipe, par horaire et centre de production (UET, UAP, etc.).

Les données enregistrées peuvent également concerner l'activité main d'œuvre par rapport à l'effectif global ou par code opérateur.

Analyse

Chaque atelier ou groupe de machines nécessite de satisfaire à un processus de mesure et d'amélioration des performances. L'efficacité mesurée par rapport au temps « gammé » va permettre de donner des informations indispensables pour la direction.

L'ensemble des données collectées peuvent servir au calcul de prix de revient réel pour la partie coût direct.

Six bonnes raisons de l'adopter

- ➔ Intégration avec l'ensemble des données techniques et financières
- ➔ Indicateurs standards TRS, TRO, TRG, DP, DO, TQ, etc.
- ➔ Données en saisie post équipe ou processus de batonnage réalisé par l'opérateur (Rebuts et Arrêts)
- ➔ Bouclage stocks possible mais non obligatoire
- ➔ Intégration avec solution MES GALION et Autres
- ➔ Possibilité de publier les résultats sur grand écran atelier

Galion
automotive

GALION Suivi Activité Fabrication