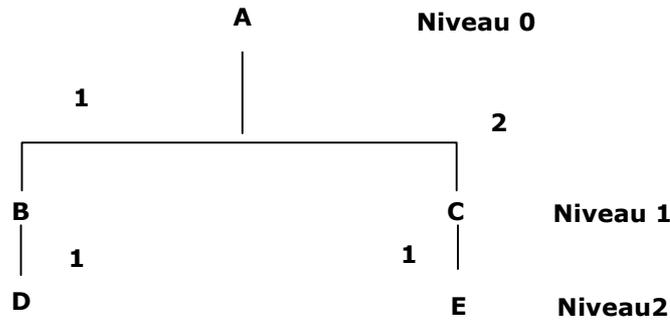


Exercice 5 : Ordonnement OPT

Exercice : OPT

Énoncé :

Nomenclature :



Gamme de fabrication :

	PHASE	OPERATION	Tu	Machine
C	10	Dressage face arrière	15	MOCN1
	20	Usinage flancs	42	MOCN2
B	10	Fraisage surfaçage	33	MOCN2
A	10	Montage B et C	22	Machine assemblage

La demande moyenne par semaine de produits finis A est de 1500 pièces.

Machine	MOCN1	MOCN2	Machine assemblage
Capacité en min	3000	3400	2850

Les valeurs du tableau correspondent à des temps réels de production, les temps improductifs sont déjà déduits.

Mais l'expérience montre que sur chaque machine, les retards dus aux aléas ne dépassent jamais une heure.

Questions

- 1) Déterminer les temps de fabrication pour chaque machine nécessaires à la réalisation d'une seule pièce A. Identifier le goulot.
- 2) Déterminer en utilisant la règle 6 de la méthode de gestion par les contraintes le flux de sortie maxi par semaine des pièces A.
- 3) Définir le nombre de pièces D et E à commander par semaine.
- 4) Définir les taux d'occupation de toutes les machines avec le débit déterminé au 2).
- 5) Proposer une solution pour que les aléas qui arrivent lors de la fabrication ne soient pas du temps perdu sur le goulot.