

**DOSSIER DOCUMENTS
TECHNIQUES**

Document Technique DT1

La production journalière moyenne est de **845 paires** de chaussures.
Nombre de jours de travail pour la saison : **112 jours**

Caractéristiques des ateliers :

Ateliers	Effectifs	% Absence	Rendement
COUPE	10	2,0%	108 %
PIQUAGE	54	3,0%	100 %
FABRICATION	19	3,5%	95 %
FINISSAGE	10	2,5%	105 %

Le temps de travail hebdomadaire est de **35 heures**.

RENDEMENT : rapport des temps produits sur le temps travaillé.

TEMPS PRODUIT : minutes produites par les opérateurs

Temps moyen pondéré des modèles de la nouvelle collection par atelier :

Ateliers	Temps moyen pondéré
COUPE	5 min
PIQUAGE	27 min
FABRICATION	9 min
FINISSAGE	5 min

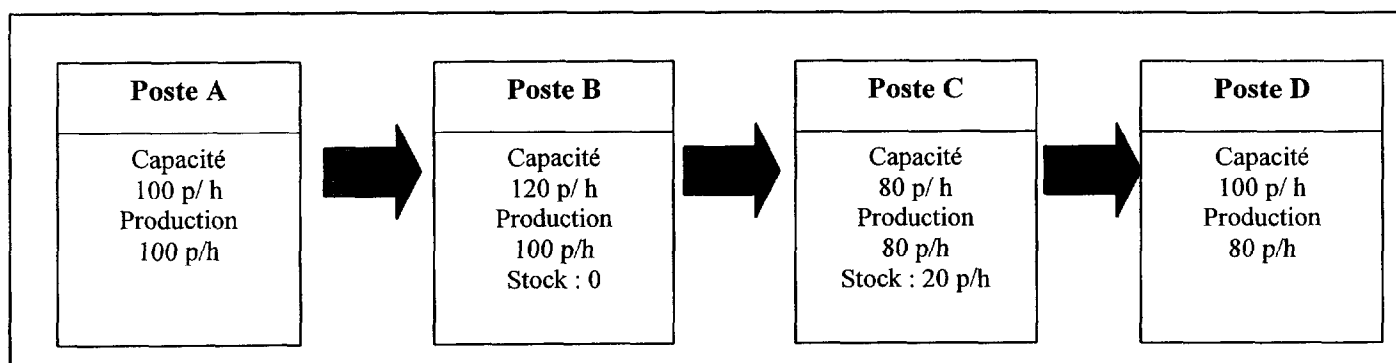
BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES		Session 2004
U.51 : Organisation des productions		IMAORG
Coefficient : 2,5	Durée : 3h30	Page : 6/13

Document technique DT2

La gestion par les contraintes

La direction envisage d'adopter les principes de la gestion des ateliers par les contraintes. Ce principe consiste à optimiser la fabrication en gérant au mieux les postes goulets.

En effet l'efficacité d'une ligne de fabrication est conditionnée avant toutes choses à la bonne gestion de ses postes goulets. Comme le montre le schéma ci-dessous la production de cette ligne est conditionnée par la capacité de production du poste le plus faible, c'est à dire le poste C. Le poste C ne pouvant produire plus de 80 pièces, il en stockera 20 par heure issues des postes amonts.



Nous le voyons sur cet exemple la production de cette ligne de fabrication est conditionnée par la capacité du poste goulet « poste c » qui ne peut pas absorber les quantités produites des postes amonts. Remarquons également que le postes B et D n'exploitent pas leur capacité.

BTS INDUSTRIES DES MATERIAUX SOUPLES		Session 2004
U.51 : Organisation des productions		IMAORG
Coefficient : 2,5	Durée : 3h30	Page : 7/13