

	<b>Up ! Enhanced Management</b>	Première édition
	<b>8 L'organisation, la planification et la production</b> 8.4 La production	<a href="http://www.up-comp.com">http://www.up-comp.com</a> <a href="mailto:contact@up-comp.com">contact@up-comp.com</a>

- Le temps d'aller chercher les matières premières ou les composants depuis le stock amont.
- Le temps d'intervention de l'activité de production.  
Il s'agit du temps nécessaire au réglage, au nettoyage, au changement d'outils, voire à la maintenance de la machine, entre deux productions.
- Le **temps opératoire**.  
Durant ce temps l'opérateur et la machine sont effectivement productifs. La **gamme** est l'ensemble des opérations à réaliser pour fabriquer un produit semifini ou fini. La machine fabrique alors un **lot de production**.
- Le temps de déposer le produit semi-fini ou fini vers le stock aval.
- Le temps de contrôle.  
Il s'agit du temps nécessaire pour s'assurer que ce qui a été produit respecte les spécifications.
- Le temps perdu suite aux pannes, aux pauses, aux attentes, etc.

&  
&

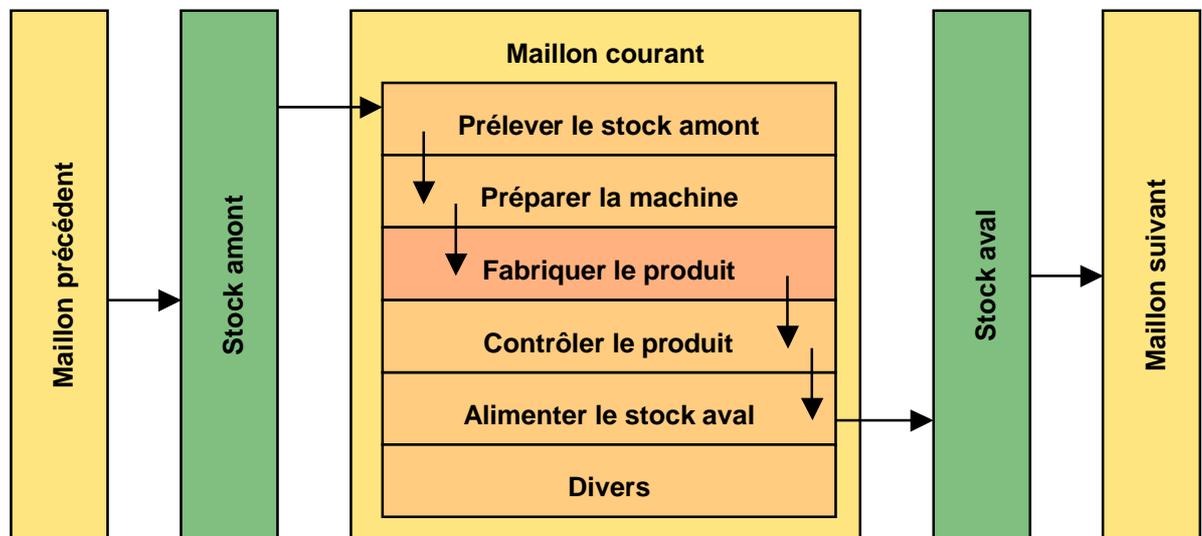


Diagramme 349 – Le temps opératoire et le temps de cycle

Il est alors possible de définir deux temps de référence :

- Le **temps normal**.  
Il s'agit du temps de cycle moyen qu'il faudrait idéalement pour fabriquer le produit.
- Le **temps standard**.  
Il s'agit du temps normal corrigé par un facteur – par exemple 110 % – tenant compte de l'irrégularité des hommes et des machines.

L'**efficacité** se définit par :

$$\text{Efficacité} = \frac{\text{Temps opératoire}}{\text{Temps standard}}$$

#### 8.4.3.5 La prévision de la capacité de production

La capacité de production nécessaire est fonction du volume de ventes prévisionnel en nombre de produits. Alors que le volume de ventes peut évoluer quasi-unitairement, il n'en est pas de même pour la capacité de production. Celle-ci qui évolue par palier de **Productivité** unités, au gré des embauches d'opérateurs ou d'achats de machines.