



Pour bien comprendre Clipper

Pré-requis pour l'utilisation du planning



Actuellement toutes les entreprises industrielles sont confrontées aux besoins impérieux de gérer le plus correctement possible leurs délais. Ce qui est faisable manuellement quand l'effectif est réduit, se complexifie très rapidement lorsque l'atelier augmente en nombre de postes de charge. L'outil informatique devient alors vite indispensable si l'on veut rester crédible auprès de ses clients.

Mais là où l'homme arrive à percevoir, à interpréter, à ressentir pour planifier, la machine, quant à elle, ne peut prendre en compte que les informations qui lui sont transmises, et **uniquement celles-là.**

Les données d'entrées sont donc primordiales au bon fonctionnement d'un planning informatisé, et ceci, quel que soit l'outil utilisé. **Le résultat de celui-ci dépendra donc entièrement du niveau de détail que l'on a accepté de saisir.** Mais ceci peut demander beaucoup d'énergie en temps.

Il est donc impératif de mettre en relation le plus précisément possible, les attentes et les moyens à mettre en place. Vouloir se rapprocher de la perfection risque de demander une énergie démesurée, et, à contrario, vouloir n'engager aucun moyen ou que très peu, peut engendrer un tel décalage par rapport au résultat escompté, que le système sera abandonné très rapidement par les opérationnels.

CLIPPER intègre pour sa part dans son planning une gestion de la charge et un ordonnancement.

La gestion de la charge permet de mesurer les volumes d'heures engendrées par la totalité des commandes restantes à livrer.

L'ordonnancement est le vœu plus ambitieux d'essayer de piloter les délais et d'organiser l'atelier à partir de directives prises en réunion de production.

D'un point de vue pratique, les éléments à mettre en place sont les suivants :

La prévision :

Les arborescences doivent tenir compte de la *chronologie* et des *chevauchements* de fabrication. Tout découpage ne correspondant qu'à des chapitres sans réalité de fabrication ne sera qu'une entrave au bon résultat du planning.

Les gammes doivent être les plus réalistes possible, d'une part en terme de *temps* et d'autre part en terme de *chronologie*. Tout regroupement sera un gain de temps à la saisie mais ne pourra être exploité correctement par le planning.



Les *nomenclatures* doivent comporter des *cycles d'approvisionnement* en cas de rupture. Il vaut mieux être approximatif que de ne rien mettre.

La saisie des temps

Celle-ci doit être contrôlée et *validée à intervalle régulier* que l'on définira au départ. L'utilisation du code à barre ou du pilotage d'atelier semble être un moyen de simplifier la saisie à la source.

Les commandes fournisseurs

Les bons de commande fournisseurs impactent directement le planning lorsque ceux-ci pointent sur les affaires. Il conviendra donc d'enregistrer les modifications significatives de délais sur ceux-ci dès que l'information est connue.

Livraison au fournisseur

Cette étape, qui n'est pas obligatoire, informera le planning des dates prévisionnelles de retour des pièces envoyées en sous-traitance, plus précisément que le seul délai du bon de commande.

Les réceptions des marchandises

Enregistrer les réceptions fournisseurs au fur et à mesure de leur arrivée indiquera au planning la disponibilité des marchandises et donc de la possibilité d'engager les opérations suivantes selon leur urgence. Que ce soit pour les approvisionnements ou pour les retours de sous-traitance.

Les urgences, pilotage de la réunion de production

En général une fois par semaine, l'ensemble des acteurs (*direction, commercial, achats, atelier...*) se réunit (*de façon formelle ou non*) pour arbitrer les urgences. Une fois les décisions entérinées, il conviendra d'en informer CLIPPER pour en mesurer les conséquences et éventuellement réajuster à nouveau.

Le pilotage proprement dit

Le résultat, quel qu'il soit, peut avoir besoin d'une retouche avant d'être livré à l'atelier. Le pilote du planning (*chef d'atelier, ordonnancement / lancement...*) doit signifier à celui-ci *les changements significatifs, et uniquement ceux-ci* et peut ensuite donner le plan de charge correspondant à l'atelier. Au-delà du pilotage des délais, principal objectif du planning, le deuxième intérêt est d'amener l'ensemble de l'entreprise (*préparation, atelier, contrôle...*) à travailler sur des listes prévisionnelles communes, *conséquences des décisions anticipatives* qui engagent celle-ci auprès de ses clients.

Philippe Recoura