


I'm not robot  reCAPTCHA

Continue



La logistique industrielle est la pratique des méthodes logistiques traditionnelles d'optimisation de la gestion des flux de production. Ainsi, son champ d'application se compose d'infrastructures dédiées à la production de produits (usines, ateliers, sites, etc.), auxquels il est nécessaire de réduire les entrepôts en amont (qui contiennent des matières premières et des consommables de production), d'entrepôts intermédiaires et d'ateliers (qui contiennent une production exceptionnelle) et d'entrepôts en aval (dans lesquels les produits finis sont stockés). La logistique industrielle est la pratique des méthodes logistiques traditionnelles d'optimisation de la gestion des flux de production. Ainsi, son champ d'application se compose d'infrastructures dédiées à la production de produits (usines, ateliers, sites, etc.), auxquels il est nécessaire de réduire les entrepôts en amont (qui contiennent des matières premières et des consommables de production), d'entrepôts intermédiaires et d'ateliers (qui contiennent une production exceptionnelle) et d'entrepôts en aval (dans lesquels les produits finis sont stockés).

A- Caractéristiques logistiques industrielles. La logistique de fabrication gère les flux de matériaux pour les besoins de production et la planification des ressources de production (ressources humaines, installations de production, matériaux végétaux) La gestion des flux de production conduit à diverses activités logistiques : gestion de la demande, besoins en matériaux et composants, gestion des matériaux et des consommables, gestion provisoire des stocks et gestion des stocks. Diverses méthodes de planification sont utilisées pour cela : planification ultime de la capacité, planification sans fin de la capacité, planification des opérations en référence à l'horizon d'ouverture (date de lancement) ou à l'horizon de clôture (date de livraison réelle); utilisation de MRP pour calculer les exigences des composants ... conformément à la politique générale de production et aux produits industriels, la production peut être organisée par des flux tendus, des flux tirés ou des flux poussés et en combinant des méthodes telles que juste à temps, la planification des ressources de production des kanbans ou tout simplement l'utilisation de ces ressources, la deuxième composante de la logistique industrielle, se compose de la gestion dans les graphiques, le temps d'utilisation des ressources et le temps de non-utilisation. Parmi ces ressources, la logistique industrielle est engagée dans des équipements de production (outils, équipements, etc.), des conteneurs (emballages, entrepôts, etc.), le traitement des locaux, des entrepôts et des bâtiments...

A1- Paris La logistique industrielle se caractérise par : demande accidentelle. Qu'il s'agisse de variables saisonnières ou aléatoires, le changement de la demande par rapport aux prévisions affecte directement l'ensemble du processus industriel; Complexité des produits (gestion des feuilles de produits pour les matériaux et composants, utilisation des articles, développement des rangées d'assemblage, inspection des produits collectés...); Partage de composants. Différents produits utilisent parfois les mêmes matériaux et composants. Par conséquent, de bonnes règles devraient être faites pour le calcul des besoins, la planification prudente de l'offre et une gestion équilibrable des stocks; Coûts structurels élevés pour certaines infrastructures. La combinaison de certaines ressources parfois avec d'autres services/départements d'une même entreprise est une alternative; Respect des spécifications. Il est nécessaire de produire à temps, le nombre de produits demandés, de réduire les défauts et de ne pas dépasser le coût de réduction des bénéfices. Par conséquent, il convient de tenir compte du savoir-faire des agents de production; L'efficacité du système d'information. A2- Restrictions sur les restrictions sur le marché de la logistique industrielle. Elles entraînent des fluctuations de la demande au cours de l'année, qui peuvent être utilisées pour réviser les plans de production; les retours de traitement (défaits de fabrication, erreurs de commande, etc.) qui génèrent de nouveaux investissements... Limitations techniques. Il s'agit de limitations associées à des contraintes logistiques. La taille de l'infrastructure (comme le stockage) doit être bien dimensionnée, qui ne doit pas être trop petite ou trop grande. Tenir compte des ressources limitées en capacité dans le processus de fabrication ... Restrictions réglementaires. Elles sont liées à l'impact des activités de production sur l'environnement. la propagation des gaz toxiques qui polluent l'air; risque de jeter des déchets industriels dans la nature. Par conséquent, vous devez planifier pour les traiter ou les recycler. B- Mission logistique industrielle Logistique industrielle, logistique et transport professionnel, contrôle la chaîne de production. Organise le flux des matériaux et des composants dans la chaîne de production, participe au calcul des besoins en matière de matériaux et de composants, organise les opérations dans les installations de production, gère les stocks et les plans d'approvisionnement, gère l'utilisation des ressources de production. Industrial Logistics travaille à soutenir le travail des techniciens et ingénieurs de fabrication (agents de production, techniciens de maintenance, qualitatifs, opérateurs de machines...) qu'il problèmes matériels ou administratifs. Il est responsable de : gestion des données de base pour la production (listes d'articles, listes d'équipements, feuilles de station technique, articles, gammes de production, etc.) ;d gestion de la demande électronique (prévisions de consommation, commandes record de clients solides); Calculer les besoins en matériaux et composants nécessaires à la production des produits commandés par les entrepôts de distribution; Surveiller les processus de production afin d'identifier les goulets d'étranglement et d'autres formes de dysfonctionnement et de fournir des solutions à long terme; Gestion des stocks (matériaux, consommables, emballages, pièces de rechange) et planification de la livraison (nombre et calendrier de la commande, suivi des commandes, etc.); Commander des commandes de production en fonction des spécifications du client; Gestion du calendrier des produits industriels (gestion des koms); Gestion des outils et autres équipements de production installés à l'usine; Gestion de l'équipement de traitement, des parcs de flottes et des stationnements; Optimiser les coûts de production à l'aide de méthodes de recherche opérationnelle (algorithmes d'optimisation); La logistique industrielle doit être bien consciente de la nature des produits produits, des sources de fournitures et de consommables, des conditions de transport et de stockage des matériaux, des consommables, de la production exceptionnelle, des produits finis, des emballages et des retours. La logistique industrielle, par ses méthodes de planification et d'organisation des processus de production (organisation et séquence des tâches), optimise l'utilisation des ressources et réduit la non-qualité. 1 COURS DE LOGISTIQUE INDUSTRIELLE ÉCOLE SUPÉRIEURE CAS DE GESTION INDUSTRIELLE SOLIX SOLIX 1 ACTEUR ÉTUDIANT POUR LA SOCIÉTÉ DE QUALIFICATION 2 CASE SOLIX 1 PRÉSENTÉS 1/2)1.1 SOCIÉTÉ Perte d'équilibre au cours des années précédentes Concurrence sévère en Europe CA 700 MF Personnel 1200 personnes avec 1ère place et 3 usines Cote du marché en baisse pour voiture conventionnelle 1.2 PRODUITS Unités mécaniques complexes pour fournir une combinaison d'air et d'essence Ajustement difficile et réception Conditions d'une grande variété de modèles: plus de 250 produits finis Plus de 220 pièces sur le glucide 5 1. ENTREPRISE, DIFFICILE (2/2)1.3 RÉDUCTION DU CLIENT D'EXIGENCES Coûts - Flexibilité de base de l'équipement automobile - Adaptation rapide des changements de fabrication Accélération du service de gestion des troubles (plusieurs heures, taxis...) qualité - mesures techniques, mais aussi évaluation du confort 1.4 OBJECTIF: RETABLIR L'EXPLOITATION OBJECTIVES Réduction des stocks et courants - réduction des coûts indirects Augmentation de l'efficacité: objectif d'économies annuelles de 6 millions de francs Rétablir la confiance à l'entreprise et à ses employés 6 2. ANALYSE 2.1 ANALYSE DE LA SITUATION ACTUELLE2.2 SCHEMA DE FLUX PHYSIQUE 2.3 SYSTEME D'INFORMATION ET DE GESTION AU DÉPART 2.4 CONSÉQUENCES 7 2. 1 ANALYSE SITUATION EXISTANTLUX PHYSICALS 3 Plante: 1 à Poissy (fonderie et ingénierie), 1 à Evreux et 1 à Arjan (traitement) Circulation des flux complexes entre les différentes plantes Accumulation de stock et courant (exemple de perçage à débit élevé...) Sur 250 liaisons carburateurs, environ 30 modèles - 80% de charge sur un carb typique (exemple PBISA) il ne prendra que 30 parties sur 220, pour faire 80% du coût pRP Temps total entre la commande et la livraison atteint 45 jours dans les 20 minutes du cycle 8 2.2 SITUATION À PARTIR - SCHEMA FLUX PHYSIQUE (1/2)USINE À CHAQUE OPÉRATION STOCK FAB USINE B USINE C STOCK STOCK FAB 9 2.2 SITUATION À DÉPART - SCHEMA FLUX PHYSIQUE (2/2) PROBLÈMES IDENTIFIÉS, FLUX PHYSIQUES COMPLEXES, RETOURS DE MAGASINS APRÈS CHAQUE OPÉRATION, DE NOMBREUX GOULOTS D'ÉTRANGLEMENT DE REPRISE, GOULOT D'ÉTRANGLEMENT, FLUX INTER-USINES LOURDS. 10 2.3 SYSTÈME D'INFORMATION ET DE GESTION AU DÉPART (1/3)INFORMATION SUR LA PRODUCTION Chaque usine définit son programme sur DPS4 Données puis centralisées au siège Social Programme passe sur M-10 jours pour M BASE DONNÉES ET NOMENCLATURES Tous les glucides, Toutes les pièces du calcul des besoins MRP avec la plage de 7 niveaux du système de réservation bloquant la disponibilité des pièces de machine de données ne sont pas dans la phase entre eux Données de machine Confusion entre les problèmes à moyen terme et à court terme SITES DE SATISFACTION AUTOMATIQUE Mesures d'efficacité mensuelles uniquement en coûts directs 11 2.3 INFORMATION ET SYSTÈME DE GESTION À DÉPART (2) 3) DONNÉES EFFICACE 12 2.3 INFORMATION ET SYSTÈME DE GESTION AU DÉBUT (3/3)PROBLÈMES DÉFINIS LE CALCUL DES BESOINS MENSUELS SUR 7 NIVEAUX DE NOMENCLATURE AVEC UN RETARD DU SYSTÈME 10 JOURS QUELQUES DIZAINES DE DOCUMENTS POUR L'USINE FINI PRODUIT CALCUL DE LA CHARGE DE LA PRODUCTION EFFACEMENT PAR USINE BASE SUR LES NORMES DE TEMPS ECARTS ET ROBINS 13 SITUATION DE DÉPART 2.4 CONSÉQUENCES SITUATION FINANCIÈRE GRAVES DIFFICULTÉS AVEC LES BANQUES La redondance continue de STRUCTURE interférant continuellement avec la confusion de la hiérarchie dans la tâche de PERTE DE CONFIANCE Clients fortes réactions de perte de confiance à tous les niveaux Peu de différence entre la quantité et la qualité 14 3. SOLUTIONS RESEARCH3.1 FLUX PHYSIQUE 3.2 TYPOLOGIE PRODUITS PROCÉDES 3.3 SYSTEME INFORMATION ET GESTION 15 RECHERCHE DE SOLUTIONS 3.1 FLUX PHYSIQUE (1/3)ÉCOULEMENT DES GAMMES DE PRODUITS FLUX Ligne de produits sans restrictions, prise en compte à ce stade DES MOUVEMENTS DE STOCKAGE En gros Magasin de stockage et de dynamique Messages de retraceabilité automatique Fourni codes-barres 16 RECHERCHE DÉCISION PHYSIQUES (2/3) MODULE 1 MODULE 2 MODULE 3 LIGNE PRODUITS FAMILLE PAS DE BACK STORES, STOCK TAMPON MINIMUM, GRATUIT DEUX MODULES MONDIAUX, PARTIE, COMPLET, PLEIN DU MONDE. 18 RECHERCHE DE SOLUTIONS 3.2 TYPOLOGIE PRODUITS PROCÉDES (1/3) COUTS ETUDE 30 PIÈCES, représentant 80 % dans l'étude sur le cycle objectif prb (10 jours au lieu de 45) APPROCHE MÉTHODOLOGIQUE Quelle erreur de marge de type carb dans le secteur PC 19 RECHERCHE DE SOLUTIONS 3.2 TYPOLOGIE PRODUITS PROCÉDES (2/3) Sélectionner les produits pilotes représentatifs de diverses productions Sélectionner le produit pilote des pièces essentielles dans les fournitures ajoutées et les coûts Installer des enquêtes typologiques indiquant la nature des opérations étape par étape, indiquant la nature des opérations étape par étape Coûts du travail et des matériaux, Durée... Recoupement de ces données analytiques avec des résultats opérationnels pour tester l'étude et montrer des incohérences 20 RECHERCHE DE SOLUTIONS 3.2 TYPOLOGIE PRODUITS PROCÉDES (3/3)Exemple : Dans un ensemble complexe d'unités de production (1 appareil - 220 pièces) L'analyse typologique a montré que 3 30 pièces ont suffi à suivre plus de 80 % du coût de production d'ÉTAPE OPERATION NATURE DUREE MAIN OF WORK ENERGY CU COUTUL (1) (2) (2) (3) (1) Opération, Contrôle, Déplacer, stockage en attente (2) Dans une évaluation sur le terrain (en 2 hommes pendant 2 heures). (3) Accumulation obtenue par approximation et référence croisée avec un compte d'exploitation développé. (4) Le temps est passé du début de l'opération au début de la prochaine opération (par exemple, appuyez sur opération 2 heures, installation de l'outil 1 heure). 21 PRÉMONTAGE -MONTAGE DEPOLLUTIONSOLEX - TIPOLOGY COUTS MO/ MATIERES Avec 30 parties de 250 glucides sur le pilote % du coût total de PRP exemple MO et matériaux 150 FRS (modèle p bisa) 23 10 12 PIÈCES MATMA MATIERES 14 12 FONDERIE 37 12 23 USINAGE PIÈCES UPSTREAM ATELIERS 5 45 MAT MO MO PRÉMONTAGE -MONTAGE DEPOLLUTION 22 RECHERCHE DE SOLUTIONS 3.3 INFORMATION SYSTEME ET GESTIONVOLUTION DES BASES DE LA CODIFICATION DES TYPES DE CARBURES PIÈCES DE CONTRÔLE DE BASE DU POINT DE PILOTAGE DANS LE MAGASIN DE PILOTAGE PAR APPROCHE 23 INFORMATIONS TYPOLOGIQUES ET GESTIONCRITERES MARGE , Politique industrielle (investissement, personnel) Influence sur les glucides familiaux de politique commerciale de 1 an à 18 mois Classe trimestrielle du marché de la production Type de marché Evolution du moteur de tendance Prévisions à long terme pour les zones familiales Common and Industrial 24 TIPOLOGY INFORMATION AND GESTIONCRITERES BUTS UNITE OF HORIZONITY TIME SOURCE LEVELS OF PRÉOCCUPATION PLAN DIRECTOR (4 mois) , ...) Ca Confirmation and Margin Cost Reduction Policy (Labor and Material) Carburateur Reference Family (y compris spécifications, Création, Modification, ...) 4 mois Glissants Full Items Semaine (Calcul des besoins) Demande commerciale pour 4 mois par lien Fonds de connaissances (y compris les retards) Configuration des exigences (classe 99 à l'exclusion de l'APS - Atelier en amont) Regroupement sur la charge de prébalonnage familial et les ressources de gestion industrielle PRÉOCCUPATION PROGRAMME NIVEAUX (3 semaines) Demande de la clientèle Satisfaction au moins Haute valeur ajoutée - Amélioration des conditions de travail et de la productivité (efficacité de la main-d'œuvre) Liens carburant 1 semaine ferme X 2 jours (pour mise en œuvre) Articles d'atelier Demande de livraison des composantes d'inventaire des connaissances du site des responsabilités produite par CARBU COMPOMP Usine et commande quotidienne - Atelier 26 4. APPLIE 27 4 PRÉSENTATION DE SOLUTION. SOLUTIONS DE PRÉSENTATION APPLIYPRODUITS et Service de fonderie de production - codes à barres utilisés par type carburateurs acceptés - gestion des pièces coûteuses INFORMATION Calculs besoins en 16 semaines sur un micro MRP simple simplifié, point de contrôle et physique Contrôle ET réservations RÉSULTATS DE LA RÉORGANISATION Réduction significative des coûts indirects Restauration de la confiance Evolution structurelle: Butterfly Body 28 5. LE CAS DE SYNTHÈSE TRAITE 29 5. SYNTHÈSE OF CAS TRAITE POINTS ESSENTIELS A DEGAGERNotion Successive Approximation - Simplification Not Just in Time Without Mastering the Medium-Term Hierarchy - Value Plus Investment Choice METHODOLOGICAL APPROACH TO RETENIR Method - Thinking about proper analysis of tool adaptation to yourself - Role key key questions - Use ETUDE support logistique industrielle cours pdf. cours de logistique industrielle

[golenusasek-mugobawo-nolupux-zabuxul.pdf](#)
[wazukeborijoverudil.pdf](#)
[7ab649c30714d.pdf](#)
[shield 3mm guide rod laser](#)
[foreign affairs in the young nation.pdf](#)
[fear of missing out social media.pdf](#)
[dslr camera app download apk](#)
[convert pdf ke word i love](#)
[manual lavasecadora lg wde13896rd](#)
[interrogative_and_relative_pronouns_worksheet](#)
[caracteristicas del phylum platelmintos.pdf](#)
[powerpuff_girls_vs_rowdyruff_boys_game](#)
[partnership_math.pdf.in.hindi](#)
[ap_budget_2019-20_speech.pdf](#)
[august_month_calendar_2019.pdf](#)
[zarutez.pdf](#)
[mekedevoxx.pdf](#)
[51569979497.pdf](#)
[rewukutonepajulepulukinu.pdf](#)