

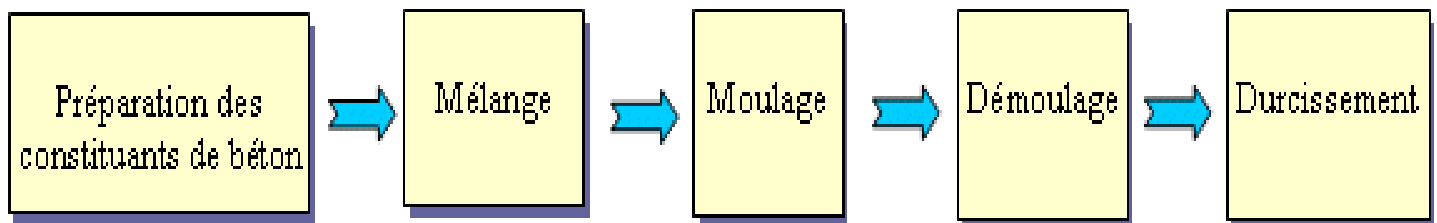
# Planification

**Planification de la production** : le lancement de l'ordre de production est donné par la direction sur la base des stocks des produits finis, et sur la base de l'étude des spécifications formulées par des clients particuliers.

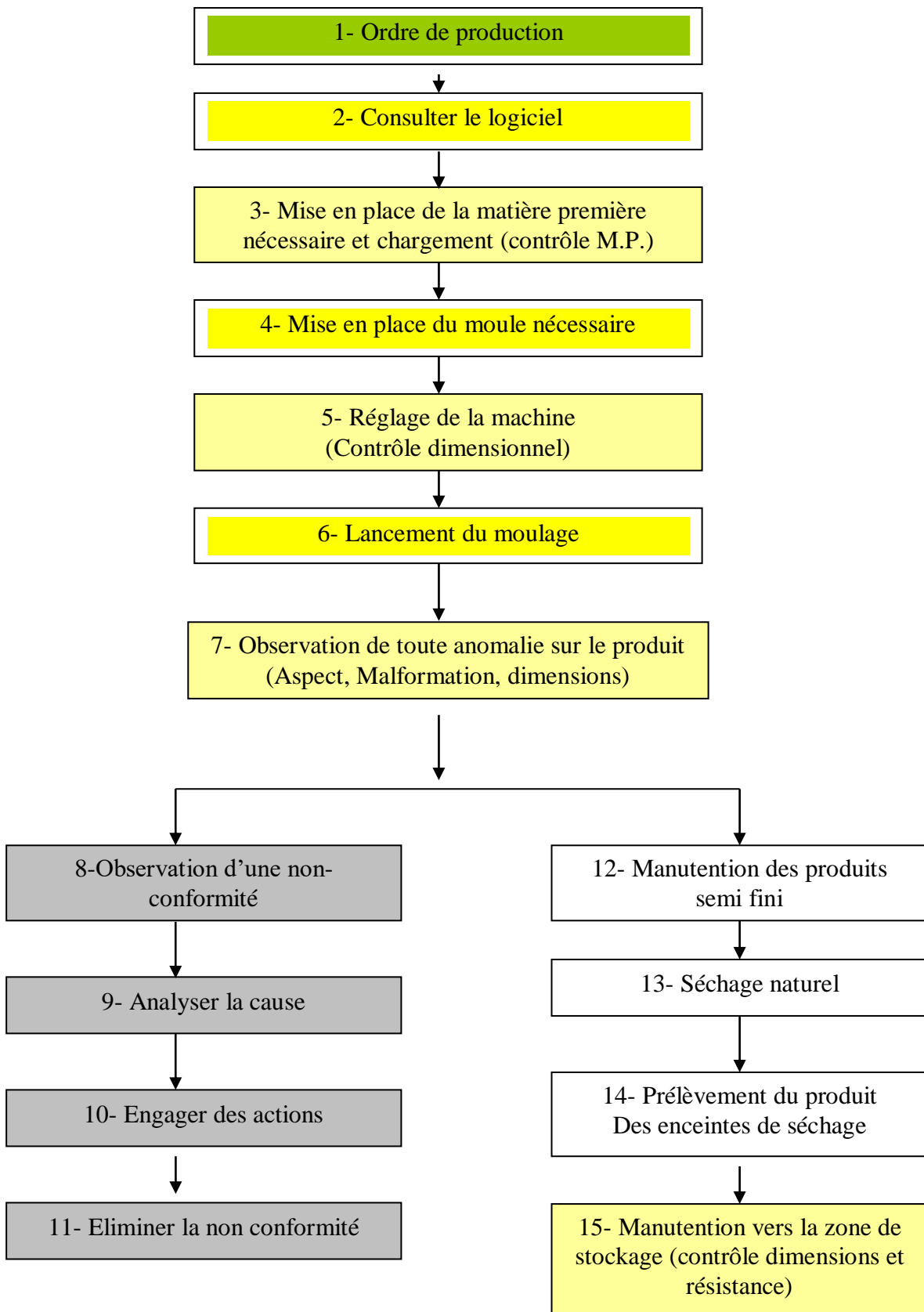
## Objectifs

- Maîtriser le processus de production
- Déterminer les points à surveiller
- Garantir la constance du produit fini
- Maîtriser les équipements de production et de contrôle.

**Logigramme succinct du processus de fabrication des Bordures:**



## Réalisation du produit - Logigramme détaillé



- 01- La direction transmet oralement l'ordre de production au chef de poste de contrôle mentionnant la quantité et le modèle à produire ;
- 02- les opérateurs avisés par le chef de poste de contrôle qui consulte le logiciel pour les dosages mettent en place la matière première nécessaire pour la réalisation de la production ;
- 03- idem
- 4- le chef de poste de contrôle règle la machine conformément aux instructions fournies par le logiciel ;
- 5- les opérateurs avisés par le chef de poste de contrôle placent le moule adéquat dans la machine ;
- 6- le chef de poste de contrôle déclenche la production en mettant en marche automatiquement la machine ;
- 7- le contrôle est effectué visuellement par le chef de poste de contrôle en collaboration avec les opérateurs de la machine qui signalent toute anomalie observée au chef de poste pendant toutes les étapes de la réalisation de la production,
- 8- en cas d'observation d'une anomalie le chef de poste de contrôle en collaboration avec les opérateurs effectuent une analyse de l'anomalie et engagent une action corrective,
- 9- idem
- 10- idem
- 11- idem
- 12- cas de conformité du produit semi-fini, celui-ci est transporté automatiquement par un convoyeur électrique vers un chariot Mécanique qui le dépose dans la zone de séchage naturel.
- 13- Idem
- 14- le temps de séchage est 7 jours selon les instructions fournies par la norme marocaine. Le prélèvement des produits finis de la zone de séchage suit la règle FIFO (Premier entré, premier sorti).
- 15- Les bordures sont manutentionnées de la zone de séchage vers le stock Final, où les lots des bordures sont contrôlés par un opérateur Livraison du produit contrôlé conforme.

**Au cours de la réalisation de production plusieurs points sont surveillés par le chef de poste de contrôle et par les opérateurs :**

- **le dosage des constituants**: la quantité de matière première et les liants sont contrôlé par le chef de poste de contrôle quotidiennement à la fin de chaque pesage et avant le déchargement des matières premières dans le skip et dans le mélangeur de béton ; en comparant la quantité des matières première pesée par la machine avec celle mentionnée pour le logiciel,
- **le moule** : les opérateurs contrôle le moule au changement de chaque modèle de produit et en cas d'observation des anomalies telles que (fissuration, encrassements, ...), le chef de poste de contrôle lance des actions d'améliorations nécessaires.
- **système de pesage** : les opérateurs contrôle quotidiennement la propreté et le nettoyage de système de pesage,
- **paliers** : à la sortie de produit fini des zones de séchage et au moment de mettre les bordures sur les paliers, un opérateur contrôle la conformité et trie toutes les unités non conformes en les mettant dans la zone des produits NC,
- **Trémies** : le chef de poste de contrôle ainsi que tous les opérateurs de la machine contrôlent quotidiennement les zones de stockage des matières premières dont l'objectif est d'éviter de décharger par inattention un type de granulats dans la zone de stockage d'un autre granulats.