

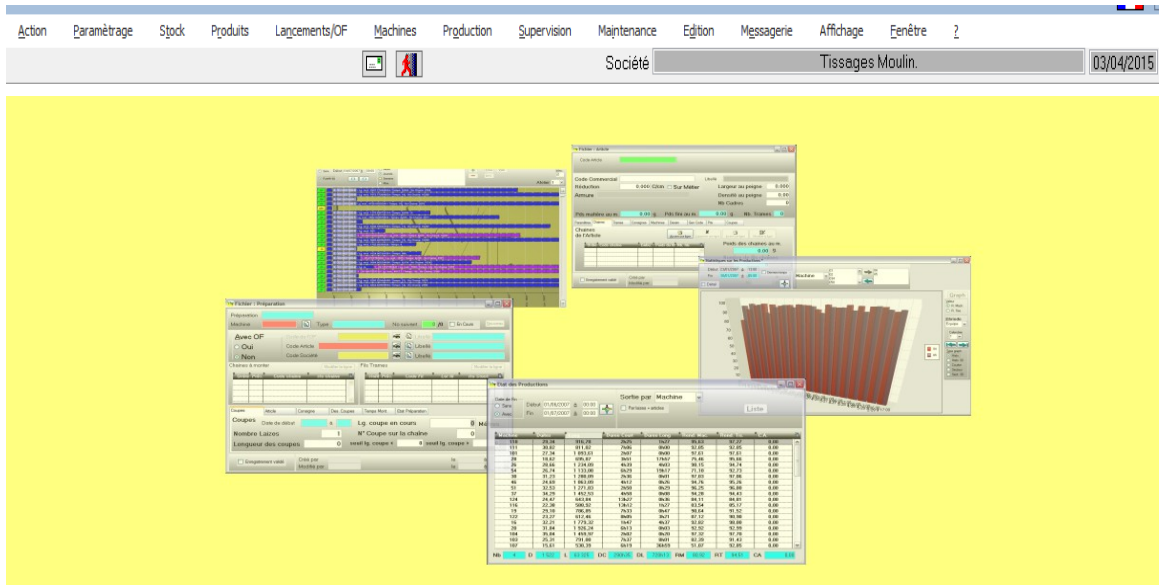
Présentation du Projet

Objectif de l'application

Supervision de l'atelier 1 et 2, tri des résultats de production et transmission des données à la comptabilité et mise à jour sur le site web.

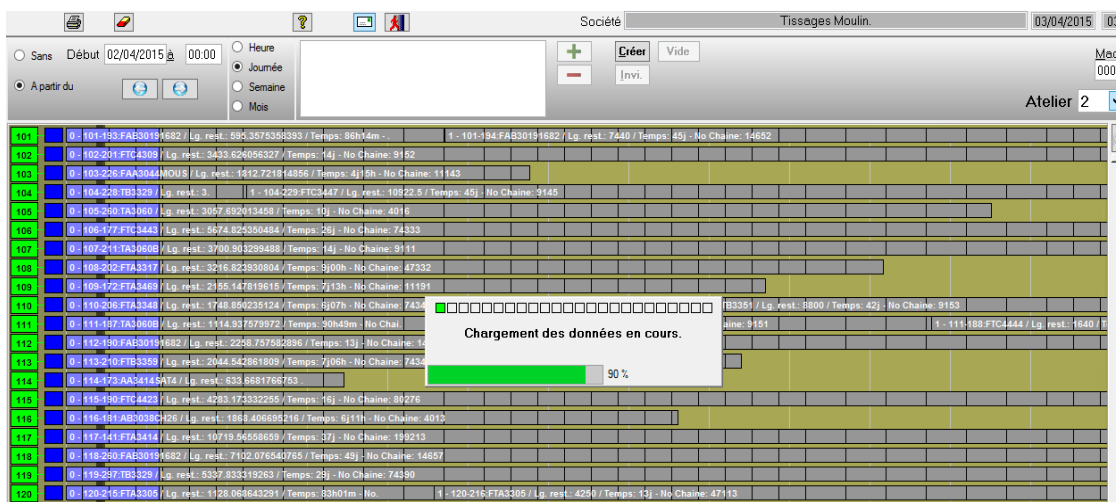
Les Interfaces du projet :

Rotation des fonctionnalités de la production



1. Affectation générale

Affichage du nombre de machine en fonction de l'atelier 1 ou 2
Information sur l'article en production, temps restant, sur la chaîne en cours.
Accès depuis cette fenêtre à la fiche de préparation des machines



2. Statistiques Production

Cette fonctionnalité affiche les statistiques : de production et de gestion.

La statistique de production

Concerne la production en temps réel

- Temps d'arrêt et causes d'arrêt par métier et par famille de métier
- Le rendement par machine et par groupe de machine

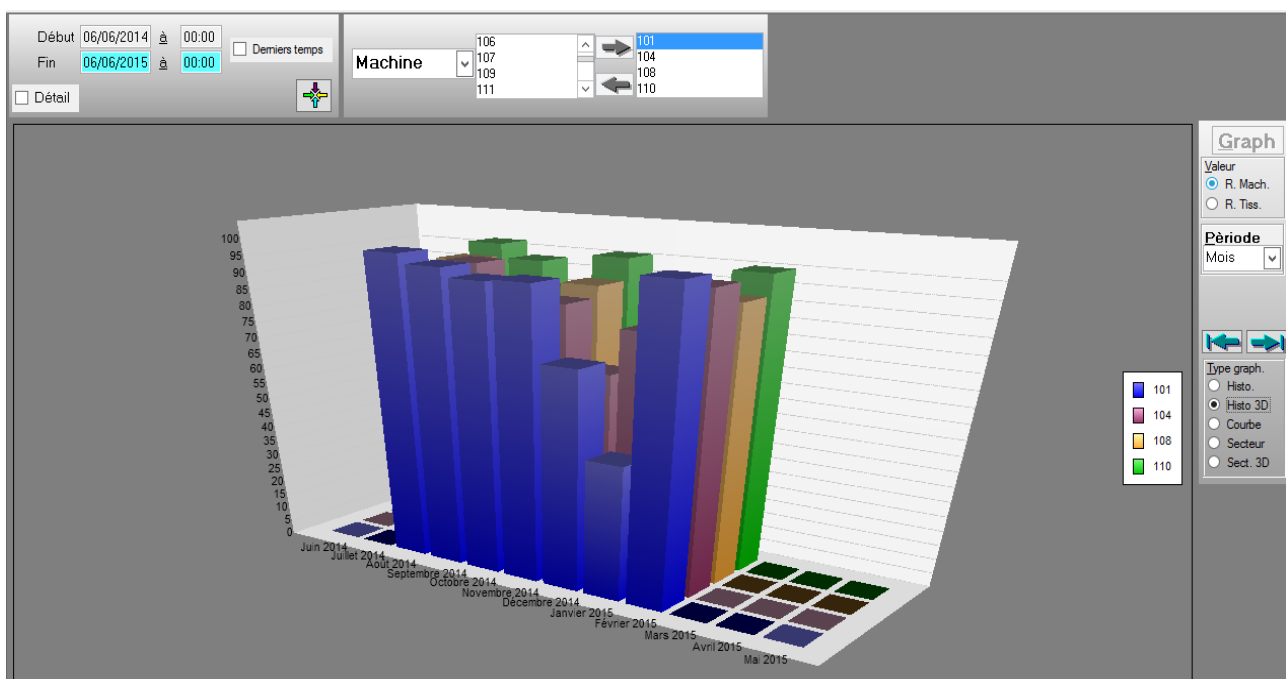
La statistique de gestion

Elle concerne la consommation matière et prévision matière, également le CA de la machine, le métrage réalisé par la machine

- La quantité produite sur un métier et par article (exemple métier 110 et tous les articles produits sur ce métier)
- Les requêtes

Les statistiques de l'atelier sont en fonction de la période, de l'équipe de production, des machines, des rendements machines, du calendrier, et l'affichage du type de graphe souhaité en Histogramme 3D, en courbe par secteur 2D et 3D.

Exemple d'un Histogramme 3D Rendement des machines 101 104 108 110 de Juillet 2014 - Décembre 2015.



3. Préparation

Cette fonctionnalité indispensable sert à la programmation de toute la production de l'atelier, pour chaque machine, l'ordre de Fabrication, le code article le code de la société cliente, les chaînes à remonter sur la machine, les trames à remonter.

Société Tissages Moulin.

Préparation 101-195

Machine 101 Type RP280 No suivant 0 / 1 En Cours Nouveau

Avec OF

Oui

Non

Code de l'OF [] Libellé []

Code Article [] Libellé []

Code Société [] Libellé []

Chaines à monter







Ordre	Prés.	Code chaîne	No chaîne

Fils Trames

No fil	Prés.	Code Fil	Lot fil	No Stock

4. État de la production

Cette fonctionnalité présente les états des machines, les duites, la longueur des tissus tissés, la durée longue et courte des machines, les rendements et les rendements tissages et le chiffre d'affaires pour chaque machine.







Société

Date de Fin: Sans Avec
 Début: 06/04/2014 00:00
 Fin: 06/12/2014 12:28

Sortie par: Parlaizes + articles Liste

Machine	Duites	Long.	Duree Court	Duree Long	Rend. Mac.	Rend. Tis.	C.A.
103	1 254,78	60 819,68	58h55	734h26	84,05	98,82	0,00
119	1 353,00	43 922,06	229h22	209h29	91,18	95,39	0,00
114	1 262,28	58 941,33	311h54	447h09	84,76	93,74	0,00
117	1 259,35	60 336,34	298h18	459h39	84,79	94,01	0,00
118	1 677,07	33 287,19	132h39	114h09	95,04	97,33	0,00
132	1 331,25	49 781,29	294h03	369h29	87,51	94,46	0,00
127	1 343,58	44 432,45	390h49	247h43	87,18	92,15	0,00
110	1 372,22	45 914,38	178h31	212h07	92,15	96,41	0,00
106	1 360,95	38 912,11	356h42	259h31	87,64	92,84	0,00
104	1 356,63	48 412,67	356h58	217h24	88,47	92,83	0,00
122	1 085,28	41 870,20	277h49	164h00	91,10	94,42	0,00
105	1 324,92	44 364,76	439h57	283h52	85,46	91,16	0,00
126	1 309,46	45 261,04	526h41	217h32	85,07	89,44	0,00
124	1 314,97	50 449,93	298h22	140h19	91,19	94,01	0,00
123	1 118,41	46 980,03	273h52	627h59	81,88	94,50	0,00
107	1 346,25	57 255,34	486h55	208h47	86,08	90,25	0,00
102	1 448,42	47 447,73	265h15	119h05	92,27	94,67	0,00
131	1 276,41	42 890,19	502h10	234h34	85,24	89,94	0,00
121	1 140,90	47 121,02	333h18	264h42	87,99	93,30	0,00
113	1 287,07	46 093,87	395h55	127h47	89,16	91,80	0,00
120	1 011,64	37 781,32	402h36	486h34	82,16	91,92	0,00
109	909,35	33 927,08	322h27	1582h37	61,73	93,52	0,00

5. Articles

Un article est défini par son code chaine, ses codes trame, sa réduction, sa densité chaine, la largeur du tissu, l'armure du produit, le type de machine utilisé, la vitesse et le rendement de la machine pour cet article.

Cette fenêtre est importante car elle regroupe toutes les informations et sera utilisée par les différents intervenants.

The screenshot displays a software interface for defining articles. The main window contains the following fields and sections:

- Code Article:** A text input field.
- Code Commercial:** A text input field.
- Libellé:** A text input field.
- Réduction:** A numeric input field set to 0.000 C/cm, with a checkbox for 'Sur Métier'.
- Armure:** A text input field.
- Largeur au peigne:** A numeric input field set to 0.000.
- Densité au peigne:** A numeric input field set to 0.00.
- Nb Cadres:** A numeric input field set to 0.
- Pds matière au m.:** A numeric input field set to 0.00 g.
- Pds fini au m.:** A numeric input field set to 0.00 g.
- Nb. Trames:** A numeric input field set to 0.

Below these fields are tabs for 'Paramètres', 'Chaines', 'Trames', 'Consignes', 'Machines', 'Dessin', 'Gen Code', 'Prix', and 'Coupes'. The 'Chaines de l'Article' section includes a table with columns: 'Ordre', 'Code chaîne', 'Embu.', 'Poids du fil', and 'Nb. fils'. To the right of this table are fields for 'Poids des chaines au m.' (set to 0.00 g) and 'Nombre de fils chaines' (set to 0).

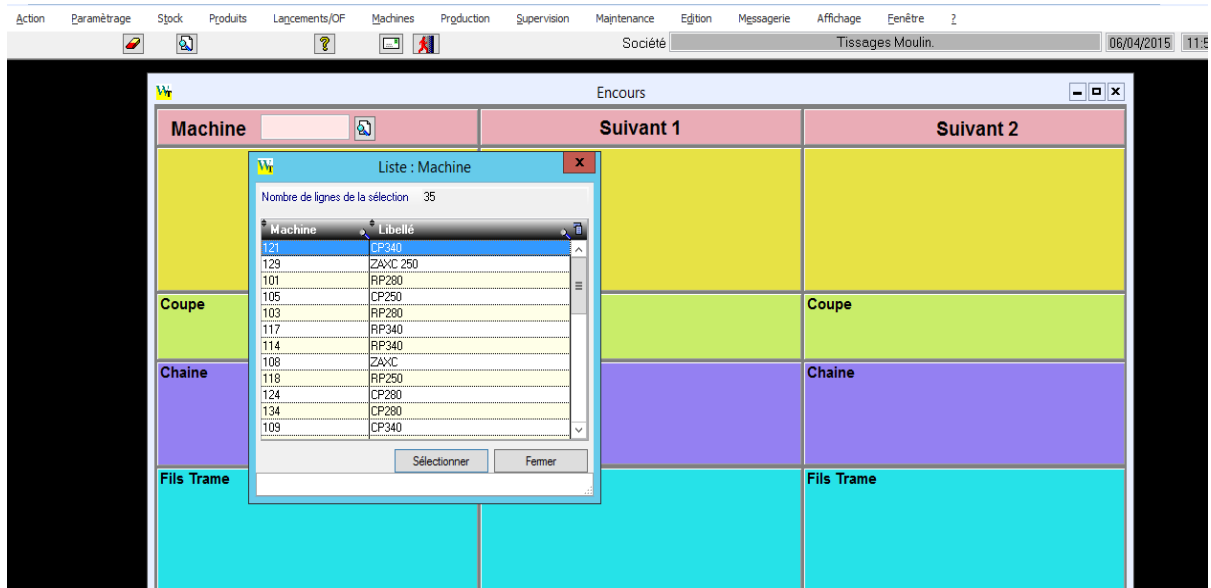
An open dialog box titled 'Liste : Article' shows a table with 1575 rows. The columns are 'Code Article', 'Colonis', and 'Libellé'. The table lists various article codes and their corresponding descriptions, such as 'TB3002 Kelly Pes Vf', 'TB3005 Crepon Pes Vf', 'TC6001 Bengaline Pa Elast', 'TB2020 Taffetas PA COTON', 'TC6005 Bengaline PA Elasthanne', 'TB2017 Taffetas Pa Coton', 'TB3034 PB1 Pes Vf', 'TB3027 Taffetas Pes Coton', 'TB2005 Taffetas Pa Vf', 'TC6002 Bengaline Pa Pes Elast Vf', 'TB3020 Taffetas Pes Vf', 'AB20090024 Ristop Pa Coton', 'TA2014 Taffetas PA', 'AA20040024 RISTOP PA', and 'AB20090021 SERGE PA COTON'. The dialog box has buttons for 'Sélectionner', 'Annuler', and 'Option...'.

6. La vue générale des machines en Supervision : 80.28 le rendement général des machines



Détails de l'état de la machine 11

7. Préparation des articles en productions

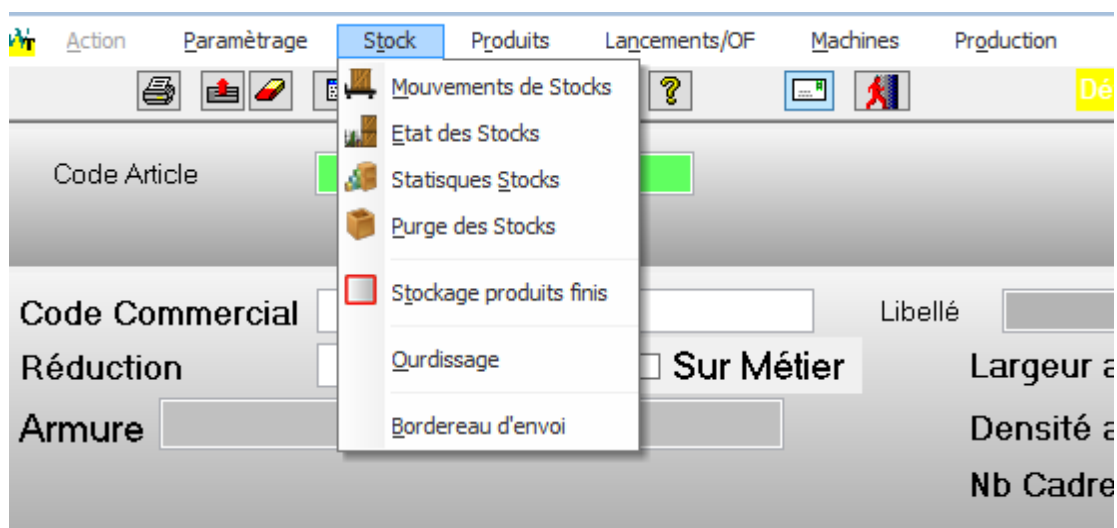


Détails de la préparation des articles en productions

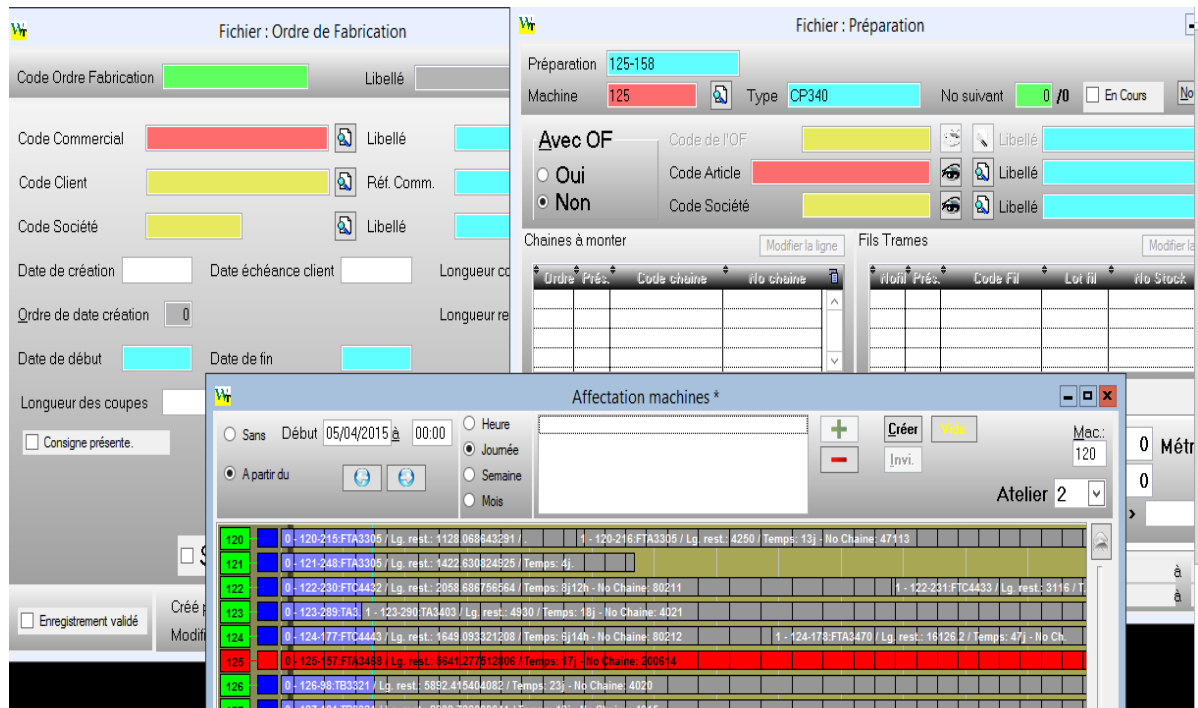
Machine	Suivant 1	Suivant 2												
Machine 114 Article AA3414SAT4 Libellé SATIN PES Armure SATIN Réduc. 27,000 Pignons 1/97 Dst Peig 40,62 Nb fils/dent 0,00														
Coupe Lg Tissée 1342 Prévue 2000 No Coupe 8	Coupe	Coupe												
Chaine No Chn 199211 PL Lib 13800 PES MI MAT 50 DTEX Lg Org 16000 Lg Rst 681 Nb Fils 13800 X 4	Chaine	Chaine												
Fils Trame <table border="1"> <thead> <tr> <th>No</th> <th>Code Fil T</th> <th>Lib Fil T</th> <th>Lot</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>167E3</td> <td>167 Dtex Pes Texture</td> <td>NOV</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>167E3</td> <td>167 Dtex Pes Texture</td> <td>NOV</td> </tr> </tbody> </table>	No	Code Fil T	Lib Fil T	Lot	1	167E3	167 Dtex Pes Texture	NOV	1	167E3	167 Dtex Pes Texture	NOV	Fils Trame	Fils Trame
No	Code Fil T	Lib Fil T	Lot											
1	167E3	167 Dtex Pes Texture	NOV											
1	167E3	167 Dtex Pes Texture	NOV											
Consigne SATIN DE 4	Consigne	Consigne												

8. Gestion des stocks :

- Mouvement de stocks,
- État des stocks,
- Statistique Stocks
- Purge des Stocks,
- Stockage produits finis,
- Ourdissage,
- Bordereau d'envoi.



9. Affectation Machines --->Préparation des articles sur la machine---> Ordre de fabrication



10. Les onglets de la supervision

Action	Paramétrage	Produits	Lancements/OF	Machines
Opérateur WinTiss	Opérateur WinTiss	Type de fils	Ordre de Fabrication	Encours
Société	Société	Type de chaines	Liste des OF	Affectation Générale
Usine	Usine	Article Tisseur	Statistiques OF	Etats machines
Entrepot	Entrepot	Article Tricoteur	Préparations production	Calendriers Machines
Client/Fournisseur	Client/Fournisseur	Coloris	Affectation/Planning production	Type Machine
Planning calendrier	Planning calendrier	Coloris RAD	Planning par Of	Données Machine
Monnaies/Devises	Monnaies/Devises		Fiche de lancement	Etat des Arrêts Machines
Postes	Postes			Controle général de fonctionnement
Imprimantes	Imprimantes			Liste des coupes en cours par qualité
Arrêts	Arrêts			Planning fin de coupe
Affichage boitiers	Affichage boitiers			Planning fin de chaine
Paramétrage WinTiss	Paramétrage WinTiss			
Changements Manuels	Changements Manuels			
Paramétrage général	Paramétrage général			
Connexion base	Connexion base			
Génération Script	Génération Script			

Production

- Statistiques Productions
- Etat des Productions
- Coûts de Façonnage

Supervision

- Supervision machines
- Configuration ateliers

Maintenance

- Pièces Machines
- Montage des pièces
- Statistiques Pièces

Édition

- Demande d'édition
- Editions Automatiques
- Edtions
- Configurer le l'impression

Messagerie

- Consultation des messages
- Envoi messages

Affichage

- Arbre d'accès rapide
- Carrousel

Fenêtres

- Cascade
- Mosaïque
- Restaurer tout
- Iconiser Tout
- Arranger
- Options
 - Libellé paramétrable...
 - Visibilité champ...
- Carrousel

Aide

11. Gains Qualitatifs et Quantitatifs du projet

Sur le plan général la réactivité de l'entreprise face aux demandes des clients entraîne une augmentation des commandes par conséquent de la production.

Qualitatifs

La gestion de production de l'atelier jusqu'à la comptabilité assure :

- l'engagement dans un processus de qualité et de service auprès des clients
- Une réactivité immédiate face aux demandes des clients
- Une capacité de proposition et de réalisation originale
- Une implication immédiate de tous les acteurs dans le processus de suivi de production
- La qualité des tissus, l'écoute et la demande des clients.

Quantitatifs

La surveillance informatique du suivi de production, du rendement machine et du suivi qualité Assure 3 fonctions primordiales:

1. La première fonction c'est le suivi des machines (marches, arrêts, causes des pannes, l'historique des pannes...)
2. Connaître l'état de production en temps réel
3. Permet d'anticiper la prévision de la production et par conséquent une meilleure organisation de l'atelier et du suivi de l'avancement de la production.

MERCI