À quelles étapes doit-on attendre une validation QC ? Quel temps d’attente en moyenne ? A-t-on des données par apport à ça ?

* Attente validation QC
  + Tamisage UG, temps max de stockage 6 mois
  + Millieu de suspension
* Delai d’attente
  + Besoin d’en moyenne 1 jour et demi pour le ug
  + Moins d’un jour (2h 3h) pour le millieu (on donne le matin, à 14h on a la libération QC)
  + Le QC libère le lot sur le système
* Environ 3 mois de compagne depuis le broyage poly jusqu’à la livraison client, analyse QC comprise

Comment on planifie les étapes sans avoir l’information du QC ? On prévoit et on change dès qu’on reçoit l’information ? durée presque fix des controles QC ? temps à attendre pour être sûr que le QC ait libérer l’autorisation de poursuivre ?

* Bruno sait qu’ils ont besoin d’environ 1 jour et demi pour ug, le QC s’adapte
* Pareil pour le millieu

Liste du personnel disponible ?

* Le 03.02.22 18 opérateurs dispo
* Une personne à 40% là le lundi et le vendredi fix
* Rosa à 80% ne vient pas le lundi
* À partir du mois d’aout, 4 personnes qui partent sur octodure

Quels sont les entrées pour la planification et sous quelle forme (ex : la feuille de laurent pour la perry)

* La feuille de laurent qui donne la date de la lyo
* L’autre entrée directement sur l’erp

Quelle est ta méthode de planification ?

* Tu sais que tu as 5 étapes et tu places par apport à ca
* On doit aussi tenir compte des compétences du personnel(qui sait faire quoi)
* 2 personnes fixes à la laverie + 1 personne fix laverie mais peut aider à la lyo

**Besoin d’un scenario de test**

* **Copier coller d’un planning de l’année passée**
* **Planning type fin aout début septembre planning plus tendu**

KPIs ? si oui lesquelles ?

* Bruno n’en utilise pas
* Voir avec laurent

Quelles sont les opérations séparables ? ex : utiliser les deux broyeurs

* Formulation 75/25, échelle 20000. En une journée impossible de tout broyer. Donc soit on fait en 2 jours soit on utilise les deux broyeurs sur une journée que pour le broyage ug

Quelles sont les machines à ne plus utiliser car plus lente ou autre raison ?

* Deux extrudeurs 🡪 uniquement extrudeur b2
* Deux mélangeurs 🡪 uniquement mélangeur b2
* Deux broyerus 🡪 on privlégie celui du b2 mais on peut utiliser celui du b1

Y’a-t-il des machines que l’on peut utiliser qu’avec une certaine formulation ou une certaine échelle ?

* Assez flexible, quelques préférences mais pas forcément
* Deux lyo, 6600 au b1, très rarement utilisé, le b2 est 20k flacons

Qu’attend tu d’un projet comme un planificateur automatique ? full automatique ou aide à la décision ?

* Préplanifiation qu’on puisse modifier, confirmation de la part de Bruno

Comme on ordonnance par la perry, le KPI est toujours le lead time ?

Mélange prend deux heure mais l’extrusion prend la journée

* Mélange le lundi extrusion le mardi, impossible d’enchainer mélange et extrusion la même journée
* Souvent 🡪 tamisage le matin, mélange l’après midi et extrusion le lendemain
* Impossible de mélanger un lot si on extrude un autre (melEx dans el même local)
* Pour une échelle 20k, si on a le temps on sort le lyo la veille
* Exemple : lundi mardi lyo. Mardi🡪 mercredi lyo et capsulage jeudi
* En général, sortie lyo et capsulage en même temps. Sortie lyo + capsulage = 1 journée pour échelle 20k, si petit lot un peu moins qu’une journée

IV 🡪 2 jours 5 personnes = limite