



Coopération INSAT – WYNSYS

Use Cases

SAP Digital Manufacturing



MANUFACTURING 4.0



Use Case: Saisie de la Production

❖ Objectif

De nos jours l'information est une clé de succès, elle est un élément compétitif dans le marché automobile.

Grâce à la digitalisation des processus industriels via la mise en place des systèmes connectés de Gestion d'exécution de la production (MES), les industriels cherchent à maîtriser l'ensemble des processus industriels et à superviser la progression des travaux dans les différents ateliers.

La problématique qui se présente aujourd'hui est l'exploitation de ces nouvelles opportunités offertes par les systèmes MES pour modéliser une solution ergonomique dont le but est de suivre en temps réel l'exécution de la production.

Use Case: Saisie de la Production

❖ Description Fonctionnelle des besoins

- Les acteurs de l'application sont l'opérateur et son superviseur.
- L'application permet à l'opérateur de:
 - Saisir les opérations effectuées, les ressources utilisées et les composants associés.
 - Tracer le temps consommé: la durée de l'opération, date de début et date de fin, le temps perdu pour préparer les ressources nécessaires.
- L'application permet au superviseur :
 - Le contrôle de certification : Seuls les opérateurs certifiés peuvent effectuer l'opération.
 - L'ajustement des temps saisis par les différents opérateurs.

Use Case: Saisie de la Production

❖ Exigences

- Req 01: Traçabilité du pointage par l'opérateur (authentification d'une session via le code matricule et saisie du mdp). Durant sa session, on stocke le matricule qui a fait l'action (pointage de temps, consommation, saisie de contrôle).
- Req 02: Mode de déclaration de temps & quantité:
 - 1 - Saisie des temps détaillés: prépa, machine et main d'œuvre
 - 2 - Pointage début / fin (Proposition du temps calculé, modifiable par l'opérateur)

Les modes sont exclusifs pour une opération

Pour les 2 modes, on saisit les quantités de pièces produites et le pilote permet de pointer les opérations réalisées et de déclarer les informations suivantes :

- Temps réalisé
- Temps préparation
- Temps masqué

Déclaration de quantité produite sur pointage: Partiel ou total avec solde de phase

Use Case: Saisie de la Production

❖ Exigences

- Req 03: Traçabilité du contrôleur sur les non-conformités et pièces non-conformes déclarées (idem déclaration des temps).
- Req 04: Possibilité de pouvoir déclarer des temps correspondant aux tâches "hors production" des opérateurs (maintenance machine, nettoyage, formation, réunion, ...).
 - ➔ Ces pointages doivent être stockés pour pouvoir être analysés.
- Req 05: Gestion d'habilitation sur l'ouverture de l'opération (gestion des compétences):
 - Possibilité de bloquer le pointage pour des opérateurs suivant un affichage
 - Possibilité de bloquer le pointage pour des opérateurs suivant une habilitation
- Req 06: Gérer différents types de côtes (en valeurs ou OK/NOK).