

Projet LO41 : Les boucles de recomplètement

Chiara SALVONI & Romain THIBAUD

Automne 2014

Table des matières

1	Introduction	2
2	La méthode Kanban : description	3
2.1	Description	3
2.2	Donnée du problème	4
3	Analyse du problème	5
3.1	Réseau de pétri	5
3.2	Observations globales	5
4	Mis en œuvre	6
4.1	Organisation	6
4.2	Choix techniques	6
5	Conclusion	7

Chapitre 1

Introduction

Ce projet a été réalisé dans le cadre d'un enseignement du département informatique de l'UTBM. Il a pour objectif de nous faire accuérir des connaissances en programmation orienté système. Le choix du langage C a été imposé afin qu'il ne soit question que d'une application à un nouveau problème des différentes notions abordées dans ce même langage dans le cadre des travaux pratiques. Ce projet constitue une traduction en langage informatique d'une méthode de production pratiquée dans le monde industriel : la méthode Kanban.

Il est d'abord nécessaire de décrire concrètement en quoi consiste cette méthode et dans quelle mesure nous devons l'implémenter.

S'en suit alors une analyse du problème posé afin d'y répondre aux mieux. Nous utilisons par exemple un réseau de pétri afin d'imager la problématique.

Enfin il ne reste plus qu'à implémenter en C une solution en choisissant parmi les outils que nous avons vu en cours et s'organiser pour effectuer un travail à plusieurs.

Chapitre 2

La méthode Kanban : description

2.1 Description

La méthode Kanban est une méthode de production inventé par les ingénieurs de chez Toyota dans les années 50. Elle tranche avec les méthodes utilisées précédemment par sa volonté de réduire la quantité des stocks et donc de ne produire que le strict nécessaire. La production s'adapte donc à la consommation en temps réels. Cette vision de la production facilite un diversification des productions et rompt donc avec la standardisation engendré par des méthodes tel le Fordisme. Elle garde néanmoins un aspect Tayloriste puisqu'elle continue de disséquer la fabrication du produit pour en optimiser le temps nécessaire à sa création.

Cet outils de productions repose sur un système d'étiquettes (Kanban en japonais) qui permet la synchronisation des différents postes entre eux. A la prise d'un conteneur plein de pièce, l'opérateur prend alors l'étiquette qui lui ait lié et l'ajoute à un conteneur vide. Un agent passe alors récupérer les containeur vides avec étiquette pour les transporter au poste où les pièces sont fabriquées. Le conteneur est alors rempli et ensuite réacheminé au premier poste.

La force de cette méthode est son adaptativité aux besoins de consommations. Il est rapide et simple de changer un processus de fabrication sans que cela n'entraîne de trop grosses pertes matérielles et temporelles. Cependant elle atteint ces limites du moment que l'on rencontre un problème sur la chaine de fabrication. En effet la défaillance d'un poste entraîne l'arrêt de toute la production, c'est pourquoi en multipliant le nombre de postes

on augmente les chances d'incidents et donc d'inactivité, ce qui implique une perte de temps dans le processus de fabrication.

2.2 Donnée du problème

L'objectif est donc, ici, de simuler le fonctionnement de ce processus de fabrication en langage C. Nous devons fournir une solution qui permet à un utilisateur de choisir un produit (c'est à dire un nombre de postes de travail) ainsi qu'un nombre de pièces et qui mime la chaîne de production de ce produit.

Chaque poste devra travailler en collaboration avec les deux qui l'encadrent (le poste amont et le poste aval) pour répondre au plus juste à la demande. Un poste ne pourra commencer sa production que s'il a eu une commande du poste en aval. Comme les stocks sont limités il ne pourra y avoir plus de deux conteneurs pleins d'une même pièce.

De plus, pour assurer la propreté du programme, toutes les ressources devront être nettoyées que ce soit lors d'un arrêt normal en fin de production ou dans le cas d'une interruption du programme.

Chapitre 3

Analyse du problème

3.1 Réseau de pétri

3.2 Observations globales

De toute évidence chaque poste de travail est indépendant des autres. Il alimente la chaîne avec ses pièces, mais travaille en autonomie sur son produit. Il n'a de contact avec les autres postes que par l'intermédiaire des étiquettes et des conteneurs, qu'ils soient vides ou pleins. On voit alors facilement que les ressources partagées dans le programme sont les étiquettes et les caisses, et qu'elles seront manipulées par des agents qui seront les postes de travail.

Chapitre 4

Mis en œuvre

4.1 Organisation

Nous avons donc été deux pour réaliser ce projet. Pour faciliter le travail ensemble nous avons mis en place un gestionnaire de version, à savoir git. Ce choix nous a permis de travailler ensemble sans se gêner et donc d'avancer à un rythme raisonnable.

Le langage nous étant imposé, nous n'avons pas eu de choix à effectuer, et nous n'avons pas jugé utile de se servir d'un IDE pour le développement, la compilation en C étant simple depuis une distribution Linux et les outils de déboggage performant. Nous avons donc simplement utilisé un éditeur de text et une console.

Concernant la répartition du travail, nous avons préféré travailler ensemble sur chacune des fonctions plutôt que séparé le travail et rassembler le tout à la fin. Cela nous a permis d'avoir un regard critique sur les lignes de codes que l'on venait d'implémenter et surtout d'avoir une cohérence dans les technologies utilisées.

4.2 Choix techniques

Afin d'assurer une indépendance des postes de travaux et surtout la simultanéité de leur travail, deux choix s'offraient à nous : chaque poste un processus ou chaque poste est un thread. Nous avons optés pour la deuxième solution. Ce choix a été motivé par une volonté d'évolution. En effet dans l'éventualité où l'on souhaite simuler le fonctionnement d'une usine, avec donc plusieurs chaines de productions

Chapitre 5

Conclusion