# Cahier des charges amélioration Actcut

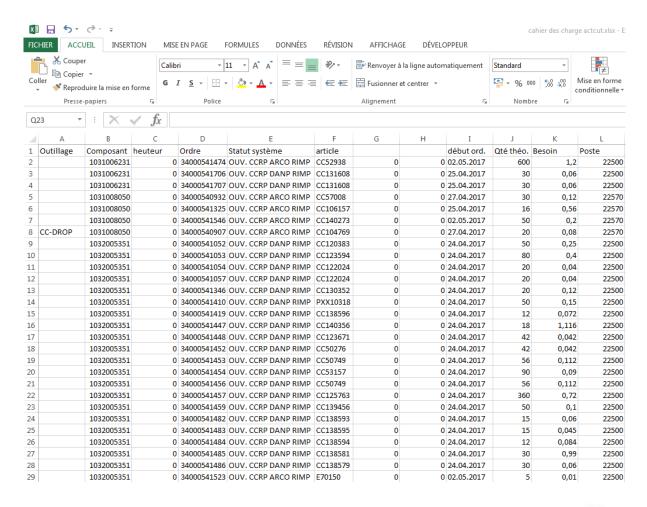
#### 1. Transfert de données SAP vers Actcut

#### 1.1 Objectif

L'objectif de cet item est de supprimer une tâche réalisée quotidiennement par nos équipes. Cette tâche consiste à entrer manuellement pour chaque nuance de tôle les articles concernés par un ordre de fabrication créé par notre système ERP (SAP). Cette opération répétée un très grand nombre de fois représente une grande perte de temps. Le premier objectif d'amélioration du logiciel consiste donc à partiellement automatiser cette tâche.

#### 1.2 Solution

Le logiciel Actcut doit ainsi pouvoir permettre l'import d'un fichier Excel, extrait de SAP, regroupant les diverses informations nécessaires à la programmation de l'ensemble des ordres de fabrication. Cet extract prendrait la forme suivante :





La liste complète de l'ensemble des OF du jour accompagnée d'aux moins sept paramètres indispensable :

- Matière (composant)
- Le statut dans le système
- La date de début d'ordonnancement
- L'article
- La quantité Théorique
- Le besoin
- La durée

(D'autres paramètres sont susceptibles d'être rajoutés à cette liste)

L'import de ces données dans Actcut via la fonction « importer des OF », doit permettre de retrouver cette liste dans le logiciel puis de faire un tri parmi les différents paramètres pour pouvoir effectuer la programmation.

Il est important que chaque colonne fasse l'objet d'un champ discriminant dans Actcut afin que chaque critère puisse être utilisé comme élément de tri.



# 2. Transfert de données Actcut vers SAP

# 2.1 Objectif

L'objectif de cet item est de pouvoir automatiser au maximum la remontée d'informations dans SAP. La procédure utilisée aujourd'hui par nos équipes pour transmettre ces données nécessite un investissement en temps important. L'objectif de cette amélioration est à terme de ne plus avoir d'intervention de la main d'œuvre dans cette phase.

# 2.2 Solution

La solution consiste donc pour chaque programme à créer un fichier de clôture qui contienne l'ensemble des informations nécessaire à SAP. Ce fichier doit être créé automatiquement dès lors que le programmeur clôture le programme.

Ce fichier devra contenir les informations suivantes comme le montre l'exemple ci-dessous :

#### Fichier de cloture programme 28avr17-04351-b

Général	
Numéro de programme machine CN	4251
Matière	1032005351
Gaz	Azote
Nombre de placements	2
Temps d'usinage	02:52:35
Quantité tôle placée	5
Quantité de références différentes placée	8
Chute globale	29,76%
Date	30-avr-17

Liste pieces					
Ordre	Article	Quantité init	Quantité placée		
34000536784	CC114614	26	26		
34000535047	CC142094	12	12		
34000531783	CC122979	30	30		
34000532994	CC140356	36	36		
34000532070	CC123671	84	84		
34000538300	CC108900	30	27		
34000537231	CC121669	42	42		
34000537397	CC140355	28	28		

	Multiplicité			
Placement	Nom	Chute totale	Temps d'usinage	Multiplicité
1	28avr17-04351-b.r01	33,49%	01:52:10	3
2	28avr17-04351-b.r02	27,66%	01:00:25	2

Présence placement					
Article					
CC114614					
CC142094					
CC122979					
CC140356					
CC123671					
CC108900					
CC123671					
CC108900					
CC121669					
CC140355					

#### • Général :

- Numéro de programme machine CN
- Matière
- Gaz
- Nombre de placements
- Temps d'usinage



- Quantité tôle placée
- Quantité de références différentes placée
- Le taux de chute globale
- Date

#### Multiplicité :

Pour chaque placement :

- Le numéro du placement
- Le nom complet
- Le temps d'usinage du placement
- Le taux de chute du placement
- La multiplicité du placement

# Liste pièce :

Pour chaque article du programme :

- L'ordre de fabrication correspondant
- Le nom de l'article
- La quantité prévue
- La quantité réellement placée

# Présence placement :

Pour chaque placement:

- La liste des articles présents

Ce fichier doit pouvoir être lisible par SAP, afin de permettre la remontée de l'ensemble des informations.

