

Notice d'utilisation pour Alma

Suite à votre requête, nous vous avons transmis un ensemble de documents concernant un programme type : un extract SAP contenant toutes les informations essentielles, le fichier ZIP du programme ainsi que le fichier texte récapitulant les numéros d'OF ainsi que les besoins pondérés.

Table des matières

I/ L'extract SAP	2
La fiche récapitulative	3
La fiche actuelle	3
La nouvelle fiche récapitulative	4
II/ La fiche « Plan de coupe »	5
La fiche actuelle	5
La nouvelle fiche plan de coupe.....	6
III/ Le fichier texte	7

I/ L'extract SAP

	A	B	C	E	G	H	I	J	K	M
1	Pos. tr.	Composant	Ordre	Article	Qté théorique	Besoin	Destination	Brossage/Ebavurage	KB/MRP	Avance/Retard
2	22500	1032008351	34000568778	W59568	100,000	0,100	0	BROSSAGE	KB	-2
3	22500	1032008351	34000569006	CC38290	70	0,77	TKM		0 MRP	4
4	21460	1032008351	34000569110	W59024	100,000	0,800	21460	EBAVURAGE	MRP	4
5	22500	1032008351	34000569130	CC26890	30,000	0,660	TKM		0 MRP	4
6										
7										

L'extract SAP nous renseigne sur 10 données essentielles à importer sur ActCut. Un nom de pièce va être associé avec :

- Son poste de travail (*Pos. Tr.*) **(A)**
- Sa matière (*Composant*) **(B)**
- L'Ordre de Fabrication qui lui est assigné (*Ordre*) **(C)**
- La quantité théorique à placer (*Qté théorique*) **(G)**
- Le besoin demandé (*Besoin*) **(H)**
- La destination après découpe (*Destination*) **(I)**
- Si une opération de Brossage/Ebavurage est nécessaire (*Brossage/Ebavurage*) **(J)**
- Si il s'agit d'une pièce Kanban ou MRP (*KB/MRP*) **(K)**
- Si la pièce est en avance ou en retard par rapport à la date demandée par SAP (*Avance/Retard*) **(M)**

Les colonnes B, C et G seront utilisées pour faciliter la sélection des pièces dans ActCut.

Les colonnes A, I, J, K et M seront utilisées dans les différentes fiches récapitulatives et « plan de coupe ».

Les colonnes C et H seront quant à elles utilisées pour la création du fichier TXT de clôture de programme.

La fiche récapitulative

La fiche actuelle

Aujourd'hui lors de l'impression d'un programme, une fiche récapitulative est émise. Nous souhaiterions y effectuer quelques modifications afin d'y retrouver uniquement des informations utiles et non parasites.



12oct17-08351-c

GENERAL				EFFICACITE			
Machine	TRUMPF			Poids pièces	353,5 kg		
Matière	A1032008351			Poids tôles	565,2 kg		
Epaisseur	8 mm			Poids chutes	211,7 kg		
				Chute totale	37,46 %		
Nombre placements	1			Temps d'usinage	03:00:30		

LISTE TÔLES							
Número	Identifiant	Dimensions	Chute	Qté Init	Qté placée	Poids	Poids total
1	Rouge	3000 X 1500 mm		1000	2	282,6 kg	565,2 kg

LISTE PLACEMENTS						
Número	Nom programme CN	Mult	Identifiant	Dimensions	Chute totale	Tps. usl.
1	12oct17-08351-c.n01	2	Rouge	3000 X 1500 mm	37,46 %	01:30:15

LISTE CHUTES GENEREES						
Número	Nom	Dimensions	Qté	Poids	Poids total	

LISTE PIÈCES							
Número	Nom	Qté Init	Qté placée	Identifiant	Dimensions	Poids	Poids total
1	w59568	100	100	112263 20avril2015 B	75 X 40 mm	0,1 kg	8,9 kg
2	CC38290	70	58	010.0 2250 7928 29JUL98 B	265 X 150 mm	2,1 kg	119,4 kg
3	w59024	100	84	112263 14avril2015 B	550 X 68 mm	1,4 kg	113,9 kg
4	CC26890	30	24	010.0 2250 7853 01JUL99 F	466 X 198 mm	4,6 kg	110,8 kg
5	x_anneubarre	5	2	mjm 24sept 2010	60 X 60 mm	0,2 kg	0,4 kg

Ces 3 colonnes nous sont inutiles et pourraient servir à accueillir des informations plus utiles.

A noter la présence d'une pièce x_anneubarre qui est une pièce prototype présente sur chaque programme. Elle serait, comme toutes pièces prototypes, gérée manuellement par notre équipe.

La nouvelle fiche récapitulative



12oct17-08351-c

GENERAL				EFFICACITE				
Machine	TRUMPF			Poids pièces	353.5 kg			
Matière	A1032008351			Poids tôles	565.2 kg			
Epaisseur	8 mm			Poids chutes	211.7 kg			
				Chute totale	37.46 %			
Nombre placements	1			Temps d'usinage	03:00:30			
LISTE TÔLES								
Número	Identifiant	Dimensions	Chute	Qté init	Qté placée	Poids	Poids total	
1	Rouge	3000 X 1500 mm		1000	2	282.6 kg	565.2 kg	
LISTE PLACEMENTS								
Número	Nom programme CN	Mult	Identifiant	Dimensions	Chute totale	Tps. usl.		
1	12oct17-08351-c.n01	2	Rouge	3000 X 1500 mm	37.46 %	01:30:15		
LISTE CHUTES GENEREES								
Número	Nom	Dimensions	Qté	Poids	Poids total			
LISTE PIECES								
Número	Nom	Qté init	Qté placée	Pos. Tr.	KB/MRP	Avance/Retard	Destination	Br/Eb
1	w59568	100	100	22500	KB	-2	0	BROSSAGE
2	CC38290	70	58	22500	MRP	4	TKM	0
3	w59024	100	84	21460	MRP	4	21460	EBAVURAGE
4	CC26890	30	24	22500	MRP	4	TKM	0
5	x_anneau barre	5	2					

L'espace libéré par le retrait des 3 colonnes précédentes nous permettrait l'ajout de 3 nouvelles colonnes :

- La colonne Poste de Travail (*Pos. Tr.*)
- La colonne KB/MRP
- La colonne Avance/Retard
- La colonne destination
- La colonne Brossage/Ebavurage (*Br/Eb*)

Ces informations nous seront utiles pour l'optimisation du flux de production.

II/ La fiche « Plan de coupe »

Tout comme la fiche récapitulative, les fiches « plan de coupe » présentent elles aussi des informations parasites qui pourraient laisser place à des données plus essentielles.

La fiche actuelle

170

JOHN DEERE

4:88145

PLACEMENT	TÔLE	EFFICACITE
N° programme CN 8175	Matière A1032008351	Multiplicité 2
N° placement 1 / 1	Dimensions 3000 X 1500 X 8 mm	Chute totale 37.46 %
Nom placement 12OCT17-08351-C.R01	Poids 282.6 kg	
Machine TRUMPF	Identifiant Rouge	

3H

TEMPS USINAGE	4000W L4030S	5000W L3050S	6000W L16
Tableau Techno.	T2D-S121	T2D-S450	T2D-7107N2
Diamètre Buse	99	2,3	2,3
Longueur trav. rap.	33.227 m	00:01:42	00:01:42
Nb marquages	0		
Longueur marquage	0.000 m	00:00:00	00:00:00
Nb amorçages	317	00:00:00	00:07:36
Longueur coupe	144.572 m	00:00:00	01:27:37
Nb ponts pos/neg	0 / 0		
Nb arrêts	0		
Temps d'usinage	00:02:20	01:37:33	01:30:15

DONNEES TECHNOLOGIQUES

Qualité / Gaz Acier Azote

Offset Correction d'outil logicielle

Contour Pénétration Approche Vit.Coupe

GD_CONT Normale Normale Réduite

LISTE PIECES				
N°	Nom	Qté	Référence	Poids
1	w59568	100 (50)	112263 20avril2015 B	0.1 kg
2	CC38290	58 (29)	010.0 2250 7928 29JULIN98 B	2.1 kg
3	w59024	84 (42)	112263 14avril2015 B	1.4 kg

LISTE PIECES				
N°	Nom	Qté	Référence	Poids
4	CC26890	24 (12)	010.0 2250 7853 01JUL99 F	4.6 kg
5	x_anneau barre	2 (1)	mjm 24sept 2010	0.2 kg

Les 2 colonnes suivantes seraient à supprimer :

- La référence
- Le poids

La nouvelle fiche plan de coupe

M.O. 11:88145

PLACEMENT		TÔLE		EFFICACITE	
N° programme CN	8175	Matière	A1032008351	Multiplicité	2
N° placement	1 / 1	Dimensions	3000 X 1500 X 8 mm	Chute totale	37.46 %
Nom placement	12OCT17-08351-C.R01	Poids	282.6 kg		
Machine	TRIUMPF	Identifiant	Rouge		

TEMPS USINAGE		4000W L4030S	5000W L3050S	6000W L16
Tableau Techno.		T20-S121	T20-S430	T20-7107N2
Diamètre Buse		59	3,3	3,3
Longueur trav. rap.		33.227 m	00:01:42	00:01:42
Nb marquages		0	00:00:00	00:00:00
Longueur marquage		0.000 m	00:00:00	00:00:00
Nb amorçages		317	00:00:00	00:07:36
Longueur coupe		144.572 m	00:00:00	01:20:19
Nb ponts pos/neg		0 / 0		
Nb arrêts		0		
Temps d'usinage		00:02:28	01:37:33	01:38:15

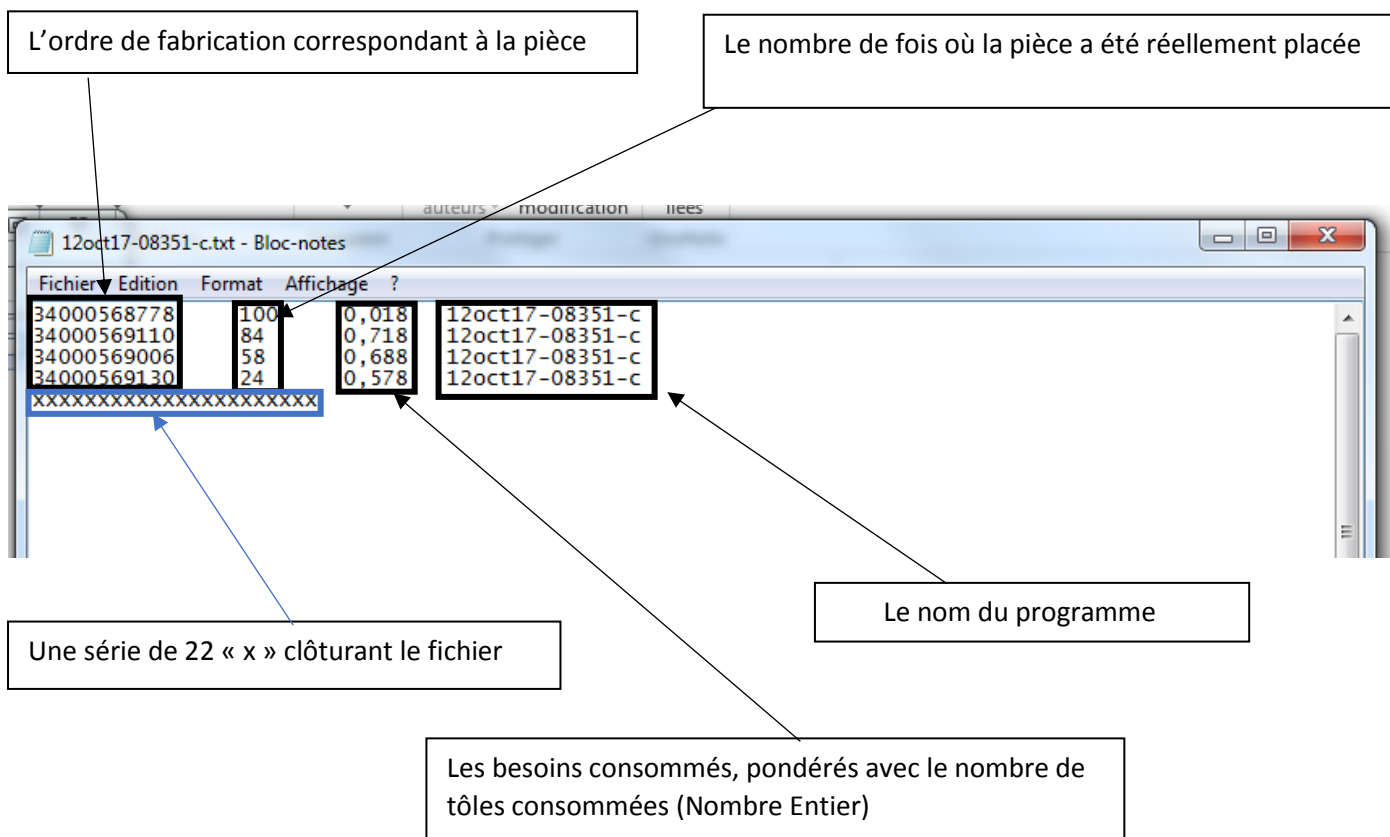
LISTE PIECES					LISTE PIECES						
N°	Nom	Qté	Brossage/Ebavurage	Dimensions	Destination	N°	Nom	Qté	Brossage/Ebavurage	Dimensions	Destination
1	w59568	100 (50)	Brossage	75 X 40 mm	0	4	CC26890	24 (12)	0	466 X 198 mm	TKM
2	CC38290	58 (29)	0	265 X 150 mm	TKM	5	x_anneau barre	2 (1)		60 X 60 mm	
3	w59024	84 (42)	Ebavurage	550 X 68 mm	21460						

L'espace libérée par les 2 colonnes précédentes nous permettrait l'ajout des 2 suivantes :

- La destination
- Le Brossage/Ebavurage

III/ Le fichier texte

En supplément des feuilles vu précédemment, un fichier texte récapitulatif devra aussi être émis par ActCut lors de la clôture d'un programme. Il devra suivre la mise en forme suivante :



The screenshot shows a Notepad window titled "12oct17-08351-c.txt - Bloc-notes". The text inside is as follows:

34000568778	100	0,018	12oct17-08351-c
34000569110	84	0,718	12oct17-08351-c
34000569006	58	0,688	12oct17-08351-c
34000569130	24	0,578	12oct17-08351-c
xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx			

Annotations with arrows pointing to the corresponding fields in the text file:

- L'ordre de fabrication correspondant à la pièce**: Points to the first column of numbers (e.g., 34000568778).
- Le nombre de fois où la pièce a été réellement placée**: Points to the second column of numbers (e.g., 100).
- Le nom du programme**: Points to the fourth column of text (e.g., 12oct17-08351-c).
- Les besoins consommés, pondérés avec le nombre de tôles consommées (Nombre Entier)**: Points to the third column of decimal numbers (e.g., 0,018).
- Une série de 22 « x » clôturant le fichier**: Points to the line of 22 'x' characters at the bottom.

On devra retrouver :

- L'ordre de fabrication correspondant à la pièce
- Le nombre de fois où la pièce a été réellement placée
- Les besoins consommés, pondérés avec le nombre de tôles consommées (Nombre Entier)
- Le nom du programme
- Une série de 22 « x » clôturant le fichier texte

Ce fichier texte portera le nom du programme.