

SAÉ 2.4

Pilotage d'une production stabilisée



**IUT CLERMONT
AUVERGNE**

Aurillac - Clermont-Ferrand - Le Puy-en-Velay
Montluçon - Moulins - Vichy

SEMESTRE 2



Génie
Mécanique
Productive
Montluçon

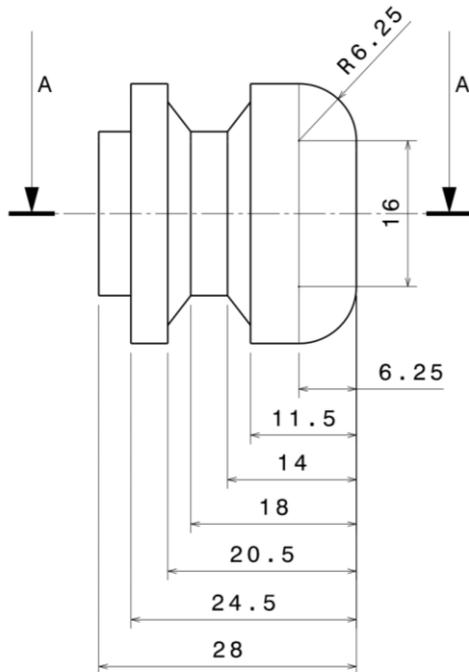
PPN IUT BUT GMP 1^{ère} année

Nom de la SAÉ	SAÉ 2.4 - Pilotage d'une production stabilisée
Compétence ciblée	C4 - Exploiter Niveau Initial - Déterminer les sources d'information en entreprise
Description des objectifs de la SAÉ et de la problématique professionnelle associée	Piloter une production (fabrication de pièces simples, conditionnement, ou assemblage...) de la commande fournisseur jusqu'au produit fini. Contenu typique de la tâche authentique : - Commande de la matière et des composants (calcul du besoin, demande de devis ...). - Organisation du travail dans l'atelier (planning des machines, flux...). - Communication avec les clients internes ou externes (langue française et/ou langues étrangères), rédaction de documents (courriels...). - Détermination et affichage de l'évolution des indicateurs de production (productivité, occupation, délais, qualité, coût et niveau des stocks).
Apprentissage(s) critique(s) couvert(s)	AC412 - Déterminer les objectifs de performance, les composants et les indicateurs de performance propres à chaque étape du cycle de vie d'un produit et du système de production
Heures formation (dont TP)	1h de lancement 4h TD
Heures « projet tutoré »	24h étudiant en projet
Liste des ressources mobilisées et combinées	Ingénierie de production : R2.07 - Production & méthodes, R2.09 - Organisation et pilotage industriel, R2.08 – Métrologie Ingénierie des systèmes cyberphysiques : R2.12 - Informatique & base de données Relations humaines dans l'entreprise : R2.13 - Expression & communication, R2.14 - Langues, R2.15 - Projet personnel et professionnel
Types de livrable ou de production*	- Rapport technique* *Une partie des livrables doit être effectué en langue étrangère
Semestre	Semestre 2

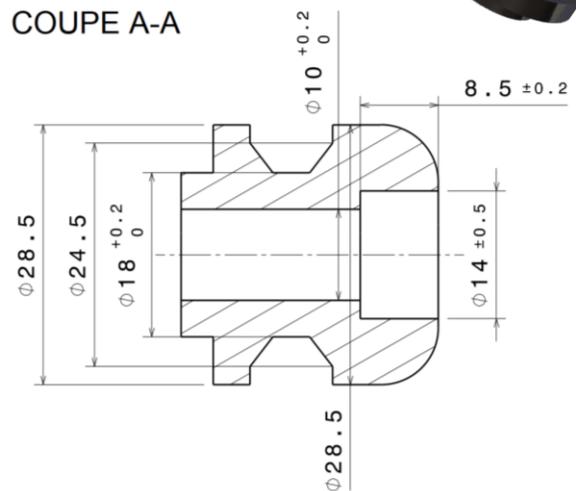
Enseignant(s) concerné(s) : E FONTENIAUD (référent)

PROBLEMATIQUE

Un client souhaite vous commander un lot de 500 diabolos, identiques à ceux réalisés en TP de production.



COUPE A-A



Durant cette SAE, vous devrez évaluer et justifier le coût de revient d'une pièce, sachant que :

- Votre taux horaire est de **45€/heure HT** pour l'usinage
- Le matériau utilisé est un **acier C35**
- Vous estimez votre **taux de rebus à 3%**

Préparer un planning prévisionnel et une date de livraison pour la totalité de la commande :

- L'**atelier** dont vous disposez est celui **de l'IUT** (avec les machines présentent)
- **9 usineurs travaillant en 3X8 (4 jours de travail puis 2 de repos)**.

Par groupes de 4 étudiants, nous simulerons l'usinage et le contrôle de pièces durant une séance de 3H30.

Durant cette séance :

- **Effectuer les réglages outils sur la première pièce : ne plus les modifier pour les autres**
- **Usiner un maximum de pièces dans le temps imparti**
- **Effectuer la métrologie de chaque pièce (numéroter par ordre de fabrication) après son usinage sur une feuille de contrôle, et compléter le fichier excel disponible sur le commun**

TRAVAIL A RENDRE (PAR GROUPE) :

- Coût de revient d'une pièce (avec justifications)
- Planning prévisionnel et date de livraison prévue
- Pièces usinées et leurs feuilles de contrôle (attention à repérer chaque pièce et sa feuille de contrôle par une référence)
- Analysé les fichiers excel des pièces usinées sur les 3 machines par les 4 groupes de TP. Si des variations de cotes sont observées, les justifier et proposer des solutions.