

Partie 3 : L'organisation de la production

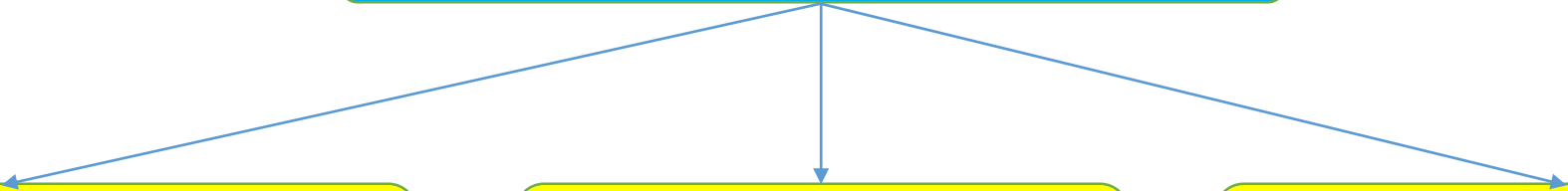


Chapitre : Contraintes liées à l'organisation de l'atelier

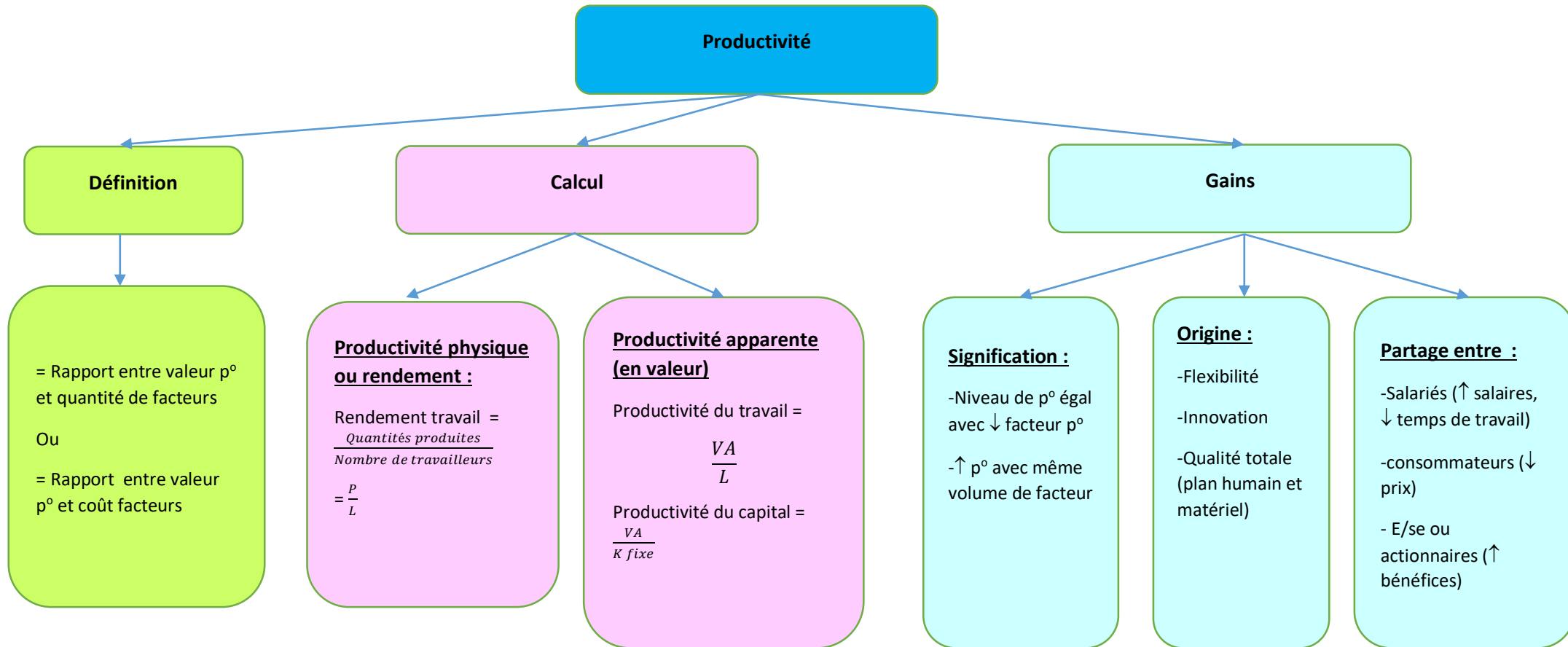
I – Contraintes liées à la production

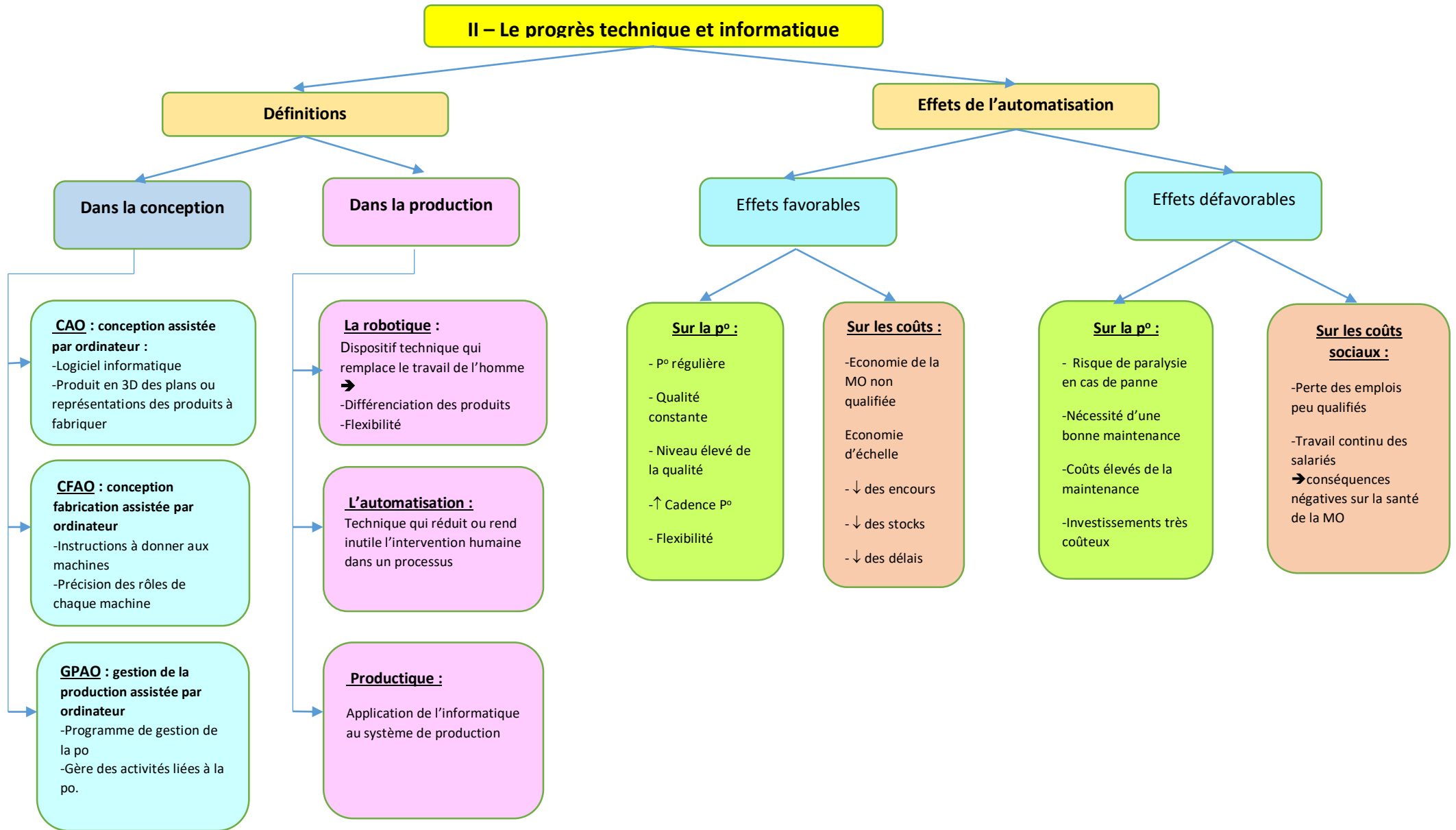
II – Progrès technique

III – L'organisation de l'atelier



I – Contraintes liées à la production





III - L'organisation de l'atelier

Selon les contraintes techniques

P° en continu
= P° ne supportant aucune rupture de temps et de lieu

Caractéristiques

- Caractéristiques**
- Flux continu de produits homogènes
 - Implantation de machines de façon linéaire
 - Produit unique ou quasi

Appréciation

- Avantages**
- Peu ou pas d'encours
 - Salariés peu qualifiés
 - Forte automatisation
 - Economies d'échelle

- Limites**
- Peu de flexibilité
 - Investissements importants

P° en discontinu
= P° fractionnée dans le temps ou dans l'espace

Caractéristiques

- Caractéristiques :**
- Quantités réduites
 - Produits variés
 - Implantation des machines par fonction

Appréciation

- Avantages**
- Bonne flexibilité (machines non spécifiques)

- Limites**
- Encours importants (difficulté de l'équilibrage de la capacité des machines)
 - Délai de fabrication long