

	Up ! Enhanced Management	Première édition
	8 L'organisation, la planification et la production 8.4 La production	http://www.up-comp.com contact@up-comp.com

S1	S2	S3	S4	S5	S6	S7	S8	S9	S10
Gelé		Fixé		Plein		Ouvert			
8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Etat des commandes									
Engagé			Planifié			Prévu			

Diagramme 356 – Master Production Schedule

8.4.5.3 Les modes d'ordonnement

a

Les modes d'**ordonnement** les plus usuels permettant de ventiler les commandes dans le **Master Production Schedule (MPS)** sont les suivants :

- **Premier arrivé, premier servi.**
- **Par ordre décroissant selon un critère ad hoc.**
Cela peut être :
 - L'urgence de la commande.
 - La date d'échéance de la livraison.
 - Le ratio du travail restant par rapport à la date de la livraison.
 - La marge réalisée sur la commande.
 - La fidélité du client.
 - Le coût du changement d'outil.
- **La règle de Johnson.**
Elle s'applique pour l'enchaînement de deux opérations **A** puis **B**. Le principe est le suivant :
 - 1) Vider le planning.
 - 2) Sélectionner la commande minimisant le temps de **A**.
 - 3) Si le temps de **B** est supérieur au temps de **A**, alors l'ajouter en début de planning, dernière la dernière commande programmée en tête.
 - 4) Si le temps de **B** est inférieur au temps de **A**, alors l'ajouter en fin de planning, devant la première commande programmée en queue.
 - 5) Tant qu'il reste des commandes, reprendre au point 2).