

# Synthèse des meilleures pratiques de planification

	PIC	PDP	Ordonnancement
<b>Horizon</b>	6 mois à 5 ans	12 semaines à 12 mois	1 à 4 semaines
<b>Qui doit être présent</b>	Le Directeur Industriel Le Directeur Commercial Le Directeur des Opérations Le Directeur Supply Chain Le Master Planner	Le Directeur de Production Le Responsables de secteur Le Directeur Supply Chain Le Planificateur L'Ordonnanceur	L'Ordonnanceur Le Chef d'atelier ou le responsable de secteur
<b>Données apportées</b>	Historique de ventes, stratégie commerciale, prévisions de ventes, architecture de l'appareil industriel.	Demandes réelles de clients (ferme et prévisionnelle), les disponibilité à venir des hommes et des machines, les niveaux de stocks initiaux.	La liste des besoins à réaliser , les niveaux de priorités, les disponibilité des ressources de production (opérateur, matière première, outillage, machines).
<b>Objectifs de l'exercice</b>	Obtenir une vision consolidée de la demande prévisionnelle, prendre des décisions d'investissement ou désinvestissement.	Établir un plan d'affectation prévisionnelle des ressources.	Établir un calendrier de production des prochains jours / semaines.
<b>Exemple de décisions prises</b>	Investissement industriel sur une nouvelle ligne de production, augmentation des efforts commerciaux sur un segment de marché (région, produit, type de client).	Le recrutement d'un intérimaire, le déplacement d'une ressource, la sous-traitance d'une opération ou d'un produit, le décalage d'une commande, le risque de rupture sur un produit.	Transférer un OF d'une machine à une autre, regrouper certains OFs pour maximiser la production, déplacement d'opérateur.
<b>✗ Quelques erreurs classiques à éviter</b>	Faire un modèle trop complexe qui n'est compris que par une ou plusieurs personnes.	Confondre équilibre charge capacité et ordonnancement. L'équilibre charge capacité répond à la question "est-ce que cela passe ou pas ?" et non pas "dans quel ordre est-ce que cela passe ?".  Ne pas impliquer la production. Ce sont eux qui connaissent les contraintes de l'atelier .	L'ordonnancement fin ne doit être réalisé que sur le / les postes goulots de l'atelier. Les autres postes peuvent être gérés selon des méthodologies de gestion des files d'attente.  Utiliser le même visuel pour faire le plan et le communiquer aux ateliers. L'ordonnanceur et l'atelier ont des rôles et environnements de travail différents, ils n'ont pas les mêmes besoins de visualisation.
<b>✓ Bonnes pratiques pour aller plus loin</b>	Valider les principales hypothèses avec chaque contributeur / partie prenante en amont de la réunion.  Préparer en amont la réflexion sur les 2/3 décisions clefs restantes.	Comparer la capacité planifiée à la capacité démontrée qui représente le débit historique constatée dans l'atelier. Cela évite souvent d'être trop optimiste.	Avoir un affichage simple et visuel des priorités.  Mettre en place un horizon figé sur lequel les priorités sont fixes.  Laisser de l'autonomie à l'atelier pour ajuster la production selon leur expérience.