

PARC-de-STOCKAGE

08-08-2012 – 5 pages

Mini-FABRIQUE

ORGANISATION de l'EXPLOITATION

PARC de STOCKAGE Primaire des PRODUITS FINIS (fraîchement fabriqués)

Le PARC de STOCKAGE Primaire est destiné à recevoir les palettes qui se complètent au pied de chaque Machine.

Les dimensions du parc - et allées comprises - est de 23 m x 18 m.
Superficie approx. de 400 m²

Les allées de circulation principales sont de 2 mètres tout autour des îlots et entre chaque îlot, les allées sont de 1.600 mm permettant amplement la manœuvre des transpalettes.

L'Opérateur, *poste travail de la gestion des parcs de stockage des produits finis*, transporte avec un transpalette manuel, les palettes pleines vers ce stockage et remplace la palette soustraite par une palette vide afin de ne pas rompre le rythme de la production.

*NOTA : Le transpalette manuel peut être avantageusement remplacé par un **chariot élévateur à fourches** (Diesel ou électrique) mais nous recommandons le transpalette manuel par pure économie.*

Le trafic de «va et vient» sera de l'ordre de : 1 palette toutes les 48 mn approx. dans le cas ou le Client exploite une seule Machine BRICKaBRICK-12 (par exemple)

Les palettes normalisées sont des **EURO-PALETTES de 1.200 x 1.000 mm**

Plan <http://www.hyperbrick.com/8040-A.dwg>

PALETTE - Dimensions

mais les palettes carrées aux anciennes normes de 1,08 x 1,08 mètres conviennent mieux pour certains produits.

Le PARC de stockage primaire est installé en zone couverte et se compose de 5 îlots de 24 places soit 120 places - Toutes les places sont numérotées pour faciliter la gestion du parc.

Nous recommandons de déterminer physiquement les zones de dépôt des palettes par un pavage en BRIQUES de Pierre MARMOOR, surdosées et colorées afin faciliter le repérage de chaque place.

Les N° des places pourront être peints au sol.

Consulter nos Plans qui représentent un ÎLOT de 24 places.

Plan <http://www.hyperbrick.com/1167-A.jpg> ...

Plan <http://www.hyperbrick.com/1168-A.jpg> ...

Plan <http://www.hyperbrick.com/1169-A.jpg> ...

Pavage d'une place

Îlot de 24 places - Dimensions et codification

Exemple avec palettes vides et Palette de briques

Plan <http://www.hyperbrick.com/1162-A.jpg> ...

PARC Primaire - Dimensions

Îlot	central	N°	0	Places de 001 à 024
Îlot	de droite	N°	1	Places de 101 à 124
Îlot	de gauche	N°	2	Places de 201 à 224
Îlot	extrême droite	N°	3	Places de 301 à 324
Îlot	extrême gauche	N°	4	Places de 401 à 424

La numérotation de la place se formera avec le N° de l'îlot suivi d'un numéro d'ordre de 1 à 24.

PARC-de-STOCKAGE

08-08-2012 – 5 pages

Le PARC Primaire permettra un stockage de 34.000 BRICK-12 (120 palettes) soit une rotation approx. toutes les 100 heures de production/pour 1 Machine en marche. Cette capacité permet un séjour recommandé par HYPERBRICK de 2 à 3 jours calendaires avant le stockage définitif des produits terminés, exposés à la vente. Cependant, la norme impose une période de 14 jours calendaires avant la vente des produits.

PARC de STOCKAGE Transitoire (en zone découverte)

Nous avons évoqué, dans le chapitre antérieur, que les produits devront observer une période imposée par la norme pour être vendus. Les produits devront atteindre l'âge de J +14 .

Lorsque les palettes arriveront sur le STOCKAGE Transitoire, les produits auront l'âge approx. de J+3.

Les palettes de briques stockées sur ce parc, à l'air libre, peuvent se gerber ce qui réduit considérablement la surface nécessaire.

La surface occupée sera en fonction de l'activité de la *mini-FABRIQUE*, du temps moyen de séjour avant la vente et aussi de la diversification des produits...

Comme base de calcul, on retiendra que la superficie pour 14 jours calendaires sera de l'ordre de 800 m² si on admet

- 40 % des places occupées par une seule palette
- 30 % des places avec des palettes gerbées sur 1 étage
- 20 % des places avec des palettes gerbées sur 2 étages
- 10% des places vides

Nous recommandons de ne pas descendre au dessous de 10 îlots de 24 places pour le parc de stockage à l'air libre.

PALETTISATION

La palettisation consiste à réunir les briques qui se présentent sur les moules de la Machine en production

Les produits sont déposés sur une palette, généralement de forme et de conception normalisée. Le poids total (poids brut) de la palette complète ne devra pas dépasser la tonne.

Les briques seront disposées avec soin, bien alignées, rang après rang, afin de constituer une charge stable et fiable pour le transport.

NOTA : Pour des raisons d'économie, les palettes ne seront pas emballées par film plastique thermo-rétractable

NOTA : Il est possible aussi d'employer des films rétractables à froid.

La palettisation se fait au pied de chaque machine, par l'Opérateur chargé du contrôle de qualité et de la palettisation. Le rythme moyen de pose sur palette est : chaque de x sec approx. La palette sera complète en x mn approx.

PARC-de-STOCKAGE

08-08-2012 – 5 pages

PALETTE

Les palettes utilisées sont des EURO-PALETTES de 1200 x 1000 mm, normalisées DIN 15146-III

La palette complète se compose de 288 BRICK-12 sur 9 rangs.

Chaque rang se compose de 4 x 8 briques.

Le poids des 288 briques est de 956 Kg approx.

Chaque palette sera numérotée, codifiée ainsi :

N° de la Machine	12-1 pour BRICKaBRICK 12 – N° 1
La date écrite à l'envers	120301 12..... année 03..... mois 01 le jour

N° du code produit	(BRICK 12)
--------------------	-------------------

CODE PRODUIT : **BRICK 12** - La BRIQUE Pleine en Pierre MARMOOR

Par exemple : "**12-1-120301-BRICK-12**" signifie:

Palette de BRIQUES Pleines fabriquées par BRICKaBRICK 12-1, le jeudi 1^{er} Mars 2012

L'identité des palettes est importante pour la gestion des parcs de produits (*les 2 parcs, le primaire et le transitaire*)

- Ce code permet à tout moment de connaître l'âge du produit et l'identifié le lot de fabrication afin de localiser le produits de contrôle - (**Palette rouge**)

TRANSPALETTE

La manipulation des palettes de fait par transpalette manuelle:

HYPERBRICK conseille 2 appareils pour gérer la *mini-FABRIQUE* de 5 Machines

Nous proposons le modèle suivant:



PARC-de-STOCKAGE

08-08-2012 – 5 pages

PALETTE de CONTRÔLE PALETTE ROUGE

Notion de la palette de contrôle

Pourquoi ce contrôle ?

Le Fabricant de briques est responsable de la qualité de sa fabrication.
L'assurance sur les risques encourus est obligatoire dans les Pays européens.
Le Fabricant ne peut pas contrôler l'utilisation qui sera faite par l'Utilisateur final de la brique.
Pour toutes réclamations qui surviendrait, le Fabricant doit s'organiser pour répondre aux questions qui lui seront posées: Ainsi, qu'avec la **palette rouge**, il pourra répondre à quel lot appartient la brique vendue à telle date, sur quelle machine elle fut fabriquée, avec quelle formule de dosage, qui était responsable de la production, qui était le préparateur ce jour là, quelle était l'équipe, à quelle âge ces briques ont été vendues...

Comment s'organiser ?

Nous recommandons d'inscrire sur le CAHIER de FABRICATION, chaque jour, au début de la session de travail, ou changement d'équipe, ou à la fin de journée...

les renseignements comme :

- DATE et parfois HEURE
- Les DOSAGES de ciment de la journée ou par période pendant la journée
- Le nom de PRÉPARATEUR.
- Le type de PRODUIT fabriqué.
- Le nombre de PALETTES complètes.
- OBSERVATIONS
- et autres informations que le Fabricant jugera utiles sur la marche de la fabrique...

Ces annotations journalières, associées à la codification des palettes permettront un bon contrôle général de la marche de la fabrique et des produits.

Nous conseillons de disposer une PALETTE ROUGE, commune pour plusieurs Machines.

Cette PALETTE de CONTRÔLE, peinte en rouge, sera numérotée selon la même codification que les palettes normales.

Chaque heure, toutes les 60 mn approx. sans aucune précision mais en moyenne chaque heure et au hasard, il sera prélevé une brique sur l'une ou l'autre des machines en production, sans préférence.

Si, une seule Machine est en production, le prélèvement se fera toutes les 2 heures

Cette BRIQUE sera marquée, au crayon feutre, ou peinture ou tout autre moyen indélébile, sur une des faces.

La codification sera un N° composé de

La date écrite à l'envers	120301
N° d'identification de la Machine qui a fabriquée ce produit	BRICKaBRICK ???
Heure ?	

EXEMPLE: 120301-BaB-12-1 - ? signifie

PARC-de-STOCKAGE

08-08-2012 – 5 pages

Brique-témoin fabriquée sur BRICKaBRICK-12-1, le jeudi 1^o mars 2012, heure
Puis cette brique numérotée est disposée sur la palette rouge.

Après plus de 150 heures de fabrication, la palette sera totalement complétée -

Il faudra environ 1 mois à 40 heures/semaines avant qu'il soit nécessaire de remplacer cette palette rouge par une autre palette de contrôle, vide et nouvellement codifiée.

La palette rouge complète est mise au stockage et ne se vendra pas.
Gardez-la pendant le délai prescrits par les assurances.

NOTA : Protéger cette palette de toutes soustractions ou manipulations.