

Document N°5: Ordres quotidiens de fabrication des pièces

Pour la réalisation de ce document il faut prendre compte des aspects suivants :

1. La zone qui va être utilisée pour la fabrication : Il faut décider s'il est nécessaire ou par de donner des ordres d'empilage, avant de charger les camions pour le transport au chantier, ou si la fabrication va être de pièce sur pièce, en laissant les tas de pièces finies pour sa prise postérieure.
2. Moyens humains pour la fabrication de pièces : Il est considéré qu'en moyenne un travailleur qualifié et un ouvrier peuvent fabriquer six pièces par jour, et que trois travailleurs qualifiés avec deux ouvriers peuvent fabriquer 18 pièces par jour.

La personne en charge des travaux doit prendre les mesures nécessaires pour ne pas donner l'ordre de bétonner la pièce jusqu'à ce que la personne en charge n'ait vérifié que les dimensions et le contenu de la pièce correspondent avec son plan du « Projet d'Industrialisation ».

3. Moyens mécaniques : Lorsque les pièces ont été dessinées on a tenu compte des moyens mécaniques qui existent dans la fabrication des pièces. Il est impossible de fabriquer une pièce dont le poids est supérieur à la capacité maximale des grues de fabrication.

Ce document est formé par tant de pages comme de jours de fabrication seront nécessaires. Chaque feuille indique pour chaque jour :

1. Les moules qui vont être utilisés.
2. Les pièces qui vont être fabriquées, en précisant le moule où elles seront faites.

À ce moment là, la personne en charge, pendant la fabrication, doit s'assurer que chaque jour soit fabriqué le nombre de pièces prévu : ni une de plus, ni une de moins. Il est préférable de perdre un jour de travail que d'essayer d'avancer le travail : la chaîne se briserait.