

Au deux extrémités du début à la fin se trouve d'un côté le quais de réception avec entre autre les rampe de sorties de transtockeur, et le bureau pour les approvisionneurs, de l'autre au 4è étage la zone tampons principale. Entre deux se trouve trois niveaux de conditionnement mise en Mobil stock par transtockeur ainsi que le rez de chaussé.									16/01/2003
rez et quais	carton emballage activité 1et 2		4è étage		4è		4è ou rez bureau appro(quais)		
	1	2	3	4	5	6	7	8	
ENTREE dès 05H00' ou 06H00' du matin	contrôl emballage cartons + palettes euro. Vérif. Transpalette électrique.	contrôle dégagement rampe de sortie Transstockeur, quais	contrôl codification du soir d'avant (22h00')	contact tél.production remplissage des poches. Situation? Contact Matière Premières = solution	Vue déchets, retours, emballage bacs à laver palettes cassées	Transfert en SAS des poches, films, bouchons, bacs vers le remplissage	Vérif. Transpalette électrique. communication divers, résolution des problèmes, collecte des cas...	sortie article SAP/R3 LB 13 Ordres de Process, LT01 pour les sortie manuelles articles non listés,code 992	Si possible, on effectue les mouvements de retouravec la transaction LT 01 code 991, mise en
SUITE 1	Piles de palette Euro vide pour conditioEmballage.	Au besoin chercher depuis un local annexe des piles de palette	Etat de l'imprimante, feuilles, cartouche si besoin.	Vue du stock avec la transaction LS 26	Palettes de cartons d'emballage: sortie sous LB 11 en automatique	Acheminer pour les niveaux qui sont prêt.	Relever les articles en quarantaine non encore libéré.	Etat du "Retrac" et du gerbeur.	
SUITE 2	codification et charge par bloc de "quatre palettes" en transtockeur	Listage des problèmes	Reprise grillage étiquette vide ramener au quais	Contact situation préparateur approvisionnement des étiquettes ?	Téléphone au Transtockeur : Sortie LB13 OP du jours ?	Transaction spéciaux de déconsignation	Sorties spéciaux des films en Déconsignation		
SUITE 3	Rotation stock cartons en la Zone tampon-Quais	Livrer si solde restant	Alignement des palettes (risque accident) rangement	Monter les grillages avec étiquettes . Le plein.					
SUITE 4	Par séquence : Contact avec le Remplir	Revoir les poches en Quarantaines	Revoir les films en quarantaines	Demande de faire débloquent ces articles					
SUITE 5	Accueil personnel à former pour lignes de production : futures approvisionneurs	Préparation selon profil du candidat, prise en compte de divers critères Au total 12 personnes sur 2 équipes	Listage des critères : origine (yougoslavie, turquie, suisse, etc.)	Prise en compte que ce sont des gens n'ayant jamais travaillé en logistique ni employé un engin	Planification réelle de leur formation et non pas la planification "De Projet selon l'entreprise"				
SUITE 6									
	Liste des Transactions SAP								
SUITE 7									
En bref, Ces formes d'activité et plusieurs postes de la maison B Braaun médical, ne sont pas soumis au condition de bon fonctionnement quittancé à tout bout de champs par le chef de section tel que cela est stipulé dans le document de cahier de charge. Les entreprise fonctionnant sous les bases de données tel que SAP, ont en principe des modél d'évolution d'activité autonomes, et en parfaite corrélation ou il est très difficile pour un responsable de se retrouver dans le milieu des opérations. Cela est faux en réalité le personnel à une ligne de décision sous schémas complexe et très changeants tous les jours. Il est difficile de reprodire la même figure de procédure "éphémère". Et les regroupement de certaines décision de bonne marche d'activité vers les "chefs", ne fait que alourdir et retarder le processus, de même est créateur de nouvelles source d'heures, car ils faut tout leurs expliquer alors qu'en allant directement vers des spécialiste en entreprise selon le problème, on a des meilleure résultats et un gain de temps.								Suite en cours de préparation	