

INFORMATIQUE

MERISE - SGBD

Devoir sur Table

Une usine est organisée en ateliers identifiés par un numéro d'atelier, un libellé. Un atelier a un seul responsable. Chaque atelier comporte plusieurs lignes de fabrication. Chaque ligne a son numéro, son nombre d'opérateurs nécessaires. Chaque lot de production est identifié. Il comprend le matricule du ou des ouvriers ayant œuvré sur ce lot, le numéro de ligne de production, la date de production et la référence du produit fabriqué. Un produit est identifié par sa référence, sa désignation, son prix de vente unitaire et sa quantité en stock. Un opérateur est identifié par son matricule, son nom, son prénom, sa date d'entrée dans la société. Un opérateur appartient à une seule équipe représentée par un numéro d'équipe et un libellé. Une équipe n'a qu'un seul collaborateur responsable.

Les incidents de production sont identifiés par un numéro d'incident. Ils ne concernent qu'un et un seul lot de production. Ils ont un type d'incident repéré par un code type auquel est associé un libellé.

Lors de chaque incident est noté le temps d'arrêt.

Une ligne est constituée de machines. Une machine n'appartient qu'à une seule ligne. La maintenance des machines est effectuée par un ou plusieurs opérateurs. La date et l'heure de début de maintenance, ainsi que la durée de maintenance sont notées par les opérateurs.

Lors de la maintenance des pièces peuvent être consommées. L'opérateur les note sur son intervention. Ces pièces sont repérées par leur référence, leur libellé, leur prix unitaire hors taxe, leur quantité en stock.

Une pièce peut avoir un ou plusieurs fournisseurs, qui sont repérés par leur code fournisseur, leur raison sociale, leur adresse, leur téléphone. On mémorise les différents prix d'achat et dates d'achat correspondantes pour chaque pièce.

Une pièce peut intervenir à un ou plusieurs exemplaires dans la composition d'une autre pièce. On mémorise cette nomenclature.

→ Etablissez le MCD, puis le modèle relationnel.