*2.1-* *La nomenclature de l’article PLET100*

Pour cet article, il s’agit d’un panneau d’étagère de 100cm. C’est une nomenclature fabrication (donc fabriqué) nécessitant un composant : BOIS010. Ce dernier fait l’objet d’achat et le nombre de ce composant est 0.083 pour une unité de composé.

Le délai de réaction pour une commande de cet article est de 15 jours dont 10 jours par besoin hebdomadaire pour l’article BOIS010 et 5 jours/BH pour l’article PLET100.

 *La nomenclature de l’article ARM100*

* **Le graphique de nomenclature arborescente :**

Ce tableau explique le graphique

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Unité de composé** | **Composants** | **Nombre** | **Sous- composants** | **Nombre** |
| ARM100 | PANA100 | 1 | BOIS002 | 0.25 |
| PROFIL | 4 | LIN40 | 0.25 |
| PANLAT | 2 | BOIS002 | 0.333 |
| ETA100 | 3 | PLET100 | 1 |
| TAQ000 | 4 |

***NB :*** Pour une unité de composé, il faut 4 types d’articles. Ce composé ainsi que ses composants (PANA100- PROFIL-PANLAT et ETA100) sont tous fabriqués. Les sous- composants pour la fabrication des composants par contre ont été achetés sauf le PLET100 qui est le sous- composant de l’article ETA100. Le PLET100 a été fabriqué avec 0.083 de BOIS010 (acheté).

* **Le graphique des décalages :**

Nous observons un délai de réaction de 25 jours par besoin hebdomadaire s’expliquant de la manière suivante :

15 jours pour tous les sous-composants dont 10 jours pour achat BOIS002- LIN40-BOIS010 et 5 jours pour fabrication PLET100

5 jours pour la fabrication des 04 composants

5 jours pour la fabrication du composé.

3.4- La capacité du poste de charge 100 : Découpe, est définie en fonction des machines sur la liste (DEC1 ; DEC2 et DEC3) d’où le coefficient de capacité qui est égal à 3.

3.5- Les consommations matières sont spécifiées dans les nomenclatures.

* Le temps de transfert est le temps qui doit nécessairement être mis pour qu’une gamme passe d’une opération à une autre.
* Dans les gammes, la connaissance d’une taille de lot standard de production pourrait servir à calculer les coûts des gammes.
* La quantité du temps peut permettre de connaître le nombre de pièces fabriquées dans le temps de machine.
* A ce niveau, on pas défini selon quelle gamme l’article ARM100 est fabriqué.

3.9- Les coûts standards calculés pour les postes de charge de production proviennent des taux horaires des centres de coûts calculés avec la fonction « Mise à jour des coûts standards ».

6.1- Pour ces articles, on a de manière approximative :

* Délais d’approvisionnement : 15 jours
* Délais de production : 10 jours