5-2) Quand on clique sur « nouvelles suggestions », nous observons que le stock prévisionnel passe de -30 à 0 à partir du 24/01/2022 car à cette date, il est suggéré de prévoir un stock de 30 unités à ajouter aux 5 représentant le stock initial. Ces 30 ajoutés aux 5 permettront de satisfaire la demande des clients A (20) et B (15).

6-1) Sur l’article PROFI, quand on clique sur « Origines », le bouton « tout  ouvrir » nous montre que la commande des clients A et B d’armoires de 100cm et de 200 cm concerne des articles ayant comme composant du Profilé (PROFIL).

6-2) Après avoir visualisé la longueur du cycle d’approvisionnement et de production des produits finis ARM 100 et ARM200, nous pouvons dire de manière approximative que les délais d’approvisionnement pour ces articles sont de 10 jours et les délais de production sont de 09 jours (3 jours pour la production des composants, 03 jours pour la production des produits finis et 03 jours de délai d’obtention).

6-3) A ce niveau, le cycle de production dans les pages de nomenclature correspond aux temps opératoires spécifiés dans les gammes (16jours) + le délai d’obtention (3 jours).

6-4) C’est la méthode MRP qui est mise en exergue et la gamme utilisée pour évaluer les délais de fabrication est la gamme AR.