

Cas Picaso

Session 1

1.1 Cela simplifie par rapport à la réalité du terrain. Cette simplification a un impact qui peut être contrôlé dans le cas des approvisionnements.
La taille des lots importe peu sur la durée des cycles.

Session 3

3.1 Dans les nomenclatures

3.2 C'est le temps nécessaire pour passer d'une opération de gamme à une autre.

3.3 La quantité du temps est le nombre de pièces réalisées dans le temps machine spécifié.

3.4 Non

3.7 On multiplie les temps machines par la quantité et on rajoute le temps de réglage pour chacune des opérations de la gamme de fabrication de l'article.

Session 6

6.1 Ces programmes sont des objectifs de production à atteindre.

6.2 Les délais d'approvisionnement critiques sont de 10 jours; ce qui laisse un délai de production critique de 9 jours, pour conduire à un cycle total de 19 jours.

6.3 Au niveau d'utilisation élémentaire, e-prélude ne teste pas la cohérence de ces données.

6.4 Les dates ont été évaluées suivant la théorie classique à partir du délai d'obtention qui est fixé par l'utilisateur. Le cycle de fabrication est évalué à l'aide de la gamme de lancement AR.

6.5 Le jalonnement des ordres de fabrication consiste à calculer les dates de réalisation possibles des opérations à partir de leur durée et des capacités journalières des postes de charges, mais en supposant l'existence d'un nombre infini de poste de charge de chaque type. Le jalonnement présuppose qu'un poste sera toujours disponible pour réaliser un ordre.

6.6 Lors du jalonnement plusieurs types de dates sont évaluées comme la date de début au plus tôt d'un ordre qui est égale à sa date de lancement.

La date de fin au plus tôt d'un ordre est égale à la date de fin au plus tôt plus la somme des durées des opérations. La date de fin au plus tard est égale à la date du besoin. La date de début au plus tard d'un ordre est égale à la date de fin au plus tard moins la somme des durées des opérations. La marge est égale à la différence entre la date de début au plus tard et la date de début au plus tôt.

6.7 Marge = Délai - cycle. Elle est calculée en nombre d'heures sur le calendrier. Ils sont réalisables. Ces marges sont des sécurités pour assurer qu'on puisse respecter les dates planifiées malgré les aléas.

6.8 Aucun des postes des charges n'est saturé. On a donc de fortes chances de réaliser le programme.

6.9 Le graphique des charges fait apparaître de grandes différences de charge entre les semaines ou les jours.

Session 8

8.1 L'affermissement transforme les statuts des OF de telle sorte qu'ils ne soient pas supprimés lors du prochain calcul des besoins. Ils permettent ainsi d'obtenir une certaine stabilité du programme de fabrication.

8.2 Toutes les dates ont été évaluées selon la procédure classique MRP.

8.3 Parce que seules les analyses globales ont été réalisées. Lors de l'ordonnancement des opérations des OF sur les machines, on prendra en compte tous les phénomènes à court terme.

8.6 Elle aura un impact sur les stocks.

Session 9

9.1 Parce que les composants nécessaires ne sont pas disponibles.