Réponse aux questions du cas Picaso

REPONSE 1-1 : Il s'agit à l'évidence d'une simplification par rapport à la réalité vécue sur le terrain. Cette simplification a un impact qui peut être contrôlé dans le cas des approvisionnements de matières premières, via des négociations globales avec les fournisseurs à long terme. Au niveau de l'activité de production, cette rigidité, qui présente l'avantage de la simplicité de mise en œuvre, pose plus de problèmes et correspond de manière manifeste à une des faiblesses de l'approche de planification. Une telle approximation reste justifiée pour les situations où les temps d'attente en production sont beaucoup plus grands que les temps opératoires. Dans ce cas, la taille des lots importe relativement peu en fait sur la durée des cycles.

REPONSE 3-1 : Dans les nomenclatures

REPONSE 3-2 :C'est le temps nécessaire pour passer d'une opération de gamme à la suivante.

REPONSE 3-3 : La quantité du temps est le nombre de pièces réalisées dans le temps machine spécifié. Cela permet d’exprimer des temps sous forme de cadence : par exemple, si l’on entre 1 dans le temps et 40 dans la quantité du temps, cela signifie que l’on réalise 40 pièces à l’heure.

REPONSE 3-4 : Non

REPONSE 6-1 : Ces programmes sont les objectifs de production à atteindre. L’origine des besoins permet de voir à partir de quels besoins un ordre a été généré.

REPONSE 6-4 :Les dates ont été évaluées suivant la théorie classique MRP à partir du délai d’obtention qui est fixé par l'utilisateur dans la fiche Article. Le cycle de fabrication est évalué à l'aide de la gamme de lancement : AR.

REPONSE 6-5 : Le jalonnement des ordres de fabrication à capacité infinie consiste à calculer les dates de réalisation possibles des opérations (en les supposant indépendantes) à partir de leur durée et des capacités journalières des postes de charge, 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.