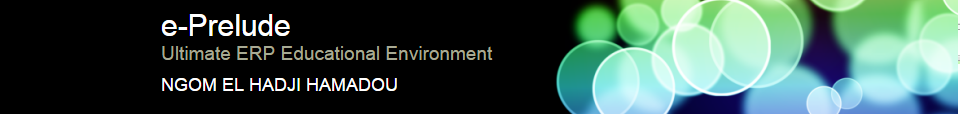
TRAINMAR/MASTERLT CAS PICASSO :

**Question 1-1**

**Les délais d'obtention des produits (correspondant au délai de réalisation de la dernière étape de fabrication pour un composé ou au délai de livraison du fournisseur pour les matières achetées) sont spécifiés de manière indépendante de la taille des lots de fabrication ou des commandes. Par exemple, 3 jours pour ARM100. Qu'en pensez-vous ?**

Ceci est normal car les délais d’obtention des produits qui concernent le temps de fabrication n’ont aucune conséquence sur le nombre de lot ou des commandes par contre ils sont spécifies de manière dépendante des dates de livraison.

**Cela est-il cohérent avec une méthode de planification des activités de production ?**

Oui, par conséquente cela est cohérent.

**Question 2-1**

A**ppeler la page Gestion des nomenclatures, par le menu Technique. Sélectionner l'article PLET100. Visualiser alors - le graphique de nomenclature arborescente, en cliquant sur le bouton Graphes, - le graphique des décalages, en cliquant sur le bouton Décalages.**

**Question 2-2**

**Pour l'article ARM100, procéder de même et visualiser - le graphique de nomenclature arborescente, - le graphique des décalages. -**

**Question 2-3**

**Pour l'article BOIS002, visualiser - ses emplois directs, - ses emplois arborescents. Question 2-4 Afficher la liste des articles (menu Technique, option Liste des articles) et visualiser les codes de plus bas niveau. Grouper les articles par niveau (bouton Grouper par…).**

**Question 3-1**

**Où sont spécifiées les consommations matières ?**

**Question 3-2**

**Qu'est-ce que le temps de transfert ?**

**L**e temps de transfert est le temps d’attente entre deux ateliers.

**Question 3-3**

**A quoi sert la "quantité du temps" ?**

La quantité du temps sert a programmer les anticipations ou retards dans le processus.

**Question 3-4**

**A-t-on défini à ce niveau selon quelle gamme un article donné est fabriqué (ARM100 par exemple).**

**Question 3-5**

**Comment évaluer les charges "machine" des différents postes de charge correspondant à la fabrication d'un lot de 100 profilés "Profil" ?**

**Question 4-1**

**Activer la page Stocks par article (menu Logistique) et entrer le code ARM100. On obtient une page décrivant l'état du stock de ARM100. Cliquer sur le bouton Mouvements : on obtient la liste des mouvements qui expliquent le stock de ARM100 (pour l'instant, on ne trouve que le mouvement d'inventaire). Cliquer sur le bouton Détail.**

**Question 4-2**

**Activer la page Stocks par magasin (menu Logistique).**

**Question 5-1**

**Visualiser le programme directeur de l'article ARM100 (menu Planification, option** **Programmes directeurs).**

**Question 5-2**

**Cliquer sur Nouvelles suggestions. Qu’observez-vous ?**

**Question 6-1**

**Examiner les programmes directeurs des articles (menu Planification). Cliquer sur le bouton Mouvements. Sur l’article PROFIL, cliquer sur le bouton Origines. Cliquer sur le bouton TOUT OUVRIR. Expliquer.**

**Question 6-2**

**Visualiser la longueur du cycle d'approvisionnement et de production des produits finis ARM100 et ARM200, via la page Gestion des nomenclatures et la page de représentation de ces cycles obtenue par les boutons Graphes et Décalages. De manière approximative, quels sont les délais d'approvisionnement pour ces articles et quels sont les délais de production ?**

**Question 6-3A**

**ce niveau, quel est le lien entre le cycle de production calculé dans les pages de nomenclature et temps opératoires spécifiés dans les gammes ?**

**Question 6-4**

**Examiner les ordres de fabrication suggérés (menu Planification). Comment ont été calculés la date de besoin, la date de lancement, le délai et le cycle ? Visualiser les besoins en composants dans l’onglet du bas de la page. Quelle est la gamme utilisée pour évaluer les délais de fabrication ?**

La date de besoin, la date de lancement, le délai et le cycle ont été calcules en fonction du délais de livraison en prenant en compte les délais de transfert.

**Question 6-5**

**Qu’est ce que le jalonnement ?**

Le jalonnement concerne les fluidités en pourcentage et les marges en heure.

**Question 6-6**

**Visualiser un ordre de fabrication suggéré (le premier par exemple) (menu Planification) et faire apparaître l’onglet Dates. Comment ont été calculées les dates ? Visualiser le positionnement de l'ordre dans le temps via le bouton Gantt.**

Les dates ont été calcules au plus tot et au plus tard.

**Question 6-7**

**Examiner les marges des OF suggérés (menu Planification). Comment sont calculées les marges ? Que peut-on en conclure ? Quels sont les avantages d’avoir des marges positives sur certains OF ? Que signifient des marges négatives ?**

Les avantages d’avoir des marges positive sur certain OF sont de gagner de l’avance sur le temps disponible et les marges négatives signifient qu’on a un retard sur la date de livraison.

**Question 6-8**

**Appeler le tableau des charges (menu Planification). Sélectionner les périodes Semaines. Cliquer sur une cellule non vide pour voir l’origine des charges. Cliquer sur le bouton Graphique. Qu’en concluez-vous ?**

**Question 6-9**

**Appeler le graphique des charges (menu Planification). Sélectionner les périodes Semaines. Cliquer sur les diverses options proposées. Qu’en concluez-vous ?**

C’est positive

**Question 8-1**

L’affermissement consiste a valider une décision qui a été prise et passer a l’action sur le champs.

**Question 8-4**

Les machines et les hommes ne sont pas prévisibles a 100% car il peut y avoir coupure de courant ou grève.

**Question 8-5**

**Appeler dans la liste de gauche l’ordre ferme concernant l'article PROFIL.**

**Question 8-6**

**Afficher le planning des machines (bouton Planning). Sélectionner sous le bouton Planning l’option OF pour voir la position des ordres.**

**Question 8-7**

**Cliquer sur le bouton Charges. Sélectionner Périodes Jours. Visualiser les charges et les équilibrages des différentes postes. Examiner les effets des différentes options sous le bouton Type.**

**Question 8-8**

**Afficher le planning des machines (bouton Planning). Examiner les Retards et avances. Qu’en concluez-vous ? Visualiser les charges et les équilibrages des différentes machines. Examiner les effets des différentes options**