***Racky Sow***

***Master 1 Logistique et Transport***

***Réponses du cas picaso***

***REPONSE1-1***

Nous avons là une simplification de la réalité vécue sur le terrain. Cette simplification a un impact qui peut être contrôlé dans le cas des approvisionnements de matières premières, avec des négociations globales avec les fournisseurs à long terme. Au niveau de l'activité de production, ceci présente l'avantage de la simplicité de mise en œuvre 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 sur la durée des cycles.

***REPONSE 3-1***

Les consommations matières sont déterminées dans les nomenclatures.

***REPONSE 3-2***

Le temps de transfert est le temps nécessaire pour passer d'une opération de gamme à la suivante.

***REPONSE3-3***

La quantité du temps est le nombre de Pièces réalisées dans le temps machine .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.

***REPONSE3-4***

Non. On a pas défini à ce niveau selon quelle gamme un article donné est fabriqué

***REPONSE3-4***

On évalue les charges machine en multipliant les temps machine par la quantité et on ajoute le temps de réglage pour chacune des opérations de la gamme de fabrication de l’article.

***REPONSE 6-1***

Les programmes directeurs des articles ARM100 et ARM200 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 6-2***

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.

***REPONSE 6-3***

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

***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 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.

***REPONSE 6-6***

Lors du jalonnement plusieurs types de dates sont évalués. La date de début au plus tôt d'un ordre est égale à sa date de lancement ou à la date du jour si elle lui est postérieure. La date de fin au plus tôt d'un ordre est égale à date de début 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.

***REPONSE 6-7***

Marge = délai - cycle. Elle est calculée en nombre d’heures sur le calendrier. Tous les OF présentent des marges positives. Ils sont donc sans doute réalisables.

Ces marges sont des sécurités pour assurer qu'on puisse respecter les dates planifiées malgré les aléas. Inconvénients, cela conduit à générer des stocks, puisque les OF sont lancés en avance.

***REPONSE 6-8***

Aucun des postes de charge n’est saturé. On a donc de fortes chances de réaliser le programme.

***REPONSE 6-9***

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

|  |
| --- |
| ***REPONSE 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.  |

***REPONSE 8-2***

Toutes les dates ont été évaluées selon le procédé MRP.

***REPONSE 8-3***

Le jalonnement et les calculs de charge correspondant aux ordres de fabrication générés par le calcul des besoins ne constituant qu'une analyse partielle parce que pour le moment, seules des analyses globales ont été réalisées.

***REPONSE 8-6***

L'impact d'une avance d'un OF par rapport à la date de besoin sur l'organisation de la production est dû aux stocks.

***REPONSE 9-1***

Certains lancements ont été refusés parce que les composants nécessaires ne sont pas disponibles.