**AMINATA TOUTY DRAME Le 13/05/2016**

**MASTER I logistique transport**

**Centre Trainmar de Dakar**

 **Réponses aux questions du Cas Picasso**

**1.1 /** Dans la réalité nous assistons à des cas beaucoup plus compliqués .LE CAS PICASSO n est qu’ une Simplification de la chaine productive. Ce qui peut être vérifier au niveau des approvisionnements de matières premières ,par des négociations avec les fournisseurs.

**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 réalisés dans le temps machine spécifié

3.4/ NON

**3.7/** ON multiplie 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

**-6.1/**CES programmes sont les objectifs de production à atteindre .

**6.2/** Les délais d’approvisionnement critiques sont de 10 jours et un délai de production de 9jours

**6.3**/ la cohérence des données n est pas testée

**6.4/** Le cycle de fabrication est évalué à l’aide de la gamme de lancement AR

**6.5/** LE Jalonnement consiste à calculer les dates de réalisation possibles des opérations

**6.6**/ Les dates ont été calculés de la sorte ;la date du début au plutard d un ordre est égale à la date de fin au plutard moins la somme des durées des opérations

**6.7/** Les marges sont des sécurités pour le respect des dates planifiées

MARGEest égale à, délai moins cycle

**6.8**/ Aucun des postes de charge n’est saturé ?

**6.9** /Le graphique des charges montre de grandes différences de charge entre les semaines ou les jours

**8.1/**L ‘affermissement permet d’obtenir une certaine stabilité du programme de fabrication

**8.2**/Toutes les dates ont été évalués selon la procédure classique MPR

**8.3/** Seules les analyses globales ont été réalisées

**8.6/** l impact est senti au niveau des stocks

**9.1/** parce que les composants nécessaires ne sont pas disponibles