**Aminata ngom**

**Cas Bookcase :**

**1)Examiner la liste déroulante des conditions de paiement. A quoi servent les conditions de paiement ?**

La table des conditions de paiements permet de calculer les dates d’exigibilité des factures clients ou fournisseurs. On entre un code et un libellé puis un taux d’escompte éventuel.

**2) Appeler la nomenclature de l'article PLET100. Visualiser alors et expliquer les diverses listes et les graphes (bouton Graphes) - le graphique de nomenclature arborescente, en cliquant sur le bouton Arborescence - le graphique des décalages, en cliquant sur le bouton Décalages. Quel est le délai de réaction pour une commande de cet article ? Pour l'article ARM100, procéder de même et visualiser et expliquer - le graphique de nomenclature arborescente, - le graphique des décalages.**

Dans la gestion ds nomenclature dans plet100 au niveau des graphes arborescence on note larticle plet100 n’a que comme composant bois010.

Sur decalage , le delai de commamde de cet article est de 15 jours.

Pour AMR100 le graphe on note une nomenclature normale.

sur arborescence on note que plet100 fait parti des composants de ARM a partir de ETA 100 cest adire on achet bois010 pour plet100.

Sur decalage

Le delai de reaction pour ARM100 est de 25 jours.

Le graphe Arborescence affiche les nomenclatures, le graphe décalages montre le détail des délais et enfin le graphe ressources montre tous les ressources nécessaires à l'article.

**3) Expliquer les coûts horaires standards des centres de coût de fabrication.**

Les couts horaires standards sont donné en prenant compte les coûts antécédents, des capacités machine et des normes de travail internationales stricte à respecter. Les couts horaire standars sont des couts sur les quels on se base pour facturer la totalité de la fabrication.

**4) A ce niveau, les informations de base ont été saisies. Comment est définie la capacité du poste de charge 100 ?**

La capacité du poste de charge 100 est exprimé en volumes d’heures standards et est définie Critique

**5)** **Où sont spécifiées les consommations matières ?**

Les consommations matières sont spécifiées Dans les post-consommations des composants.

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

Durée pendant laquelle le poste a terminé mais les articles ne sont pas encore rentrés au poste suivant.

**7) Dans les gammes, à quoi pourrait servir la connaissance d'une taille de lot standard de production ?**

La connaissance d'une taille de lot standard de production sert au calcul des coûts des gammes

**8) A quoi peut servir la quantité du temps ?**

La quantité du temps Sert à savoir si on remplit les conditions d'exécution normales.

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

Oui, on l’a bien défini pour ARM 100 par exemple c’est la gamme AR= Armoire.

**10) Observer les coûts standards calculés pour les postes de charge de production. Ils apparaissent en haut à droite de la page. D’où proviennent-ils ?**

Les couts standards proviennent des couts antécédents ou respectent des normes en fonction des données techniques, machines, main d’œuvre, cout de production, etc.

**11) Observer les coûts des articles fabriqués. Sélectionner une ligne et cliquer sur OK. Expliquer les notions de Coûts des niveaux inférieurs et de Coûts du niveau. Expliquer chacun des éléments de coût.**

Les couts des niveaux inférieurs sont les couts des niveaux de la ligne suivante décroissant et le cout du niveau concerne le niveau de la ligne.

**12) Visualiser les profils de charge des ressources et les rapports Charge/Capacité. Commenter.**

Les charges sont inferieur aux capacités donc il n’y a pas de problème a ce niveau.

**13) Examiner le programme directeur de l'article ARM100 qui spécifie (pour le moment) les besoins par période. Expliquer les valeurs obtenues dans la ligne Besoins internes**

Les valeurs obtenues dans la ligne Besoins internes proviennent des besoins de fabrication interne.

**14) Examiner la liste des numéros de compte. Expliquer les options possibles.**

Les opérations sont réparties en différents options, les règlement fournisseur ou règlement client pour connaitre la situation financière a tous moment, les avances, acompte et créance et les dettes pour une suivie financière plus exacte au niveau des achats et vente.

**Menu Technique, option Gestion des articles**

**15) Cliquer sur le bouton Nomenclature ; cliquer sur le bouton Graphes puis sélectionner l’option Décalages. De manière approximative, quels sont les délais d'approvisionnement pour ces articles et quels sont les délais de production ?**

Les délais d’approvisionnement sont de 15 et les délais de production sont de 10.

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

le cycle de production calculé dans les pages de nomenclature est réparti dans les gammes en fonction de leurs capacités pour spécifier le temps opératoires dans chaque gammes.

**17) Examiner le programme directeur des articles ARM100 et ARM200 (bouton Programme de la page Article). Ces programmes sont les objectifs de production à atteindre. Qu’observez-vous ?**

On observe ici une baisse de la production.

**18) Cocher la case Nouvelle suggestions. Qu’observez-vous ?**

Apres avoir cocher la case la production augmente automatiquement.

**Menu Planification**

**19) Examiner les ordres de fabrication suggérés via la fonction Liste des OF suggérés et la Liste des OA suggérés. Commenter.**

Les OA suggérés précèdent les ordres de fabrication.

**20) Examiner les ordres suggérés pour ARM100. Comment ont été calculés la date de besoin, la date de lancement, le délai et le cycle ?**

La date de besoin, la date de lancement, le délai et le cycle ont étés calculés en fonction de la date de livraison, du temps restant et des capacités de production.

**21) Visualiser les besoins en composants dans le bas de la page (onglet Composants). Quelle est la gamme utilisée pour évaluer les délais de fabrication ?**

La gamme utilisée pour évaluer les délais de fabrication est la gamme de Fabrication.

**22) Procéder au jalonnement des ordres de fabrication en précisant la date limite de calcul des charges : 31/03/2022. Commenter le rapport de planification.**

La planification respecte les normes de travail et les capacités des machines donc il n’y a aucun soucis a se faire a ce niveau.

**23) Cliquer sur les trois options du cadre Dates et expliquer.**

On peut visualiser la planification hebdomadaire, mensuel ou de l’année.

**24) Visualiser le premier ordre suggéré et cliquer sur l’onglet Dates. Comment les diverses dates ont-elles été calculées ?**

Les diverses dates ont été calculées en fonction du cycle.

**25) Quels sont les avantages et les inconvénients d'avoir des marges positives pour certains OF ?**

L’avantage d’avoir des marges positives est de disposer de temps pour ne pas perturber les autres opérations de production.

**26) Quels sont les inconvénients d'avoir des marges négatives pour certains OF ?**

Lorsqu’on a des marges négatives on perturbe les autres opérations de production.

**27) Qu'est-ce que la date de lancement ?**

La date de lancement signifie que l’ordre est émise a cette date.

**28) Comment a été calculé le cycle ?**

Le cycle est la somme des temps de préparation et réglage, des temps de production, des temps d'attente et de transfert.

**29) Via quelle procédure ont été calculées les dates de début (et de fin) au plus tôt et au plus tard**

Les dates de début (et de fin) au plus tôt et au plus tard ont étés calculées via la procédure d’ordonnancement des taches

**30) Comment le temps de transfert est-il pris en compte ?**

Le temps que prend le lot a se déplacer d’un poste à un autre.

**31) Afficher le planning des machines (bouton Planning). Commenter.**

Le temps alloués est respecté.

**Menu Ordonnancement, option Analyse des manquants**

**32) Commenter la liste**

Il y a des articles qui ne sont pas disponibles.

**33 ) Pourquoi certains lancements ont-ils été refusés ?**

Certains lancements ont été refusés car a la base les commandes sont inférieurs aux besoins.

**Menu Ordonnancement, option Ordonnancement à capacité finie.**

**34) Pourquoi y-a-t-il des différences avec le planning précédent ?**

Il y a une différence avec le planning précèdent car l’option Ordonnancement à capacité finie rejette les articles dont les composants ne sont pas disponibles ou manquent.

**Menu Suivi, option Gestion des ordres de fabrication lancés**

**35) Sur l’onglet Composants, expliquer la notion de stock réservé.**

Le stock réservé est le stock qui est basé sur la consommation moyenne attendue normale.