**Réponse au question Cas BOOKCASE**

**SESSION 2 :**

Ici le graphe : arborescence nous montre l’article fabrique PLET100 et BOIS010 acheté qui s’affiche

* Le graphe décalage nous constatons sur le PLET100, 5 jours besoin hebdomadaire.
* Et pour le BOIS100 ,10 jours besoin hebdomadaire dans un cadre général l’écart de 5jours sur besoin hebdomadaire.
* Donc le délai de réaction est de 15 jours
* Pour l’article ARM100
* Le graphe montre la même chose que dans les décalages on constate un délai de réaction de 25 jours.

**SESSION3 :**

**L**a capacité du poste de charge 100 est définie Critique

-les consommations matière ne son pas Spécifiées ici

On appel temps de transfert le temps nécessaire pour transférer les pièces a la phase suivants : il est utilise pour le jalonnement a capacité infinie et pour l’ordonnancement.

**3.5** - La quantité du temps : il permet d’exprime des temps de fabrication sous forme de cadence :

Elle permet également de spécifier des temps en secondes :

A ce niveau Non

**3.9** – il provient au niveau du poste de charge.

3.10- Ici nous constatons des opérations de fabrication constitue d’une entête de gamme et d’une séquence d’opération appeler phase.

**3.11**- Nous prenons l’article ARM100 en partent du cout de l’article fabrique nous constatons le calcule des couts et couts standards ainsi que les prix de ventes et les marges.

-cout standard, cout précédent détermine couts calculé, écart réparation cout standards etc.

**SESSION 4 :**

**4.2**- Au niveau du plan industriel et commercial, le commercial du 31/01/22 et a 350 a partir du 31/07/22, on constate un changement de variable.

- Dans l’évolution des stocks nous constatons un large écart entre les stocks à des variables différents. Et la date du 30/07/22 est la plus élevé différents des autres.

**4.3**- L’article type H.ASS nous constatons un coefficient de 3.00 stable dans le graphe, est un coefficient 3 du 31/01/22 AU 31/12/22 et une autre capacité variable du 31/01/22 au 31/12/22.

- pour l’article type H FAB nous constatons sur le graphe un coefficient de capacité à 6.00 stable et une capacité variable du 31 /01/22 au 31/01/22.

-Pour l’article HASS coefficient 3

-Pour l’article H.FAB coefficient est de 6

Dons nous constatons une différenciation des coefficients.

**4.5**- Ici nous avons les montants du stock d’anticipation est la valeur la plus élevé est celle de la date du 30/06/22 elle est de 16500.

**4.6 –**Ici nous avons une capacité de charge pour H ASS plus élevé dans le graphe que les plans de productions.

Autrement une capacité qui n’est pas stable de la date du 31/01/22 au 31/12/22, dans le cas de l’article H FAB nous constatons un large écart entre le plan de production et les capacités.

**4.10-** les prévisions de vente pour l’article ARM100 nous déduisons des variables dans le graphe mais la plus élevé est celle du 20/05/22 qui est de 4.9 est les variable son entre

(49-29) intervalle plus grand au plus petite.

**4.11**- ici dans le programme directeur de l’ARM100 les besoins par période, dans le graphe nous assistons à un déclin de -984 autrement dit un chute des barres jusqu'à –984 est un besoin variable qui est comprise entre l’intervalle de (19-21) et dans le graphe les barres son descendantes.

**SESSION 5 :**

**5.1 :** Ici nous constatons les différents types de compte à savoir les bilans du passif de nature regroupement et les comptes de l’actif de nature regroupement.

**5.2 :** les caractéristiques des différents journaux

Exemple : journal des achats 765 escompte et l’autre est différencier par les compte 1 et 2

**5 .5 :** Magasin EC statut disponible (stock)

Magasin général rien n’est disponible (stock)

Magasin de matière première disponible (stock)

Magasin de produit fini disponible (stock)

**5.8 :** ici nous constatons une date comptable 01/01/22 au 01/01/22 un ajustement d’inventaire.

5 .9 : après avoir appelé le compte 370 nous constatons que le compte a été débité en janvier a 91535 et solde débiteur à 91535.

**SESSION 6** :

**6.1 :-** les délais d’approvisionnements pour articles acheter 10 jour/besoin hebdo et 5 jour/besoin hebdo pour les articles fabrique.

Dans le programme directeur de l’ARM100 nous constatons que les objectifs son atteint de même que pour l’article ARM200.

**6.3-** ici nous constatons un jalonnement des articles et les différentes dates de besoin

**6.4 -** Ici l’article de l’ARM100 les délais est 5jours le temps de travail 33.6 heures et le cycle de production 36.6 heures.

-la gamme utilisée pour évaluer les délais de fabrication c’est AR 00 Montage armoire.

**6 .5** – Ici l’évolution prévisionnel est de 400 au date du 02/01/22 et 343 au date du 03/01/22 et 154 au 10/01/22 et 4 au 17/01/22 dans le graphe sort une hausse de 400.

**6.6** Le rapport de planification.

Ici nous constatons un jalonnement jusqu’au 04 /04/2022 est 99

Ordre suggéré ont été jalonnée dans un temps de traitement 00.00 .

**6.7** : Ici la position des ordres est descendante du 03 janvier au 14 mars 2022

-Sur les trois options du cache date : Sur les heures on n’a pas de planning. C’est le contraire sur les jours ou nous constatons différent jalonnement à compter du 07 Janvier au jeudi 13 Janvier pour les Articles ARM 100-200 Eta 100-200 Pana 100-200 Panlat et profil.

**6.8** : Ici les divers date on été calculer en fonction du jalonnement date début au plutôt date au début au plu tard.

* La marge à partir des délais ici nous avons délais d’obtention de 5jours un cycle de production de 36.6heures et un temps de 33.6 heures
* Le positionnement de l’ordre dans le temps ici le montage de l’armoire qui date du vendredi 07 au jeudi 13 Janvier 22.

Du date du plutôt sur le montage de l’armoire et la date du plu tard aussi sur le montage de l’armoire.

**6.9 :** Ici les ordres de fabrication : nous constatons des ordres négative et marge positive des différents articles.

- Les avantages d’avoir des marges positives facilite le planing de jalonnement et la date de livraison à temps et permet aussi d’avoir du temps de travail.

- Les inconvénients ici retard de livraison l’irréalisation des ordres de fabrication.

Les inconvénients d’avoir des marges négatives pour certains OF ? C’est-à-dire l’irréalisation si l’on ne prend pas de mesure corrective.

**6.10** : Ici pour les postes de charge de l’article 100 découpage nous constatons dans le graphe une OF suggéré de travail a hauteur de 105 et une Besse de 20 au 13/01/22 et 105 du date de 17/01 et 07/02 nous constatons aussi une capacité de 120 du date du 17/01et 07/02.

Nous constatons aussi une capacité de 120 du 03 /01/22 et au 08/03/22 est 105. Du 03/01/22 au 28/03/22

-Dans le jalonnement au plutôt nous constatons dans le graphe une OF suggéré de travail de plus de 104.

- Pour le poste de charge usinage nous constatons une capacité de 120 du 03/01/22 au 28/03/22 est dans le graphe nous constatons une OF suggéré de travail de la plus part des barre à 85.

- Pour le poste de charge 930 Assemblage nous constatons une capacité de 40 du date de 03/01/22au 28/03/22 et dans le graphe une OF suggéré de travail de 19 pour plus des barres.

- Pour le poste de 940 Assemblage nous constatons une capacité de 80 durant le 03/01/22au 28/03/22 est dans le graphe une taille de 76 des OF suggéré de Travail.

**6.11** : Le tableau des charges à une fonction de cumule par poste de charges issues des ordres suggères ordre ferme et ordre lancés sur des périodes.

**SESSION 7 :**

**7.4** : La nous constatons un diagramme descendant d’un niveau de -984 de la date du 27/06.

Si la case nouvelles suggestion est activée nous constatons que le graphe devient ascendante jusqu’à un niveau de 501 du date du 27/06.

La ligne destinée à la vente est caractérisé par une vente variable comprise entre l’intervalle [44-38] jour ouvrable.

**7.6** : L’article ARM 100 nous constatons une attente des commandes est au niveau du 28/01 nous constatons une commande imputée.

**7.11** : Ici le poste 940 nous constatons une charge machine des OF suggérées de travail et des of ferme de travail.

**7.13** : Ici les ordres d’achat fermes n’ont pas les mêmes date de livraison .Par ce que la quantité attendue son différents.

**SESSION 8 :**

**SESSION 9 :**

-Ici pour l’article ARM 100 les dates de session ont été calculé d’un intervalle d’une semaine du début de lancement 07/01/22 est la date de session du 14/01/22 donc un intervalle d’une semaine.

Les délais de son défini pour 5jours est un temps de travail de 36.6 heures est un cycle de produit 36 heures.

La date de lancement est une date qui exprime e début de la fabrication de l’article ou montage dans.

Le cycle est déterminer la date du lancement est la date de besoin dans cet intervalle.

-toutes ces calculs son issu du jalonnement.

**9.4** : Ici nous distinguons une différence dans les dates d’ordre, autrement dit il affiche les heures de début date de session début planifié date planifiée.

\*L’impact d’une avance of permet de respecter les délais de livraison à temps .

**SESSION 10 :**

**10.3** : ici ‘article PANA 100 en magasin EC statut disponible total entée 100 sortie 56 stock final 44

**10.4** : Ici nous constatons un manquant pour l’article ARM 100 manquant Pana 100 – Eta 100.

**10.5** : Les autres lancements ont été refusés par ce qu’ils sont d’une quantité insuffisant.

**10.6** : Ici nous constatons que tous les articles ont été lancés.

**10.7** : Ici nous constatons les deux articles ARM 100< 200 on attente de fabrication attendue 63.

**10.8** : Ici la différence est que il y’a des articles de OF en attente qui ne sont pas lancé.

**10.9** : ici nous constatons des réserves pour tous les articles de même taille que les besoins donc le lancement n’a pas débuté

 \* On constate après l’activation du sortie composant s tous les articles son en cours de fabrication.

**10.10** La liste des composants en cours son diffusé par la quantité.

**10.12** : ici nous avons une valeur composant en cours de 6296.72 est une main d’œuvre directe de 33.6.

**SESSION 12** :

**12.8** : L’écriture comptable nous montre le compte client

Écriture comptable correspondant à la facture : fournisseur 401 achat de marchandise.

Compte : 5121 = banque = 376 stock de marchandise.

**12.14** : Le compte de fournisseur en comptabilité les comptes 401 et 5121 son utilisé.