**Liens des nomenclatures**

**Pour l’article ARM100 :**

Le délai de réaction pour une commande de cet article est : 25

**Visualisons les profils de charge des ressources et les rapports charge/capacité commentons**

Le rapport est positif et constant à 89 pour H-AS

Le rapport est positif et constant à 99 pour F-AB

**Les ordres fermes**

**Planning des machines**

Il y’a des différences avec la planning précédent car ARM100 et ARM200 ne sont pas lancés

**Suivi d’un OF**

Expliquons la notion de stock réservé : ce sont les besoins

**Après la sortie es composantes examinons l’onglet composantes et expliquons :**

il y’a plus de réserve ; tout a été utilisé

**L’analyse des composants manquants**

Commentons la liste : les articles ARM100 ARM200 et PROFIL peuvent être lancé

**Le lancement automatique**

Certains lancements ont été refusés car ils avaient des manquements

**Les ordres lancés**

Commentons la liste : tous les ordres ont été lancés

**Les ordres de fabrications suggérées**

La date de besoin et de lancement ont été calculée par semaine

**Les cycles de fabrications**

De manière approximative : délais d’approvisionnement =10

De manière approximative :délais de production =20