**REPONSES AU QUESTION BOOKCASE-FR**

**PLET100**

1. Un (1) Bois 10 mm entre dans la composition du PLET100
2. **(0.083/1) Bois 10 mm (2m x 2m)** acheter est fabriqué en PLET 100
3. Pour une commande de cet article il faut un délai de réaction de 15jrs

**ARM100**

1. Pour l’ARM100 il faut un article de PANA100, PROFIL, PANLAT, ETAT100
2. Seul le bois et le TAQ00 sont acheté tous les autres articles qui entre dans la fabrication de ARM100 son fabriqué
3. Pour une commande de cet article il faut un délai de réaction de 25jrs

**CENTRE DE COUT DE FAB**

 Les machines ont un cout horaire de 11000 heures

 Les Mains d’œuvre ont un cout horaire de 10000 heures

 L’heure de réglages dans l’atelier fabrication est de 1000 heures

**POSTE DE CHARGE**

 Le poste de charge 100 découpe est de type F, le découpage ce passe dans l’atelier de FAB avec un calendrier CS pour un coefficient de rendement de 1 et un coefficient de capacité de 3.

**GAMMES DE FABRICATION**

* Les consommations matière sont spécifiées sur les quantités par cycle.
* Le temps de transfert et le temps de traitement et de passation d’une phase à une autre.
* Le lot standard pourra servir à fixe dans les gammes le nombre normal de traitement pour chaque gamme.
* Non pas encore.

**COUTS STANDARDS**

* Il provienne de la mise à jour des couts standards
* Sur la totalité des couts les matières absorbe 53.9%, la main d’œuvre 38,76% dont ce sont les deux couts majeur sur la totalité des couts de l’article ARM100.

**PROFILS DE CHARGE DES ROUSSOURCES**

* Pour l’assemblage et la fabrication la capacité est supérieure aux charges de production.
* On observe une baisse des prévisions à partir du mois de mars de 44 à 39