**REPONSES CAS BOOKCASE**

Délai de réaction de PLET100 : 15

Délai de réaction de ARM100 : 25

Le graphique d’arborescence place le produit fabriqué ARM100 en tête avec

Coût horaires standards

Capacité du poste de charge 100 : définie comme « finie »

Consommation de Matières

Temps de transfert : 3 heures

La connaissance d'une taille de lot standard de production peut servir à :

La quantité du temps sert à :

Oui la gamme est donnée : Usinage

les coûts standards calculés pour les postes de charge de production proviennent de :

Machine : 16.50 ; Main-d'oeuvre directe : 20.00 ; Main-d'oeuvre réglage : 0.00

Examiner et expliquer les coûts des différentes gammes, en particulier de la gamme DL qui comporte deux phases

Expliquer les notions de Coûts des niveaux inférieurs et de Coûts du niveau. Expliquer chacun des éléments de coût.

Visualiser les profils de charge des ressources et les rapports Charge/Capacité. Commenter : Capacité dépasse Charge légèrement

Examiner les prévisions de vente pour l’article ARM100. Expliquer les valeurs obtenues : il s’agit des commandes attendues. Du 07/01 au 28/01 les prévisions de ventes sont constantes, elles diminuent au 04/01 et reprend sa croissance à partir 11/02 jusqu’au 04/03 ou l’on constate une légère baisse jusqu’au 01/04.

Expliquer les valeurs obtenues dans la ligne Besoins internes. :

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

Compte 01/ Bilan passif : position ; compte normal : nature ; normal : fonctionnement

Compte 02/ Bilan Actif (position)

Compte 3, 4 et 5/ Compte de regroupement (nature) ; normal (fonctionnement)

Compte 6/ Compte de charge

Compte 7/ Compte de produit

Compte 8/ Compte Spécial

De manière approximative, quels sont les délais d'approvisionnement pour ces articles et quels sont les délais de production : (5 x 5) délai d’appro : 20 et de prod : 10

Le lien entre le cycle de production calculé dans les pages de nomenclature et temps opératoires spécifiés dans les gammes :

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 : Stock prévisionnel négatif pour ARM100 et ARM200

Cocher la case Nouvelle suggestions. Qu’observez-vous : les stocks des articles deviennent positifs et s’ajoutent Jour de couverture et Disponible à la vente

96 OF suggérées ; 21 OA suggérées

la gamme utilisée pour évaluer les délais de fabrication : Montage Final ou AR

Rapport de Jalonnement du 31/03/2022 : jusqu’au 04/04/22 et 96 ordres suggérés jalonnées

6.4 La date de besoin, de lancement, le délai et cycle sont calculés : par semaine

6.8 Les diverses dates calculées : par semaine

7.4 Le stock prévisionnel est négatif ; le coût est positif

7.6 Commentaire du graphique : légère, légère, constante.

7.13 On remarque  deux OF : OF suggérés travail et OF fermes reglage

10.4 pana 100 ; eta 100

10.5 Car la quantité est insuffisante : PANA100 et PANA200

10.6 Ils sont tous bien lancés

10.8 Parce que ARM100 et ARM200 ne sont pas lancés

10.9 La notion de stock réservé : les besoins

Examiner l’onglet Composants : il n’y a plus de réserves après le bouton Sortie de composants

10.12 quantités ; temps alloués ; temps passés