



PHASE A - Test d'une politique de Wilson

Ventes PF1	101	96	103	95	104	93	103	100
Ventes PF2	51	46	51	54	47	49	50	52

	Conso hebdo	Conso annuelle	Délai	Taux financier	Cout unitaire	Cout lancement	Q*	Stock sécurité
PF1	100	4800	1	20%	30	40	252,98	300
PF2	50	2400	1	20%	60	40	126,49	300
SO1	150	7200	1	20%	14	40	453,56	300
SO2	100	4800	2	20%	20	40	309,84	300
CO1	200	9600	1	20%	5	20	619,68	300
CO2	150	7200	2	20%	5	20	536,66	300
CO3	150	7200	1	20%	5	20	536,66	300
MP1	50	2400	1	20%	20	20	154,92	300

Commande								
S1	S2	S3	S4	S5	S6	S7	S8	S9
N	N	O	N	O	O	O	O	O
N	O	N	O	N	O	O	O	O
N	N	N	O	N	O	O	N	O
O	N	N	N	O	N	O	N	O
O	N	N	O	N	O	N	O	N
N	N	N	N	O	N	O	N	N
N	N	N	N	O	N	O	N	N
O	O	N	N	N	O	N	O	N

Taux de service client										
Produit fini PF1										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Commandes	95	122	158	205	195	192	195	205	195	191
Livraisons	95	122	146	0	0	0	0	0	0	0
Retards	0	0	12	205	195	192	195	205	195	191
Taux de service	100	100	92	0	0	0	0	0	0	0
Produit fini PF2										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Commandes	45	55	66	72	78	81	78	72	69	61
Livraisons	45	35	0	0	0	0	0	0	0	0
Retards	0	20	66	72	78	81	78	72	69	61
Taux de service	100	64	0	0	0	0	0	0	0	0

NOTE A L'ENSEMBLE DU PERSONNEL DE L'ENTREPRISE

Au terme de 10 semaines de gestion déplorables un certain nombre de clients risque de passer à la concurrence. Les ventes seront alors en baisse et si cela continue sur cette lancée nous devons bientôt déposer le bilan.

A mon avis seul un changement radical dans nos méthodes de gestion pourrait nous permettre de conserver les clients déçus.

Je compte sur vous tous pour mener à bien ce changement.

PHASE C – Test d'une politique MRP

Etat de la demande pour la phase C

	-10	-9	-8	-7	-6	-5	-4	-3
Prévisions P	100	100	100	100	100	100	100	100
Ventes PF1	101	96	103	95	104	93	103	100
Erreurs de pr	-1	4	-3	5	-4	7	-3	0
	-10	-9	-8	-7	-6	-5	-4	-3
Prévisions P	50	50	50	50	50	50	50	50
Ventes PF2	51	46	51	54	47	49	50	52
Erreurs de pr	-1	4	-1	-4	3	1	0	-2

Données techniques de la phase C

Article	Lot	Délai	Fab/Ach	Rebut	Coût
PF1	250	1	F	3%	30
PF2	125	1	F	5%	62
SO1	450	1	F	4%	14
SO2	300	2	F	1%	19
CO1	600	1	A	0%	5
CO2	500	2	A	0%	5
CO3	500	1	A	0%	5
MP1	150	1	A	4%	20

Article	Lot
PF1	250
PF2	125
SO1	450
SO2	300
CO1	600
CO2	500
CO3	500
MP1	150

Etat des stocks et des en-cours

Stock		En-cours		Retard		
Article	Stock	Article	Sem. 1	Sem. 2	Article	Retard
PF1	550	PF1			PF1	
PF2	360	PF2			PF2	
SO1	270	SO1	450			
SO2	460	SO2				
CO1	270	CO1				
CO2	300	CO2		500		
CO3	660	CO3				
MP1	150	MP1	150			

Historique Imprimer Fermer

IAE Montpellier - AUCOUTURIER DEBOURDIEU ODYSSEE USINE - © Pascal BONNEFOUS

Panneau d'affichage de l'usine

NOTE A L'ENSEMBLE DU PERSONNEL DE L'ENTREPRISE

Les résultats obtenus récemment sont encourageants. La confiance retrouvée de nos clients envers notre entreprise permet d'envisager plus sereinement notre avenir.

Je suis persuadé que nous pouvons abaisser nos coûts. Un travail sur les temps de changement de série pourrait nous permettre de diminuer les tailles de lots et donc entrainer une baisse du niveau des stocks.

Le Directeur

Polytech Montpellier - MABY MORALES ODYSSEE USINE - © Pa

		Moyenne	Ecart-type
96	109	100	4,97
48	52	50	2,49

Stock alerte
400
350
450
500
500
600
450
350

S10
0
0
0
0
0
0
0
0
0





-2	-1
100	100
96	109
4	-9
-2	-1
50	50
48	52
2	-2

Rebus	SS
13	13
6	6
23	23
15	15
30	30
25	25
25	25
8	8

