

## Document réponse R1

	juin	juillet	août	septembre	octobre	novembre	décembre
<b>Prévisions</b>							
<b>Stock comptable</b>							
<b>Stock de sécurité</b>							
<b>Quantité nécessaire</b>							
<b>Quantité à lancer</b>							
<b>Programme de fabrication</b>							



## Document réponse R3

### R 3.1 - Histogramme des capacités :

### R 3.2 - Taux de chargement du poste de tenonnage :

Semaine	24	25	26	27	28	29
Capacité théorique						
Capacité réelle						
Total des charges						
Taux de charge						
Taux d'utilisation						
Taux de disponibilité						

#### Rappels :

- le taux d'utilisation représente le rapport des charges sur les capacités théoriques,
- le taux de disponibilité représente le rapport des capacités réelles sur les capacités théoriques.

**R 3.3 - Proposition de planning par décalage d'OF :**

Semaine	24	25	26	27	28	29
Capacité réelle (h)						
Charges (h)	OF					
Total des charges						

**R 3.4 – Solution complémentaire**

**Document réponse R4**  
**Valorisation du stock des « boîtiers Kofix » pour le mois de juin**

NB : Arrondir au centime supérieur

**Méthode du Coût Unitaire Moyen Pondéré sur la période**

Dates	Entrées			Sorties			Stocks à chaque mouvement		
	Quantité	C.U.	Total	Quantité	C.U.	Total	Quantité	C.U.	Total
31/05	60	0,85							
03/06				50					
05/06	200	0,7							
14/06				150					
20/06	300	0,8							
26/06				350					
Fin de période									

**Méthode FIFO**

Dates	Entrées			Sorties			Stocks à chaque mouvement		
	Quantité	C.U.	Total	Quantité	C.U.	Total	Quantité	C.U.	Total
31/05	60	0,85							
03/06				50					
05/06	200	0,7							
14/06				150					
20/06	300	0,8							
26/06				350					
Fin de période									

**Commentaires :**

## Document réponse R5

4.1.1 – Compléter le tableau d'activité des postes SCT et MOUL sur les 10 premières pièces du lot de fabrication.

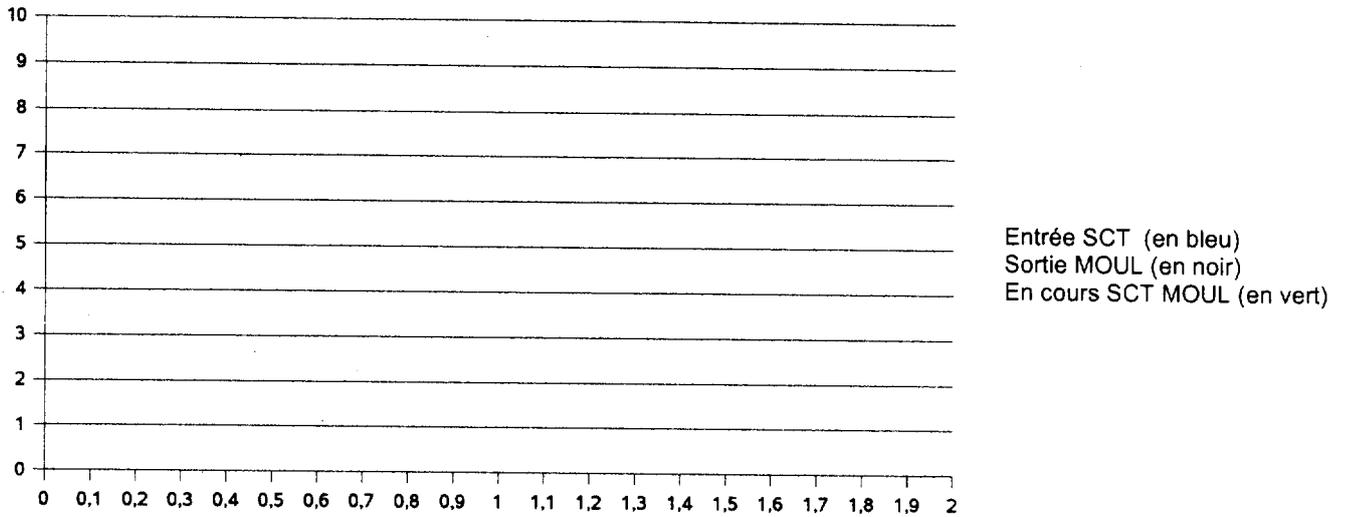
Pièces	SCT		MOUL	
	Date de début d'usinage	Date de fin d'usinage	Date de début d'usinage	Date de fin d'usinage
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

4.1.2 – Compléter le tableau et le graphique d'évolution du nombre d'en-cours entre ces deux postes sur une période de 2 minutes ( 10 premières pièces)

Date	Entrée SCT	Encours SCT MOUL	Sortie MOUL
0	10		
0,1			
0,2			
0,3			
0,4			
0,5			
0,6			
0,7			
0,8			
0,9			
1			
1,1			
1,2			
1,3			
1,4			
1,5			
1,6			
1,7			
1,8			
1,9			
2			

## Document réponse R6

### Graphique



4.1.3 – En considérant le lot de 120 LONG PAN, quelle sera la taille maximum d'en-cours entre le poste SCT et MOUL ?

4.1.4 – Quel volume d'en-cours faut-il prévoir entre ces deux postes ?