

CORRIGE

Ces éléments de correction n'ont qu'une valeur indicative. Ils ne peuvent en aucun cas engager la responsabilité des autorités académiques, chaque jury est souverain.

BAREME DE CORRECTION

Calcul des besoins doc. 2/6

- Tableau 1 : Besoins bruts..... 2,5 points
- Tableau 2 : Besoins nets..... 2,5 points
- Analyse des résultats..... 1 point

Gestion des commandes et des stocks doc. 3/6

- Tableau 3 : Q^{lé} à commander et Date de passation..... 2,5 points
- Tableau 4 : Nouveau stock 1,5 point

Planning des temps de passage doc. 4/6

- Tableau 1 : Temps par lot..... 2 points
- Tableau 2 : N^{bre} de lots..... 2 points
- Planning 4 points

Planning des fabrications doc. 5/6

- Planning des fabrications..... 2 points
- Temps de passage et dates de livraison..... 1,5 point

Contrôle statistique doc. 6/6

- Préparation du contrôle statistique..... 5 points
- Bilan du contrôle statistique..... 2 points
- Analyse des résultats..... 1,5 point

Total : 30 points

- Corrigé à titre indicatif.
- Tenir compte de la pertinence du raisonnement du candidat.
- Notation exprimée en points entiers ou en demi-points.

CALCUL DES BESOINS

Tableau 1

BESOINS BRUTS					
MATIERE D'OEUVRE	REF.	QUANTITE			
		MODELE A	MODELE B	MODELE C	BESOINS BRUTS
CL	105	$1.50 \times 80 = 120$	$1.30 \times 100 = 130$	$2.50 \times 60 = 150$	$120 + 130 + 150 = 400$
TN	605	40	60	48	148
AG	1432	16		30	46
GB	1532	96	110	90	296
GTM	1632	40	40	36	116
PPM	4003			18	18

FOURNITURE	REF.	QUANTITE			
		MODELE A	MODELE B	MODELE C	BESOINS BRUTS
C	F.05	$1 \times 80 = 80$	$1 \times 100 = 100$	$1 \times 60 = 60$	$80 + 100 + 60 = 240$
T	F.08	160	200	240	600
Z	F.09	320	400	240	960
B	F.04	800	1000	720	2520
O	F.02	480		480	960

Tableau 2

à titre indicatif

BESOINS NETS				
MATIERE D'OEUVRE	REF.	BESOINS BRUTS	STOCK DISPONIBLE	BESOINS NETS
CL	105	400	50	350
TN	605	148	26	122
AG	1432	46	46	0
GB	1532	296	72	224
GTM	1632	116	17	99
PPM	4003	18	45	-27 donc 0

FOURNITURE	REF.	BESOINS BRUTS	STOCK DISPONIBLE	BESOINS NETS
C	F.05	240	50	190
T	F.08	600	200	400
Z	F.09	960	25	935
B	F.04	2520	80	2440
O	F.02	960	430	530

Analyse des résultats : Il n'est pas nécessaire de commander les matières d'œuvre AG 1432 et PPM 4003 car les stocks sont suffisants pour couvrir la commande.

GESTION DES COMMANDES ET DES STOCKS

Tableau 3

REF. ARTICLES	DATE D'EXIGIBILITE	DATE DE PASSATION	Qté A COMMANDER
105	10 juillet	06 juillet	4 pièces de 100m
605	10 juillet	06 juillet	2 pièces de 100m
1432	10 juillet	*	*
1532	10 juillet	05 juillet	3 pièces de 100m
1632	10 juillet	03 juillet	1 pièce de 100m
4003	10 juillet	*	*
F.05	12 juillet	11 juillet	2 lots de 100
F.08	12 juillet	10 juillet	1 lot de 500
F.09	11 juillet	06 juillet	10 lots de 100
F.04	12 juillet	07 juillet	3 lots de 1000
F.02	12 juillet	06 juillet	2 lots de 500

à titre indicatif corrigé

Tableau 4

REF. ARTICLES	NOUVEAU STOCK
105	$400-350 = 50$
605	$200-122 = 78$
1432	*
1532	$300-224 = 76$
1632	$100-99 = 1$
4003	*
F.05	$200-190 = 10$
F.08	$500-400 = 100$
F.09	$1000-935 = 65$
F.04	$3000-2440 = 560$
F.02	$1000-530 = 470$

PLANNING DES TEMPS DE PASSAGE

Tableau 1

POSTE	Tps UNITAIRE EN MIN	TEMPS PAR LOT EN MIN
P1	15	$15 \times 20 = 300$
P2	10	$10 \times 20 = 200$
P3	10	$10 \times 20 = 200$
P4	10	$10 \times 20 = 200$
P5	15	$15 \times 20 = 300$
P6	5	$5 \times 20 = 100$

Tableau 2

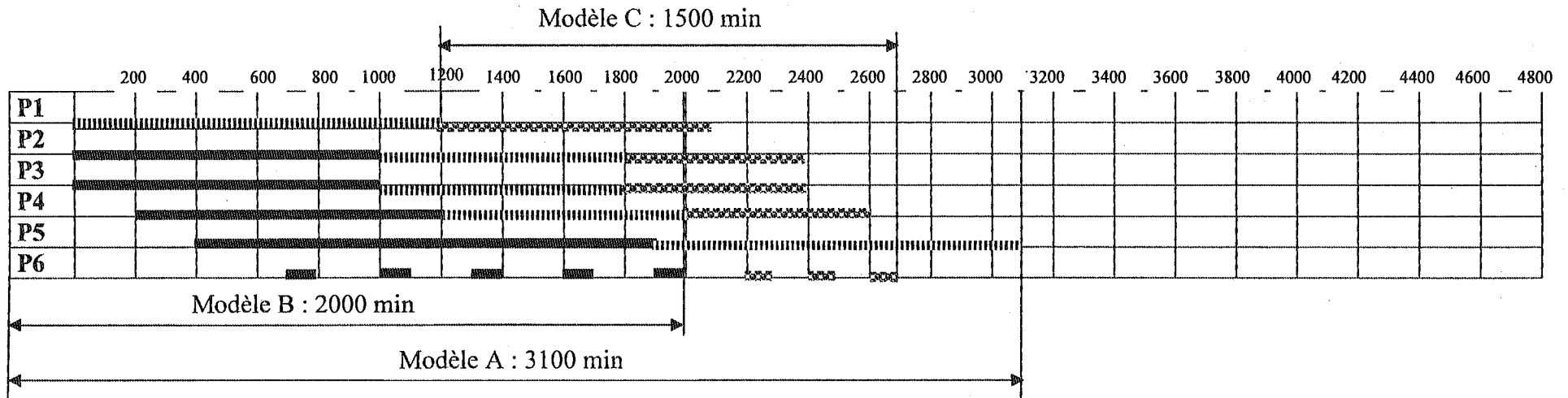
MODELE	Qté COMMANDEE	Nbre DE PAQUETS
A	80	$80 : 20 = 4$
B	100	$100 : 20 = 5$
C	60	$60 : 20 = 3$

PLANNING

Echelle : 200 min = 1 cm

Code couleur -- Modèle A : Bleu — Modèle B : Rouge — Modèle C : Vert

corrige
à titre indicatif



PLANNING DES FABRICATIONS

		JUILLET																					
		L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L
		10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
SERIE 1	Modèle : B				▨	▨	▨	▨	▨	▨	▨	▨	▨	▨	▨							▨	
SERIE 2	Modèle : A				▨	▨	▨	▨	▨	▨	▨	▨	▨	▨	▨	▨	▨					▨	
SERIE 3	Modèle : C				▨	▨	▨	▨			▨	▨	▨	▨	▨	▨						▨	

Code couleur -- Modèle A : Bleu — Modèle B : Rouge — Modèle C : Vert

Temps de passage et date de livraison de la 1^{ère} série :

Modèle B : temps de passage : 2000 min $2000 : 420 = 4,76 \text{ jours}$
Date de livraison : lundi 24 juillet $(4,76 \text{ jours} + 1 \text{ jour pour la livraison} = 5,76 \text{ jours})$

Temps de passage et date de livraison de la 2^{ème} série :

Modèle A : temps de passage : 3100 min $3100 : 420 = 7,38 \text{ jours}$
Date de livraison : jeudi 27 juillet $(7,38 \text{ jours} + 1 \text{ jour pour la livraison} = 8,38 \text{ jours})$

Temps de passage et date de livraison de la 3^{ème} série :

Modèle C : lancement après le passage du modèle A au poste 1, soit : $1200 : 420 = 2,85 \text{ jours}$
Temps de passage : 3100 min - $1500 : 420 = 3,57 \text{ jours}$
Date de livraison : mercredi 26 juillet $(3,57 \text{ jours} + 1 \text{ jour pour la livraison} = 4,57 \text{ jours})$

corrigé
à titre indicatif

CONTROLE STATISTIQUE

PREPARATION DU CONTROLE STATISTIQUE

Niveau II Contrôle normal

Plan d'échantillonnage simple

CLIENT	SERIE	TAILLE DU LOT	NOA	LETTRE CODE	EFFECTIF ECHANTILLON A PRELEVER	LIMITE D'ACCEPTATION DU LOT	LIMITE DE REFUS DU LOT
ATONE	06AV05	250	1,5	G	32	1	2
	07BC05	230	4	G	32	3	4
	09DM05	830	1	J	80	2	3
BERT	03DM05	2420	2,5	K	125	7	8
	05BC05	220	6,5	G	32	5	6
	08CS05	460	4	H	50	5	6
CALIG	04BC05	2100	1	K	125	3	4
	10AV05	1230	0,65	K	125	2	3
	11CS05	550	0,65	J	80	1	2
	12DM05	1660	0,65	K	125	2	3

à titre indicatif corrigé

BILAN DU CONTROLE STATISTIQUE

CLIENT	SERIE	QUANTITE DE DEFAUTS	CONCLUSION
ATONE	06AV05	1	<i>Lot accepté</i>
	07BC05	4	<i>Lot refusé</i>
	09DM05	2	<i>Lot accepté</i>
BERT	03DM05	7	<i>Lot accepté</i>
	05BC05	5	<i>Lot accepté</i>
	08CS05	4	<i>Lot accepté</i>
CALIG	04BC05	8	<i>Lot refusé</i>
	10AV05	2	<i>Lot accepté</i>
	11CS05	1	<i>Lot accepté</i>
	12DM05	2	<i>Lot accepté</i>

ANALYSE DES RESULTATS

Le lot de 230 articles de la série 07BC05 et celui de 2100 articles de la série 04BC05 sont refusés. Le sous-traitant WINGZOU qui a fabriqué ces 2 lots ne répond pas au niveau de qualité exigée.