

	Up ! Enhanced Management	Première édition
	8 L'organisation, la planification et la production 8.4 La production	http://www.up-comp.com contact@up-comp.com

Composant	Niveau de stock	J-5	J-4	J-3	J-2	J-1	J
Voiture	Quantité demandée	0	0	0	0	0	1
	Quantité disponible	0	0	0	0	0	0
	Quantité nécessaire	0	0	0	0	0	1
	Quantité à commander	0	0	0	0	0	0
Moteur	Quantité demandée	0	0	0	0	1	0
	Quantité disponible	0	0	0	0	0	0
	Quantité nécessaire	0	0	0	0	1	0
	Quantité à commander	0	0	0	0	0	0
Piston	Quantité demandée	0	0	4	0	0	0
	Quantité disponible	0	0	0	0	0	0
	Quantité nécessaire	0	0	4	0	0	0
	Quantité à commander	0	4	0	0	0	0
Culasse	Quantité demandée	0	0	1	0	0	0
	Quantité disponible	0	0	0	0	0	0
	Quantité nécessaire	0	0	1	0	0	0
	Quantité à commander	1	0	0	0	0	0
Roue	Quantité demandée	0	0	0	0	5	0
	Quantité disponible	0	0	0	0	2	0
	Quantité nécessaire	0	0	0	0	3	0
	Quantité à commander	0	0	0	0	0	0
Jante	Quantité demandée	0	0	0	3	0	0
	Quantité disponible	0	0	0	1	0	0
	Quantité nécessaire	0	0	0	2	0	0
	Quantité à commander	0	0	2	0	0	0
Pneu	Quantité demandée	0	0	0	3	0	0
	Quantité disponible	0	0	0	2	0	0
	Quantité nécessaire	0	0	0	1	0	0
	Quantité à commander	0	0	1	0	0	0

Tableau 355 – Material Requirement Planning – Planning des commandes

- En **J** il faut livrer une voiture.
Elle n'est pas en stock donc il faut la fabriquer.
- En **J-1**, il faut un moteur et cinq roues.
Il n'y a que deux roues en stock ; il faut fabriquer les autres composants.
- En **J-2**, il faut trois pneus.
Il n'y a que deux pneus en stock ; il faut en acheter un en déclenchant la commande la veille.
- Etc.

a

Il existe une évolution de ce concept appelée **Manufacturing Resource Planning (MRP2)**. Le principe est d'ajouter une boucle de rétro action entre ce qui est effectivement produit et ce qui a été planifié afin de tenir compte des :

- Pertes réelles de production.
- Retards.
- Urgences.

8.4.5 L'ordonnancement de la chaîne de production

8.4.5.1 La gestion des contraintes

Quel que soit le procédé d'optimisation retenu, celui-ci doit respecter les règles suivantes qui relèvent du bon sens :

- 1) **Ne pas chercher à utiliser les capacités de production à 100 %.**
Il existe toujours des aléas – panne, absence, etc. – qui auront pour effet de ne pas