	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

- Identification du client.
- Identification du produit semi-fini prélevé.
- Caractéristique du produit semi-fini prélevé.
La couleur, la taille, la finition, etc.
- Quantité prélevée.
- Date et heure de prélèvement.
- Lieu de prélèvement.
Il peut exister plusieurs stocks.
Le **Kanban** peut être modélisé par :
- Des visuels.
Par exemple des marques sur le sol pour les produits volumineux devant occuper une place donnée.
- Un système d'information.
Ceci est le principe même des progiciels de gestion de production.

Si les vitesses d'alimentation du stock et de consommation sont identiques, alors l'enchaînement est le suivant :

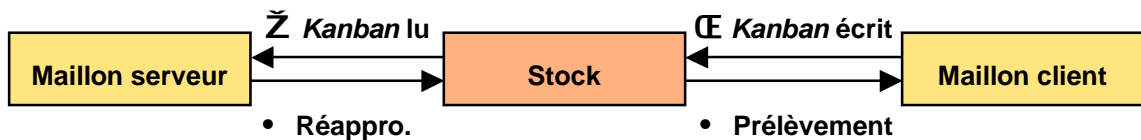


Diagramme 360 – Le kanban

Si les vitesses d'alimentation du stock et de consommation sont différentes, alors le stock doit être considéré comme un maillon pour lequel deux **Kanbans** sont utilisés de part et d'autre.

a

Le **nombre de Kanbans** en circulation peut être calculé de la manière suivante :

- **VitesseConsommation** est la vitesse moyenne de consommation des produits du stock par le maillon client.
- **TempsProduction** est le temps nécessaire au maillon fournisseur de fabriquer une unité du produit en stock.
- **TempsTransport** est le temps nécessaire au maillon fournisseur pour délivrer sa production du lieu de fabrication au stock.
- **TailleContainer** est la taille d'un conteneur de produit utilisé par le maillon client pour prélever sur le stock.
- **Marge** est la marge de souplesse en pour cent visant à ne pas tomber en rupture de stock.
Dans un système idéal, **Marge** vaudrait zéro.

Le temps de fabrication de ce qui a été prélevé est :

$$\text{Temps Production} * \text{TailleContainer}$$

Le temps de réapprovisionnement de ce qui a été prélevé est :

$$\text{Temps Production} * \text{TailleContainer} + \text{TempsTransport}$$

Durant ce temps, il a été prélevé une quantité de produit égale à :

$$(\text{Temps Production} * \text{TailleContainer} + \text{TempsTransport}) * \text{VitesseConsommation}$$