

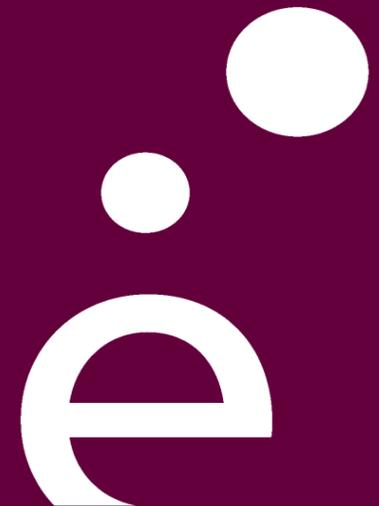
RESSOURCE R3.CG2P.13 : MANAGEMENT DES OPÉRATIONS ET PILOTAGE DE LA PERFORMANCE

GEA 2 – CG2P

Youcef MECHOUAR

MCF en Sciences de Gestion

youcef.mechouar@universite-paris-saclay.fr



Le calcul des besoins en composants (PBM)

Avantages et limites de la méthode MRP0

Avantage

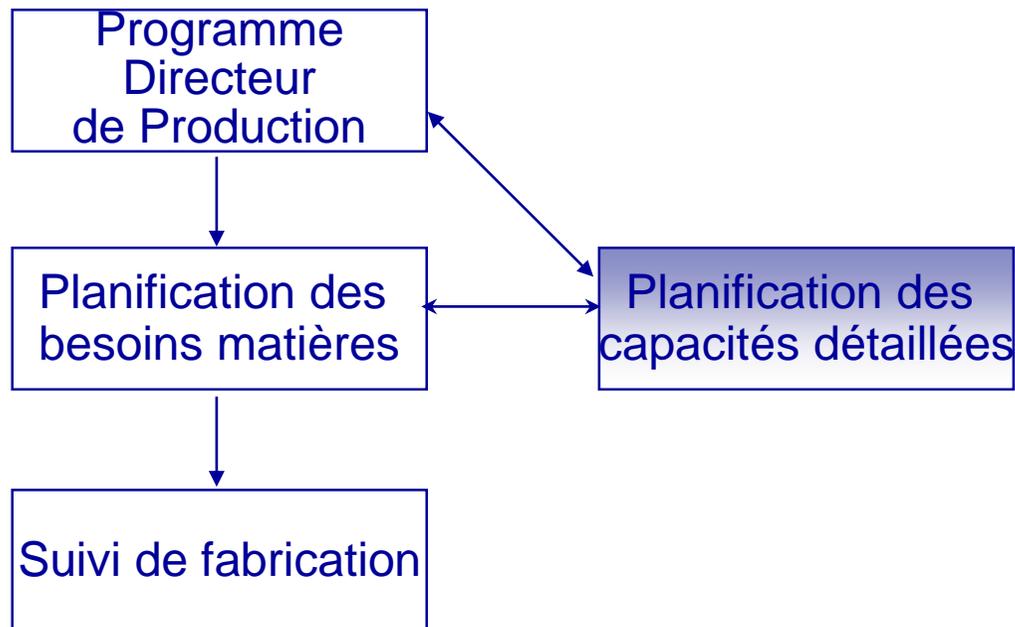
- ❑ Permet en théorie de supprimer les stocks existants à chacun des niveaux de la nomenclature
- ❑ facilité de suivre et de déterminer les besoins matières (QUOI ?, QUAND ?, COMBIEN ?)

Limites

- ❑ Ne prend pas en compte la problématique des capacités disponibles (fonctionnement à capacité infinie)
 - ❑ Nécessite des informations précises et mises à jour régulièrement
-

Le calcul des besoins en capacité

Prise en compte des besoins en capacité : la méthode MRP1



Avec MRP1, je réponds à :

quoi ?

quand ?

combien ?

est-ce que j'ai la capacité de le faire ?



Le calcul des besoins en capacité

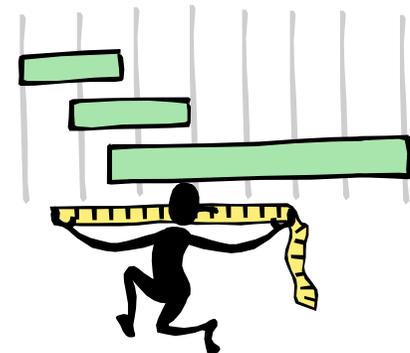
Procédure MRP1

- ❑ Traduction des OF en charge de travail sur chaque poste de charges grâce aux **gammes de production**

Les gammes de production (routing)

Définition : indique la liste des opérations (les différentes phases) à réaliser pour obtenir un article ; précise les postes de charges concernés et les temps de réalisation de chaque opération

Utilité : sert aux calculs des charges et à l'ordonnancement en GP, au calcul des coûts machine et main d'oeuvre en contrôle de gestion



Le calcul des besoins en capacité (2/2)

Procédure MRP1

- ❑ Traduction des OF en charge de travail sur chaque poste de charges grâce aux **gammes de production**

- ❑ Comparaison des **charges** et des **capacités** pour chaque poste de charge et pour chaque période
 - ❑ 2 cas possibles :
 - charge \leq capacité
 - charge $>$ capacité

Le calcul des besoins en capacité

Méthode MRP1 – cas où charge > capacité

3 solutions envisageables :

- anticipation de la production : constitution d'un stock le moins coûteux possible
 - augmentation des capacités
 - révision du PDP (report des demandes excédentaires).
-

Le calcul des besoins en capacité

Étude de cas MRP1