

# Gestion Industrielle – DS



## Table des matières

1. Parmi les propositions suivantes, lesquelles permettent d'étudier les différents modes d'organisation d'un système de production ? .....	4
2. D'après les informations suivantes, choisissez la réponse adéquate :.....	4
3. D'après les informations suivantes, choisissez la réponse adéquate :.....	4
4. D'après les informations suivantes, choisissez la réponse adéquate :.....	5
5. D'après les informations suivantes, choisissez la réponse adéquate :.....	5
6. Si je souhaite améliorer la stratégie de production de mon entreprise, sur quels axes dois-je travailler ?.....	5
7. Lorsque j'établis mon Programme Directeur de Production, sur quelle(s) périodicité(s) dois-je travailler ?.....	6
8. Quand je travaille avec un pilotage de mon activité selon les principes du suivi à la demande, quels sont les avantages dont je bénéficie sur mon outil de production ?.....	6
9. Quels sont les symptômes visibles d'une production ne s'appuyant pas sur un Plan Industriel et Commercial fiable ? .....	6
10. Dans le schéma présenté ci-dessous, quelles sont les informations manquantes ?.....	7
11. Quelle est la signification de MRP II ? .....	7
12. Parmi les propositions suivantes, laquelle synthétise le mieux les objectifs liés à l'utilisation des principes de MRP II ? .....	7
13. Quel est le principe qu'a défini Mr. Orlicky concernant la logique MRP ? .....	8
14. Parmi les formules suivantes, laquelle correspond au calcul des besoins nets ?.....	8
15. En gestion de production, pour quel type de flux le Kanban est-il utilisé ? .....	8
16. Parmi les propositions suivantes, lesquelles correspondent aux objectifs souhaités par le système de Kanban ? .....	8
17. Que signifie le mot Kanban ? .....	9
18. Parmi les propositions suivantes, laquelle s'applique au système Kanban ? .....	9
19. Parmi les propositions suivantes, lesquelles s'appliquent au système Kanban ? .....	9
20. Parmi les propositions suivantes, lesquelles s'appliquent au système Kanban ? .....	9
21. Quelle est la définition d'une nomenclature technique ? .....	10
22. Quelle est la définition d'une gamme de fabrication ?.....	10
23. Quelle est la décomposition logique des moyens de productions ? .....	10
24. Quelles sont les données nécessaires aux outils de planification de production ?.....	10
25. Quelles sont les trois objectifs de la planification de production ?.....	11
26. Dans le schéma présenté ci-dessous, quelles sont les informations manquantes ?....	11
27. Quelles sont les principales méthodes d'ordonnancement ?.....	11

28. Quel type de graphe de la méthode PERT ce schéma représente-t-il ? .....	12
29. Parmi les propositions suivantes, laquelle décrit le mieux le diagramme de Gantt ? ..	12
30. Selon la table de vérité des ressources contraintes de capacité, laquelle de ces propositions caractérise le goulot d'étranglement ?.....	12
31. Parmi les propositions suivantes, lesquelles s'appliquent à la théorie des contraintes ?	
13	
32. Combien de règles sont définies dans la théorie des contraintes ? .....	13
33. Qu'est-ce que le Kaizen ? .....	13
34. Que peut-on considérer comme du gaspillage dans un processus de fabrication ? ....	13
35. Parmi les propositions suivantes, laquelle définit le mieux un processus standard ? .	14
36. Parmi les propositions suivantes, laquelle définit le mieux le Takt Time ? .....	14
37. Parmi les propositions suivantes, laquelle définit le mieux la ligne de production en Pièce à Pièce (One Piece Flow) ?.....	14
38. Dans un processus où l'erreur est récurrente, quels moyens je mets en place pour éviter la reproduction de l'erreur ?.....	14
39. Pour quelles raisons la logistique alternative a été mise en place chez PSA ?.....	15
40. Que doit comporter un plan d'actions pour être efficace ? .....	15

## 1. Parmi les propositions suivantes, lesquelles permettent d'étudier les différents modes d'organisation d'un système de production ?

A	B	C	D	E	F
Processus structurels	Processus discrets	Processus organisationnels	Processus continu	Processus de fabrication	Processus d'optimisation

## 2. D'après les informations suivantes, choisissez la réponse adéquate :

Le produit que je souhaite fabriquer pour répondre au marché ciblé répond aux critères suivants :

- Les commandes fermes du client déclenchent l'assemblage des sous-ensembles réalisés sur programme de fabrication,
- Je ne fais pas de stocks des produits finis,
- Mes délais de livraison sont réduits.

A	B	C	D
Production à la commande	Production par programme de fabrication	Production pour stock	Production par assemblage à la commande

## 3. D'après les informations suivantes, choisissez la réponse adéquate :

Le produit que je souhaite fabriquer pour répondre au marché ciblé répond aux critères suivants :

- Le niveau de stock des produits finis déclenche la production,
- Je conserve des stocks de produits finis suffisants dans mon entreprise,
- Mes délais de livraison sont réduits.

A	B	C	D
Production à la commande	Production par programme de fabrication	Production pour stock	Production par assemblage à la commande

#### **4. D'après les informations suivantes, choisissez la réponse adéquate :**

Le produit que je souhaite fabriquer pour répondre au marché ciblé répond aux critères suivants :

- La commande ferme du client déclenche la production des produits,
- Je ne fais pas de stocks des produits finis,
- Mes délais de livraison sont supérieurs aux délais de production.

A	B	C	D
Production à la commande	Production par programme de fabrication	Production pour stock	Production par assemblage à la commande

#### **5. D'après les informations suivantes, choisissez la réponse adéquate :**

Le produit que je souhaite fabriquer pour répondre au marché ciblé répond aux critères suivants :

- Les commandes fermes et prévisionnelles des clients définissent le plan de programmation de la production des produits,
- Les prévisions commerciales sont fiables,
- Mes délais de livraison sont réduits.

A	B	C	D
Production à la commande	Production par programme de fabrication	Production pour stock	Production par assemblage à la commande

#### **6. Si je souhaite améliorer la stratégie de production de mon entreprise, sur quels axes dois-je travailler ?**

A	B	C	D	E
Plan Industriel et Commercial	Programme Directeur de Production	Plan stratégique	Calcul des Besoins Nets	Pilotage d'exécution

## 7. Lorsque j'établis mon Programme Directeur de Production, sur quelle(s) périodicité(s) dois-je travailler ?

A	B	C	D
Quotidienne	Hebdomadaire	Annuelle	Mensuelle

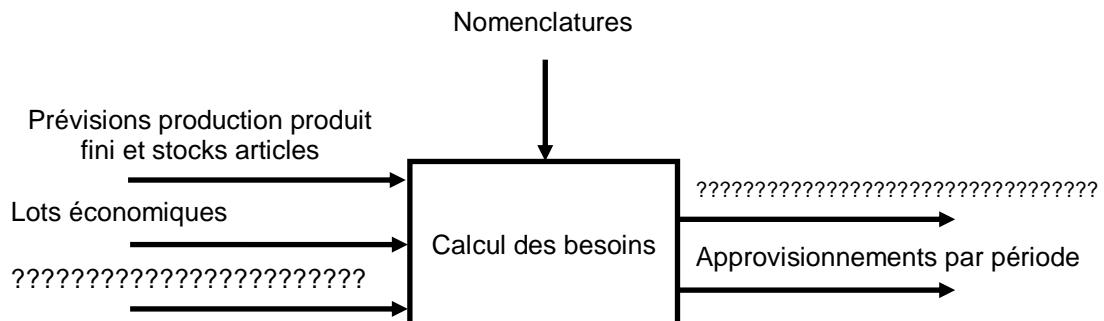
## 8. Quand je travaille avec un pilotage de mon activité selon les principes du suivi à la demande, quels sont les avantages dont je bénéficie sur mon outil de production ?

A	B	C
Optimisation des capacités disponibles	Stabilité des ressources humaines	Stocks minimisés

## 9. Quels sont les symptômes visibles d'une production ne s'appuyant pas sur un Plan Industriel et Commercial fiable ?

A	B	C	D	E	F
Les heures supplémentaires non planifiées réduisent	Les niveaux de stocks augmentent sans répondre aux besoins des clients	Le directeur de production fixe les priorités et participe à la chasse aux manquants	Les niveaux de production se stabilisent	Le service achats relance les fournisseurs en fonction des listes des urgences	Les clients sont livrés en retard et manifestent leur mécontentement

## 10. Dans le schéma présenté ci-dessous, quelles sont les informations manquantes ?



A	B	C	D	E
Production des articles par période	Gammes de fabrication	Fabrication des composants	Délais de production/livraison	Réception des articles par période

## 11. Quelle est la signification de MRP II ?

A	B	C	D
Material Requirements Planning	Manufacturing Resources Planning	My Recognition as a Person	Mooving Regulatory Pieces

## 12. Parmi les propositions suivantes, laquelle synthétise le mieux les objectifs liés à l'utilisation des principes de MRP II ?

A	B	C	D
Déterminer les ordres d'achat ou de fabrication des composants nécessaires à la fabrication des produits	Planifier l'ensemble des ressources d'une entreprise industrielle	Optimiser les prévisions de production	Utiliser des nomenclatures et des gammes de produits

### 13. Quel est le principe qu'a défini Mr. Orlicky concernant la logique MRP ?

A	B	C	D
Les besoins premiers sont des besoins calculés sur la base des besoins secondaires dont les informations proviennent des demandes des clients	Les besoins de fabrication, comme les besoins d'achats, sont déterminés par la décomposition des nomenclatures de premier niveau	Les besoins liés aux approvisionnements ne peuvent être définis que par le besoin client	Les besoins de production sont divisés en deux types : Les besoins indépendants correspondant à la demande des clients et les besoins dépendants générés par les précédents

### 14. Parmi les formules suivantes, laquelle correspond au calcul des besoins nets ?

A	B	C	D
$\text{Besoin Net} = \text{Besoin Brut} - \text{Stock}$	$\text{Besoin Net} = \text{Stock} - \text{Besoin Brut}$	$\text{Besoin Net} = \text{Besoin Brut} - \text{Stock} + \text{Approvisionnements}$	$\text{Besoin Net} = \text{Approvisionnements} + \text{Besoin Brut} - \text{Stock}$

### 15. En gestion de production, pour quel type de flux le Kanban est-il utilisé ?

A	B	C	D
Flux poussé	Flux tiré	Flux migratoire	Flux physique

### 16. Parmi les propositions suivantes, lesquelles correspondent aux objectifs souhaités par le système de Kanban ?

A	B	C	D	E
Produire le produit au moment où il est demandé	Produire le produit pour faire du stock	Produire le produit demandé par le client	Produire le produit suffisamment tôt pour le livrer	Produire le produit pour la quantité demandée

## 17. Que signifie le mot Kanban ?

A	B	C	D
Etiquette	Système de production	Système d'approvisionnement	Quand on veut on peut

## 18. Parmi les propositions suivantes, laquelle s'applique au système Kanban ?

A	B	C	D
Système adapté à une grande variabilité de la demande	Système adapté à la gestion des pics de production	Système adapté à une faible variabilité de la demande	Système adapté à des approvisionnements longue distance

## 19. Parmi les propositions suivantes, lesquelles s'appliquent au système Kanban ?

A	B	C
Permettre une décentralisation de la gestion dans l'atelier	Permettre une simplification de la gestion	Permettre une centralisation de la gestion dans les bureaux

## 20. Parmi les propositions suivantes, lesquelles s'appliquent au système Kanban ?

A	B	C	D
Il est incompatible avec le système de gestion MRP II	Il est complémentaire du système de gestion MRP II	Il est idéal pour traiter des informations prévisionnelles	Il est adapté à des approvisionnements au délai d'anticipation long

## 21. Quelle est la définition d'une nomenclature technique ?

A	B	C	D
C'est l'ensemble des liaisons entre un composé et chacun de ses composants	C'est la liste des opérations nécessaires à la fabrication du produit	C'est la description du processus de fabrication d'un produit, comprenant les opérations à réaliser	C'est l'utilisation des produits présents dans les composants

## 22. Quelle est la définition d'une gamme de fabrication ?

A	B	C	D
C'est l'ensemble des liaisons entre un composé et chacun de ses composants	C'est la liste des opérations nécessaires à la destruction du produit	C'est la description du processus de fabrication d'un produit, comprenant les opérations à réaliser	C'est la liste des machines nécessaire à la fabrication d'un produit

## 23. Quelle est la décomposition logique des moyens de productions ?

A	B	C	D
Usine, atelier, zone de production, poste de travail	Zone de production, atelier, poste de travail	Usine, poste de travail, atelier, zone de production	Atelier, poste de travail, usine, zone de production

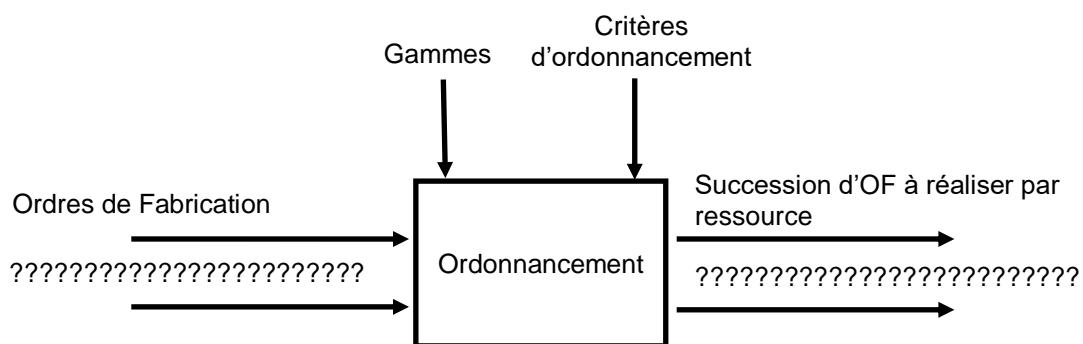
## 24. Quelles sont les données nécessaires aux outils de planification de production ?

A	B	C	D	E
Données commerciales	Données personnelles	Données techniques	Données de suivi de production	Données alimentaires

## 25. Quelles sont les trois objectifs de la planification de production ?

A	B	C	D	E	F
Optimiser	Planter	Collecter	Synchroniser	Livrer	Réagir

## 26. Dans le schéma présenté ci-dessous, quelles sont les informations manquantes ?

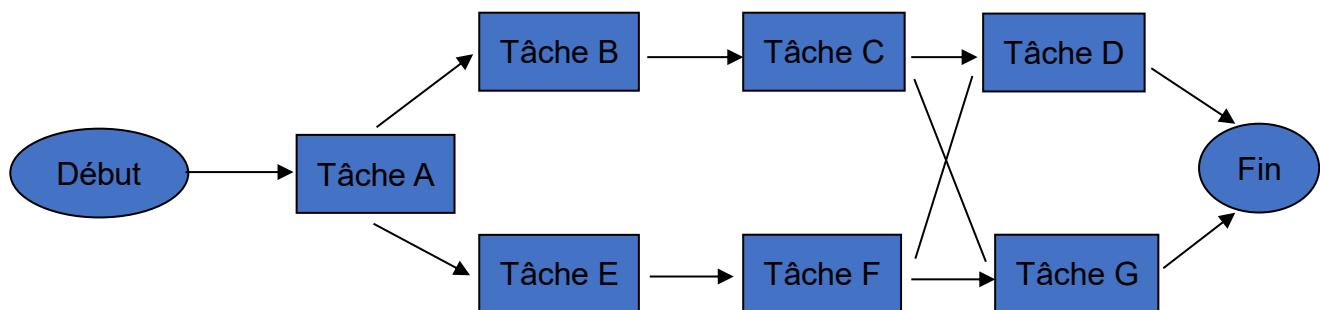


A	B	C	D	E
Prévisions commerciales	Nomenclatures	Planification des ressources	Disponibilité des ressources	Besoins en compétences

## 27. Quelles sont les principales méthodes d'ordonnancement ?

A	B	C	D
Gantt	Au doigt mouillé	PERT	PIF

## 28. Quel type de graphe de la méthode PERT ce schéma représente-t-il ?



A	B	C	D	E
Potentiels- Erreurs	Potentiels- Puissances	Potentiels- Tâches	Potentiels- Critiques	Potentiels- Événements

## 29. Parmi les propositions suivantes, laquelle décrit le mieux le diagramme de Gantt ?

A	B	C	D
Il permet l'établissement d'un chemin critique	Il permet de prioriser les tâches pour lesquelles les ressources viennent en concurrence	Il constitue une représentation graphique des tâches à réaliser ainsi que de leur durée	Il établit l'ordonnancement des ressources à minima

## 30. Selon la table de vérité des ressources contraintes de capacité, laquelle de ces propositions caractérise le goulot d'étranglement ?

A	B	C	D
La ressource ne se révèlera pas être une contrainte en quantité et en durée, elle ne peut pas être ignorée	La ressource se révèlera être une contrainte en quantité et en durée, elle doit être l'objet d'attention	La ressource se révèlera être une contrainte pour l'ordonnancement et la durée, elle doit être l'objet d'attention	La ressource n'a pas d'influence en quantité et en durée, elle peut être ignorée

### 31. Parmi les propositions suivantes, lesquelles s'appliquent à la théorie des contraintes ?

A	B	C	D
Il faut équilibrer les flux et non les capacités	Une heure perdue sur un goulot est une heure perdue sur tout le système	Tout gain de temps sur un non-goulot est une optimisation	La somme des optima locaux est égale à l'optimum global

### 32. Combien de règles sont définies dans la théorie des contraintes ?

A	B	C	D
7	12	5	9

### 33. Qu'est-ce que le Kaizen ?

A	B	C	D
Une définition de l'innovation selon le système chinois	Une démarche d'amélioration continue	Un outil issu de la méthode Toyota Production System	Une méthode de relaxation

### 34. Que peut-on considérer comme du gaspillage dans un processus de fabrication ?

A	B	C	D	E
Les déplacements effectués pour transférer les pièces dans une usine	Le transport	Le stock de produits finis	La multiplication de machines de production pour éliminer les goulets d'étranglement	Les opérations réalisées par les opérateurs pour transformer un produit

**35. Parmi les propositions suivantes, laquelle définit le mieux un processus standard ?**

A	B	C	D	E
Les temps de valeur ajoutée et non-valeur ajoutée sont identiques	Le stock est considéré comme valeur ajoutée	Il est important d'automatiser les opérations de non-valeur ajoutée	Il est important d'optimiser les opérations de non-valeur ajoutée	Il est important de garantir la répétabilité de la performance des opérations

**36. Parmi les propositions suivantes, laquelle définit le mieux le Takt Time ?**

A	B	C
C'est le temps de production disponible divisé par le nombre de pièces demandées par le client par jour	Il permet de faciliter l'auto-qualité	Il représente mon Lead Time

**37. Parmi les propositions suivantes, laquelle définit le mieux la ligne de production en Pièce à Pièce (One Piece Flow) ?**

A	B	C	D
Elle permet de rapprocher les postes de travail	Elle supprime les en-cours entre les postes	Elle élimine la variabilité	Elle augmente la polyvalence

**38. Dans un processus où l'erreur est récurrente, quels moyens je mets en place pour éviter la reproduction de l'erreur ?**

A	B	C	D
J'arrête de fabriquer ce produit jusqu'à ce que tout le monde ait compris	J'optimise mon processus de fabrication en mettant des détrompeurs	J'utilise les principes du Poka Yoké	Je répète tous les jours aux opérateurs comment mieux faire

### 39. Pour quelles raisons la logistique alternative a été mise en place chez PSA ?

A	B	C	D
Pour optimiser l'approvisionnement du bord de ligne de production	Pour accélérer les flux de livraison en bord de ligne, du fait de la diminution des tailles d'emballage	Pour permettre un approvisionnement par des fournisseurs très éloignés (plus de 500 km)	Pour optimiser les ruptures de charge dans le processus global

### 40. Que doit comporter un plan d'actions pour être efficace ?

A	B	C	D	E
Une liste de tâches à court, moyen ou long terme	Des temps de pause toutes les 15 minutes pour rendre la travail moins harassant	Un interlocuteur responsable de la tâche avec une date de résolution	Une planification sur 5 ans pour être cohérent avec le plan stratégique	Une alternative si la tâche n'est pas traitée