



Module : Organisation, planification et analyse de la production

Niveau : Licence 2^{ème} année **Durée :** 1h30

Nom et Prénom : **Groupe :**

Examen

Exercice 01 : Cocher la bonne réponse (10 points)

Q1 : La gestion d'atelier consiste à :

A. Concevoir les produits et établir leur prix.

B. Organiser le travail, les machines et les ressources pour fabriquer des produits de manière efficace.

C. Acheter les matières premières et gérer les stocks uniquement.

D. Promouvoir les produits et gérer la relation client.

Q2 : Quel est l'objectif principal du diagramme cause-effet (ou diagramme d'Ishikawa) ?

A. Planifier les étapes de production dans un atelier

B. Identifier les causes potentielles d'un problème donné

C. Répartir les tâches entre les membres d'une équipe

D. Évaluer la rentabilité d'un produit

Q3 : Quel est l'objectif principal de la méthode EOQ (Economic Order Quantity) ?

A. Maximiser le nombre de commandes mensuelles

B. Réduire les coûts de stockage et de passation de commande

C. Commander la plus grande quantité possible à chaque fois

D. Réduire le prix de vente des produits

Q4 : Quels sont les différents types de stocks parmi les propositions suivantes ?

A. Stock de sécurité

B. Stock d'anticipation

C. Stock promotionnel

D. Stock en transit

E. Stock mort

Q5 : Parmi les actions suivantes, lesquelles contribuent à une gestion efficace d'un atelier ?

A. Organiser l'espace de travail avec une disposition logique et la méthode 5S

B. Planifier la production avec des outils visuels comme le tableau Kanban

C. Gérer les stocks en appliquant FIFO ou LIFO et en évitant le gaspillage

D. Laisser les employés s'organiser librement sans formation

E. Motiver les équipes en les formant et en répartissant bien les tâches

Exercice 02 : Complétez le tableau d'analyse selon la méthode des 5 M en classant chacun des éléments ci-dessous dans la catégorie appropriée. **(03points)**

Catégorie	Cause(s) correspondante(s)
Matière	Fournisseurs non fiables
Méthode	Procédures mal définies
Main-d'œuvre	Formation insuffisante du personnel
Milieu	Température excessive dans l'atelier
Machines	Outils souvent défectueux

Exercice 03 : L'entreprise Agrométal fabrique des chaises, du pain complet et des jus. **(07 points)**

- Elle vend 1 800 unités par an d'un produit.
- Coût de passation d'une commande : 120 DA

- Coût de stockage annuel : 30 DA par unité
- Processus de fabrication du pain complet : réception → tamisage → pétrissage → repos → mise en forme → cuisson → refroidissement → attente de 3h → emballage → stockage → distribution
- Problèmes :
 - Attente de 3h après refroidissement
 - Sachets d'emballage indisponibles
 - Traçabilité assurée manuellement
- Consommation : 250 unités/semaine, délai de livraison : 2 à 4 semaines
- Vente de jus : 120 bouteilles/jour, commande tous les 10 jours, stock de sécurité = 240 bouteilles
- Lors de la commande, il reste parfois 60 ou 280 bouteilles en stock

Questions : Cocher la bonne réponse(07 points)

Q1 : Quelle est la quantité économique de commande (EOQ) pour le produit vendu à 1800 unités/an ?

- A. 240 unités
- B. 360 unités
- C. 120 unités
- D. 420 unités

Q2 : Parmi les propositions suivantes, quels sont les flux physiques et les flux d'information dans le processus de production du pain complet ?

- A. Transport des sacs de farine → **flux physique**
- B. Saisie manuelle de la traçabilité → **flux d'information**
- C. Refroidissement → **flux physique**
- D. Cuisson → **flux d'information**
- E. Données de commande du client → **flux d'information**

Q3 : Quels sont trois dysfonctionnements dans l'organisation de la production du pain ?

- A. Attente excessive après refroidissement
- B. Mise en forme mal contrôlée
- C. Sachets d'emballage souvent indisponibles
- D. Traçabilité assurée manuellement

Q4 : Quelles sont trois actions correctives pertinentes ?

- A. Mettre en place une traçabilité numérique
- B. Réduire le temps d'attente entre refroidissement et emballage
- C. Emballer manuellement pour gagner du temps
- D. Sécuriser l'approvisionnement en sachets d'emballage

Q5 : Quel est le stock de sécurité à maintenir selon les données fournies ?

- A. 240 unités
- B. 500 unités 250
- C. 280 unités
- D. 750 unités

Q6 : Quelle quantité commander si 60 bouteilles restent au moment de la commande ?

- A. 1140
- B. 1200
- C. 1380
- D. 1560

Q7 : Quelle quantité commander s'il reste 280 bouteilles au moment de la commande ?

- A. 1160
- B. 1200
- C. 980
- D. 1440