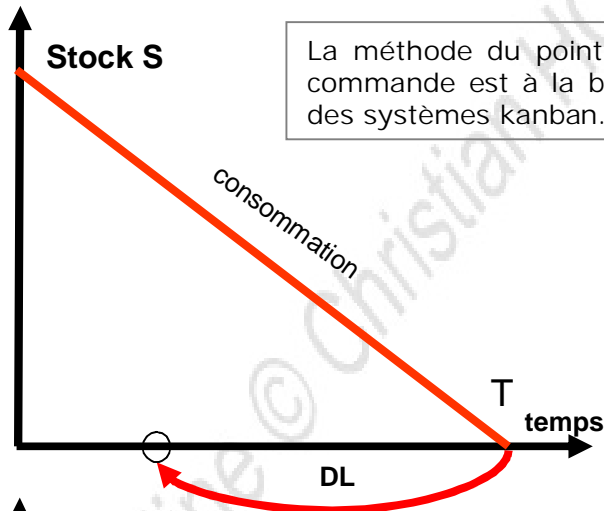
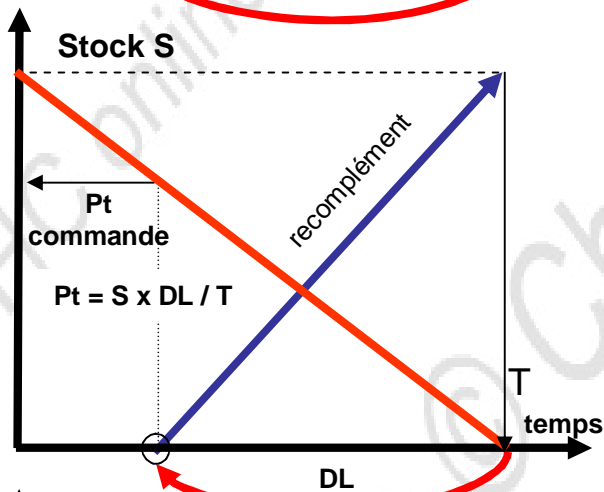


Base de Kanban

La méthode du point de commande



Un poste de consommation consomme régulièrement au fil du temps les pièces ou matières mises à sa disposition sous forme d'un stock de taille S. Pour que le poste consommateur ne soit pas mis en arrêt, une livraison de taille S doit reconstituer le stock au plus tard à T, au moment où la dernière unité du stock est prélevée. Pour livrer juste à temps, l'approvisionneur doit anticiper d'une durée égale à la durée de livraison DL.

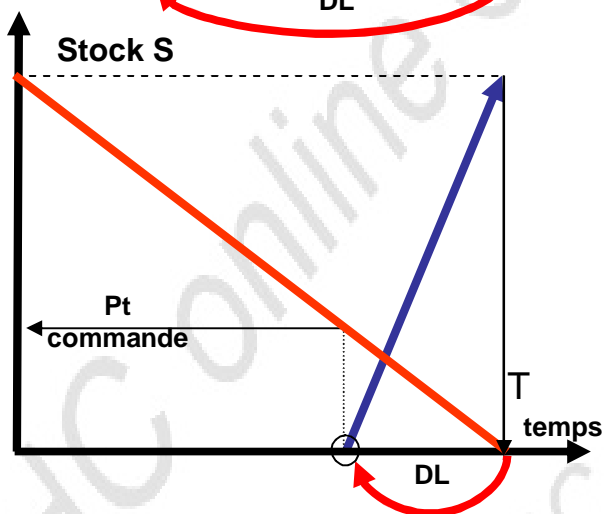


La durée DL doit prendre en compte toutes les durées cumulées de toutes les opérations nécessaires pour reconstituer le stock :

- Passation de la commande,
- Prise en compte par le fournisseur,
- Fabrication du lot,
- Acheminement du nouveau lot,
- Etc.

Dans une liaison à flux tendu, la durée DL permet au poste fournisseur de fabriquer ou préparer la quantité requise (ligne bleue).

En projetant le moment T-DL qui déclenche l'ordre d'approvisionnement sur la quantité restant dans le stock, on obtient le point de commande (exprimé en unités).



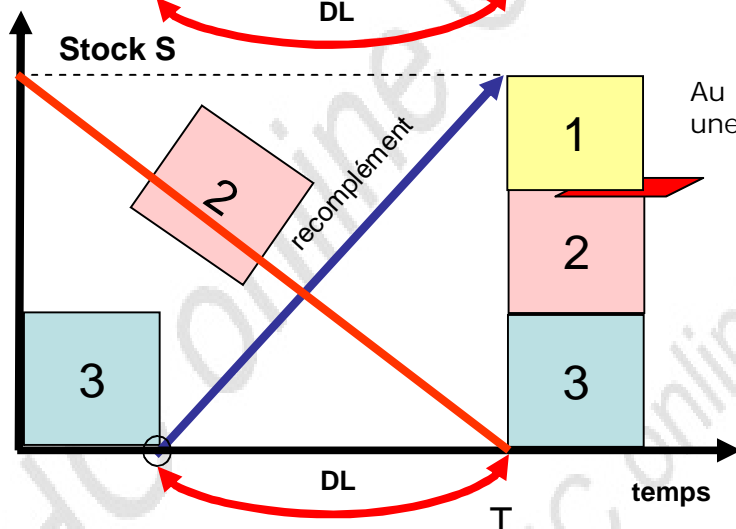
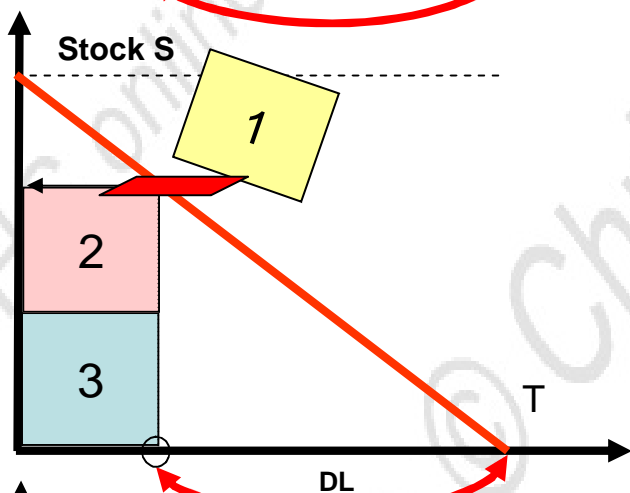
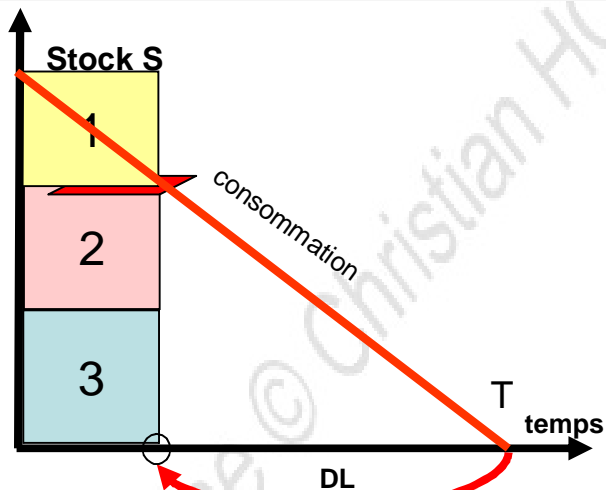
Plus le délai DL sera court, plus le point de commande sera bas et moins le fournisseur sera sollicité par ce consommateur.

Ceci permet à un poste fournisseur de servir plus d'un client, tant que les combinatoires durées livraison / consommation restent compatibles entre elles.

Condition générique :

$$\sum DL < \sum T$$

L'étiquette point de commande



Supposons que le stock S tiende dans trois boîtes 1, 2 3. La consommation videra régulièrement la boîte 1, puis la 2 et enfin la 3.

Supposons que l'on glisse une étiquette rouge sous la boîte 1, avec la consigne suivante :

"Lorsque la boîte 1 vide sera enlevée, libérant l'étiquette rouge, apporter celle-ci au magasin pour se faire livrer un nouveau lot de trois boîtes et en attendant, continuer à consommer les contenus des boîtes 2 et 3."

L'étiquette rouge est placée au "point de commande", avec cet avantage que tous les calculs ayant été faits, l'utilisateur suit une consigne simple.

Au plus tard à T, un nouveau lot de 3 boîtes et une étiquette rouge sont livrées.

L'auteur, Christian HOHMANN, est directeur associé au sein d'un cabinet international.

Il intervient en conseil sur des problématiques de performance industrielle et logistique.

