|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Réflexion 5 - Calculer un nombre optimum de commandes | | |
| Durée : 20’ | *Homme avec un remplissage uniouDeux hommes avec un remplissage uni* | Source | Excel |

**Contexte**

*Une société stocke des coffrets pour conditionner les maquettes qu’elle vend.* Elle souhaite rationaliser la gestion de ce stock. Pour l’année N, les informations sont les suivantes :

**Pu** = prix d’achat unitaire HT : 20 €

**Q** = consommation sur l’année : 2 800 coffrets (consommation uniforme sur l’année)

**C** = consommation sur l’année en valeur = 2 800 \* 20 € = 56 000 €

**t** = coût de possession : 10 %

**cl** = coût de passation d’une commande : 250 €

**Travail à faire**

1. Calculez le nombre de commande optimale par le modèle de Wilson

**Cadence optimale** = N\* =

Formule Excel : =RACINE((C x t)/(2 x cl))

1. Calculez le lot optimal

**Lot optimal** = Q\* **=** =

Formule Excel : =Q\*/N\*.