

EXAMEN DE LA SESSION DE MAI 2015

ANNEE : 2^{ème} Année GESTION.
EPREUVE : Gestion de la production
DUREE : 02 HEURES
CETTE EPREUVE CONTIENT : 04 PAGES

NB : Dans cette épreuve, l'étudiant est appelé à procéder au tirage au sort pour pouvoir répondre à la question 4 du problème. Il doit remettre la table de nombres tirés au hasard dans les feuilles de l'examen.

Analyse

- I - La thèse de Taylor a été déformée. Indiquer en quoi consiste cette déformation.
- II - Quels sont les principes fondamentaux de la thèse de Taylor ?
- III - Expliquer pourquoi la thèse de Taylor a été déformée ?

Problème

L'entreprise α ne travaille pas à pleine capacité à cause de la fréquence des arrêts des postes de travail jugée importante. Elle a décidé d'améliorer la productivité de son atelier de fabrication qui comporte 15 postes de travail. La direction de la production de cette entreprise a jugé nécessaire de procéder à un échantillonnage du travail pour une meilleure appréhension du problème.

- 1) Etes-vous d'accord avec la Direction de la production ?
- 2) Le chef de fabrication estime que les principales causes des arrêts peuvent être synthétisées de la manière suivante :
 - mauvaise gestion des stocks : rupture matières premières et en-cours de fabrication.
 - facteur humain : manque de motivation du personnel ouvrier, fatigue excessive ;
 - facteur technique : machines en panne, outillage défectueux, etc.

Concevez la feuille d'enregistrement des observations instantanées.

- 3) En procédant par un échantillon pivot, le méthodologue de l'entreprise α a estimé que le pourcentage des arrêts est de l'ordre de 40%. Sachant que la Direction veut être sûre à 95,45% que la valeur estimée (p) du pourcentage des arrêts représente la vraie valeur avec une précision relative de 5%, calculez le nombre de cycles nécessaires n .

- 4) La Direction de la production a accordé au méthodologue deux semaines (soit 10 jours ouvrables) pour effectuer les observations instantanées. Sachant que l'atelier travaille 8 H par jour : de 8H à 17H, 59 minutes avec une pause de deux heures (les heures de 12 et 13). La durée d'échantillonnage nécessite 5 mn pour pouvoir observer tous les postes de travail.

Etablissez la programmation de la réalisation des observations requises (n).

Pour répondre à cette question, essayer de :

- calculer le nombre d'observations requises par jour ;
- calculer le nombre de durées d'échantillonnage par jour ;
- déterminer l'heure (en précisant la minute) ainsi que le numéro du poste par lequel le méthodologue peut commencer l'observation, de chaque durée d'échantillonnage de la première journée. (Expliquer comment vous avez trouvé les résultats).

- 5) Supposons que le méthodologue a trouvé les résultats suivants :

Jour	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Nombre des arrêts	71	92	99	96	147	81	92	100	80	71

Etablissez la carte de contrôle.

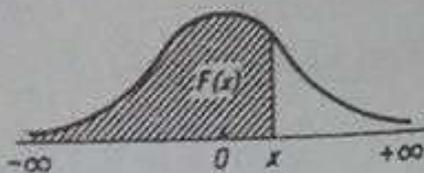
- 6) Déterminez la proportion des arrêts de fabrication.

- 7) Analyser brièvement les résultats des observations instantanées.

10h
16h

TABLE DE LA FONCTION INTÉGRALE DE LA LOI DE LAPLACE-GAUSS

(Probabilité d'une valeur inférieure à x)



$$F(x) = \int_{-\infty}^x \frac{1}{\sqrt{2\pi}} e^{-u^2/2} du$$

x	0,00	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
0,0	0,500 00	0,503 99	0,507 98	0,511 97	0,515 95	0,519 94	0,523 92	0,527 90	0,531 88	0,535 86
0,1	0,539 83	0,543 80	0,547 76	0,551 72	0,555 67	0,559 62	0,563 56	0,567 50	0,571 42	0,575 35
0,2	0,579 26	0,583 17	0,587 06	0,590 95	0,594 84	0,598 71	0,602 57	0,606 42	0,610 26	0,614 09
0,3	0,617 91	0,621 72	0,625 52	0,629 30	0,633 07	0,636 83	0,640 58	0,644 31	0,648 03	0,651 73
0,4	0,655 42	0,659 10	0,662 76	0,666 40	0,670 03	0,673 65	0,677 24	0,680 82	0,684 39	0,687 93
0,5	0,691 46	0,694 97	0,698 47	0,701 94	0,705 40	0,708 84	0,712 26	0,715 66	0,719 04	0,722 40
0,6	0,725 75	0,729 07	0,732 37	0,735 65	0,738 91	0,742 15	0,745 37	0,748 57	0,751 75	0,754 90
0,7	0,758 04	0,761 15	0,764 24	0,767 31	0,770 35	0,773 37	0,776 37	0,779 35	0,782 30	0,785 24
0,8	0,788 14	0,791 03	0,793 89	0,796 73	0,799 55	0,802 34	0,805 11	0,807 85	0,810 57	0,813 27
0,9	0,815 94	0,818 59	0,821 21	0,823 81	0,826 39	0,828 94	0,831 47	0,833 98	0,836 46	0,838 91
1,0	0,841 34	0,843 75	0,846 14	0,848 50	0,850 83	0,853 14	0,855 43	0,857 69	0,859 93	0,862 14
1,1	0,864 33	0,866 50	0,868 64	0,870 76	0,872 86	0,874 93	0,876 98	0,879 00	0,881 00	0,882 98
1,2	0,884 93	0,886 86	0,888 77	0,890 65	0,892 51	0,894 35	0,896 17	0,897 96	0,899 73	0,901 47
1,3	0,903 20	0,904 90	0,906 58	0,908 24	0,909 88	0,911 49	0,913 09	0,914 66	0,916 21	0,917 74
1,4	0,919 24	0,920 73	0,922 20	0,923 64	0,925 07	0,926 47	0,927 86	0,929 22	0,930 56	0,931 89
1,5	0,933 19	0,934 48	0,935 74	0,936 99	0,938 22	0,939 43	0,940 62	0,941 79	0,942 95	0,944 08
1,6	0,945 20	0,946 30	0,947 38	0,948 45	0,949 50	0,950 53	0,951 54	0,952 54	0,953 52	0,954 49
1,7	0,955 43	0,956 37	0,957 28	0,958 19	0,959 07	0,959 94	0,960 80	0,961 64	0,962 46	0,963 27
1,8	0,964 07	0,964 85	0,965 62	0,966 38	0,967 12	0,967 84	0,968 56	0,969 26	0,969 95	0,970 62
1,9	0,971 28	0,971 93	0,972 57	0,973 20	0,973 81	0,974 41	0,975 00	0,975 58	0,976 15	0,976 70
2,0	0,977 25	0,977 78	0,978 31	0,978 82	0,979 32	0,979 82	0,980 30	0,980 77	0,981 24	0,981 69
2,1	0,982 14	0,982 57	0,983 00	0,983 41	0,983 82	0,984 22	0,984 61	0,985 00	0,985 37	0,985 74
2,2	0,986 10	0,986 45	0,986 79	0,987 13	0,987 45	0,987 78	0,988 09	0,988 40	0,988 70	0,988 99
2,3	0,989 28	0,989 56	0,989 83	0,990 10	0,990 36	0,990 61	0,990 86	0,991 11	0,991 34	0,991 58
2,4	0,991 80	0,992 02	0,992 24	0,992 45	0,992 66	0,992 86	0,993 05	0,993 24	0,993 43	0,993 61
2,5	0,993 79	0,993 96	0,994 13	0,994 30	0,994 46	0,994 61	0,994 77	0,994 92	0,995 06	0,995 20
2,6	0,995 34	0,995 47	0,995 60	0,995 73	0,995 85	0,995 98	0,996 09	0,996 21	0,996 32	0,996 43
2,7	0,996 53	0,996 64	0,996 74	0,996 83	0,996 93	0,997 02	0,997 11	0,997 20	0,997 28	0,997 36
2,8	0,997 44	0,997 52	0,997 60	0,997 67	0,997 74	0,997 81	0,997 88	0,997 95	0,998 01	0,998 07
2,9	0,998 13	0,998 19	0,998 25	0,998 31	0,998 36	0,998 41	0,998 46	0,998 51	0,998 56	0,998 61

TABLE DE $1 - F(x)$ POUR LES GRANDES VALEURS DE x

x	0,0	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9
3,	$135 \cdot 10^{-4}$	$968 \cdot 10^{-4}$	$687 \cdot 10^{-4}$	$483 \cdot 10^{-4}$	$337 \cdot 10^{-4}$	$233 \cdot 10^{-4}$	$159 \cdot 10^{-4}$	$108 \cdot 10^{-4}$	$723 \cdot 10^{-5}$	$481 \cdot 10^{-5}$
4,	$317 \cdot 10^{-7}$	$207 \cdot 10^{-7}$	$133 \cdot 10^{-7}$	$85 \cdot 10^{-7}$	$54 \cdot 10^{-7}$	$34 \cdot 10^{-7}$	$21 \cdot 10^{-7}$	$13 \cdot 10^{-7}$	$79 \cdot 10^{-8}$	$48 \cdot 10^{-8}$
5,	$29 \cdot 10^{-8}$	$17 \cdot 10^{-8}$	$10 \cdot 10^{-8}$	$58 \cdot 10^{-9}$	$33 \cdot 10^{-9}$	$19 \cdot 10^{-9}$	$11 \cdot 10^{-9}$	$60 \cdot 10^{-10}$	$33 \cdot 10^{-10}$	$18 \cdot 10^{-10}$

Nota : La table donne les valeurs $F(x)$ pour x positif ; lorsque x est négatif, il faut prendre le complément à l'unité de la valeur lue dans la table.

Exemple : pour $x = 1,37$ $F(x) = 0,914 66$
 pour $x = -1,37$ $F(x) = 0,085 34$