



OFPPT

مكتب التكوين المهني وإنعاش الشغل

*Office de la Formation Professionnelle
et de la Promotion du Travail*

Direction Régionale Souss Massa Drâa

Examen de fin de module N°15
« Gestion des opérations de préparation de commandes »
Année 2014/2015

Filière : REL 2ème année

Niveau : TS

Groupe : A&B&C

Durée : 2H30

Barème : /40

Date de déroulement :

Partie théorique /14 points

- 1 – Expliquez pourquoi l'activité de préparation de commande est très sensible sur la performance de l'entreprise en matière de qualité. (2pts)
- 2 _ Quel type d'inventaire est à conseiller dans cette activité ? Pourquoi ? (2pts)
- 3 _ remplissez le tableau suivant : (8pts)

Méthodes de préparation	Description de la méthode	Matériel de manutention à mettre en place	Support administratif
1 commande, 1 préparateur			
1 commande, plusieurs préparateurs (successivement)			
1 commande, plusieurs préparateurs en même temps			
+ commandes, 1 préparateur			

- 4 _ Citez dans un ordre chronologique les différentes tâches permettant l'exécution d'une opération de préparation de commande (2pts)

Partie pratique /26 points

Qu'est-ce que la préparation de commandes ?

La préparation des commandes regroupe un
(..... et) visant à
.....

Le préparateur de commande doit être consciencieux quant aux et
à la qu'il prélève (.....
.....).

La préparation de commande doit s'effectuer dans
.....

En effet, la capacité d'une entreprise à être concurrentielle se mesure notamment par
sa faculté à
.....

La fonction préparation de commande a donc pour objectif principal
.....

Les étapes de la préparation de commande

Etape 1 – la réception de la commande :

Les opérations liées au flux d'information se composent de plusieurs

étapes :
.....
.....
..... le Bon de commande client et l'élément déclencheur de
.....
.....
.....

BON DE COMMANDE

N° de Commande : 330

Date :16/03/N

Livraison le : 19/03/N

A l'intention de : Sté UST

Tanger

KILMAR

Ezzeraraa

Code Produit	Libellé	Quantité	P.U. Vente
	NICON CYBERCHOT Z6	600	
	PENTAW AZ101	1300	
	SONNY QQT 06	500	
	NICON CYBERCHOT Z3	1000	
	KANON POWERSHOT A72	400	
	SONNY QQT04	900	
	Stylos plume	300	
	NICON CYBERCHOT Z5	800	
	SONNY QQT03	200	

OBSERVATIONS :

Etape 2 – Rechercher les adresses de stockage des produits commandés sur informatique : le préparateur de commande

.....

.....

.....

Référence	Désignation	Unité de conditionnement	Stock mini	Stock max	Quantité en stock	Adresse de stockage
01A0102206	NICON CYBERSHOT Z3	CARTONS DE 200	20	35	34	A2B
01A0102207	NICON CYBERSHOT Z4	CARTONS DE 200	20	35	34	A1A
01A0102208	NICON CYBERSHOT Z5	CARTONS DE 200	20	35	23	B2A
01A0102209	NICON CYBERSHOT Z6	CARTONS DE 200	20	35	23	A3B
01A0104073	SONNY QQT 03	CARTONS DE 250	15	60	49	A3C
01A0104074	SONNY QQT 04	CARTONS DE 250	15	35	32	B1B
01A0104075	SONNY QQT 05	CARTONS DE 250	15	35	30	B3C
01A0104076	SONNY QQT 06	CARTONS DE 250	15	35	12	A3A
04F0612005	PENTAW AZ 100	CARTONS DE 100	12	40	40	B1A
04F0612006	PENTAW AZ 101	CARTONS DE 100	12	30	12	B3B
05C0301010	KANON POWERSHOT A72	CARTONS DE 200	8	25	22	B3A

Etape 3 – Établir un circuit de préparation des commandes :
Une fois les adresses relevées, le préparateur de commande

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....



Etape4 – Établir le bon de préparation des commandes :
le bon de préparation est établi suivant

.....
.....
Dans ce document, le préparateur note, dans l'ordre de prélèvement,
.....
.....
.....

Ce document est un document interne à l'entreprise.

Expéditeur : Adresse :		BORDEREAU DE PREPARATION DES COMMANDES N° 23113			
Numéro commande client :		Nom du client :			
Adresse	Référence	Désignation	Qté commandée	Qté prélevée	Observations
Préparateur :		Visa du préparateur :			
Date :					

Etape 5 – Prélever les produits :

Le magasinier prélève les marchandises avec soin en suivant les indications notées sur les documents de préparation (.....) et à l'aide de moyens de manutention (.....)

Etape 6 - Acheminer les éléments de la commande sur l'aire de regroupement :

le magasinier rassemble tous les produits prélevés sur

..... en vue de l'expédition.

Seuil de réapprovisionnement

Pour mieux exploiter votre stock de distribution vous avez déterminé pour six articles les informations de l'annexe I.

1- Compléter le tableau de l'annexe I sachant qu'on travail 8heures par jour.

(8 points)

Annexe I :

	Produits					
	A	B	C	D	E	F
PCB (Par ComBien)	12	4	12	12	10	8
SPCB (Sous Par ComBien)	8	16	24	8	12	16
Nombre d'articles par palette						
Temps de réapprovisionnement en heure	8	1	1,5	4	6	2
Consommation en articles par heure	30	25	60	50	10	60
Seuil de réapprovisionnement en articles						
Nombre de palettes nécessaires						

