

Annexe I
POTENTIELS
EN DEBUT DE SIMULATION
(1er janvier - année 1)

Entreprise numéro	Capacité maximum des usines	I.P. (1)	Effectif Personnel	Capacité théorique main d'oeuvre (2)	Capacité réelle main d'oeuvre (3)	Stocks de Produits finis
1	300 000	53	116	219 240	221 871	7 542
2	300 000	51	131	247 590	248 580	10 243
3	300 000	50	113	213 570	213 570	0
4	300 000	50	113	213 570	213 570	0
5	300 000	53	116	219 240	221 871	7 542
6	300 000	51	131	247 590	248 580	10 243
7	300 000	50	113	213 570	213 570	0
8	300 000	50	113	213 570	213 570	0

(1) *I.P. : Indice de productivité du personnel;*

(2) *Capacité théorique : nombre d'ouvrier X 1890*

(3) *Capacité réelle: capacité théorique X coefficient de productivité (fonction de l'IP)*

Les capacités de production sont données en nombre de produits dans l'année.

L'effectif du personnel est donné en « nombre d'ouvriers ».

Les stocks de produits finis sont donnés en nombre de produits en stock.

L'indice de productivité est un indice variant de 0 à 100, conditionnant la productivité à la satisfaction du personnel [cf. chapitre PERSONNEL]