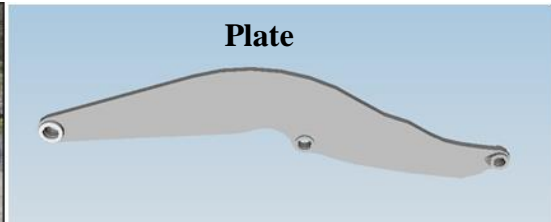


Annexes

Annexe 1 : Description du composant manufacturé



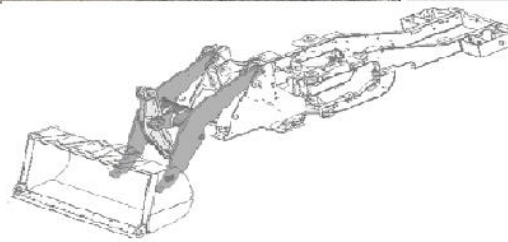
Wheel-loader



Plate



Lift-arm



Annexe 2 : Diagramme de Gantt

ID	Task Name	Start	Finish	Duration	Completeness	2014/2/21							2014/3/1							2014/4/1													
						21	22	23	24	25	26	27	28	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1	Define	2014/2/21	2014/3/4	8.0 d.	100%	[Green bar from day 21 to day 28]																											
2	Measure	2014/3/5	2014/3/12	6.0 d.	100%	[Green bar from day 5 to day 11]																											
3	Analyse	2014/3/13	2014/3/24	8.0 d.	100%	[Green bar from day 13 to day 21]																											
4	Improve	2014/3/25	2014/4/8	11.0 d.	90%	[Green bar from day 25 to day 4, with a blue segment from day 25 to day 31]																											
5	Control	2014/4/9	2014/4/18	7.5 d.	0%	[Blue bar from day 9 to day 16]																											

Annexe 3 : Photo du POU des lift-arm



Annexe 4 : Relevé des niveaux d'inventaire

Date	Lot size	Fournis	Piece	Nom P	Loc	Qt Trst	Stock	Mini	Maxi	QT en c	Date de	Machin
02-01-13	4	Oxy-Fleurus	1130700	PLATE	D18R	0	0	0	0			980
02-01-13	4	Oxy-Fleurus	1247802	PLATE	D18R	0	4	0	0			980
02-01-13	4	Oxy-Fleurus	1367364	PLATE	D18R	0	4	0	0			966
02-01-13	4	Oxy-Fleurus	1367371	PLATE	D18R	0	4	0	0			972
02-01-13	4	Oxy-Fleurus	2146933	PLATE	D18R	0	6	0	0			972
02-01-13	4	Oxy-Fleurus	2374780	PLATE	D18R	0	2	0	0			972
02-01-13	4	Oxy-Fleurus	3370037	PLATE	D18R	0	8	8	0			980
02-01-13	4	Oxy-Fleurus	3475614	PLATE	D18R	0	4	0	0			962
02-01-13	4	Oxy-Fleurus	3475672	PLATE	D18R	0	4	0	0			950
02-01-13	4	Oxy-Fleurus	3475676	PLATE	D18R	0	8	0	0			950
03-01-13	4	Oxy-Fleurus	1130700	PLATE	D18R	0	0	0	0			980
03-01-13	4	Oxy-Fleurus	1247802	PLATE	D18R	0	4	0	0			980
03-01-13	4	Oxy-Fleurus	1367364	PLATE	D18R	0	12	0	0			966
03-01-13	4	Oxy-Fleurus	1367371	PLATE	D18R	0	4	0	0			972
03-01-13	4	Oxy-Fleurus	2146933	PLATE	D18R	0	6	0	0			972
03-01-13	4	Oxy-Fleurus	2374780	PLATE	D18R	0	2	0	0			972
03-01-13	4	Oxy-Fleurus	3370037	PLATE	D18R	0	4	8	0			980
03-01-13	4	Oxy-Fleurus	3475614	PLATE	D18R	0	2	0	0			962
03-01-13	4	Oxy-Fleurus	3475672	PLATE	D18R	0	0	0	0			950
03-01-13	4	Oxy-Fleurus	3475676	PLATE	D18R	0	8	0	0			950
04-01-13	4	Oxy-Fleurus	1130700	PLATE	D18R	0	0	0	0			980
04-01-13	4	Oxy-Fleurus	1247802	PLATE	D18R	0	4	0	0			980
04-01-13	4	Oxy-Fleurus	1367364	PLATE	D18R	0	10	0	0			966
04-01-13	4	Oxy-Fleurus	1367371	PLATE	D18R	0	4	0	0			972
04-01-13	4	Oxy-Fleurus	2146933	PLATE	D18R	0	6	0	0			972
04-01-13	4	Oxy-Fleurus	2374780	PLATE	D18R	0	2	0	0			972
04-01-13	4	Oxy-Fleurus	3370037	PLATE	D18R	0	8	8	0			980
04-01-13	4	Oxy-Fleurus	3475614	PLATE	D18R	0	2	0	0			962
04-01-13	4	Oxy-Fleurus	3475672	PLATE	D18R	0	4	0	0			950

Annexe 5 : Fichier PFEP

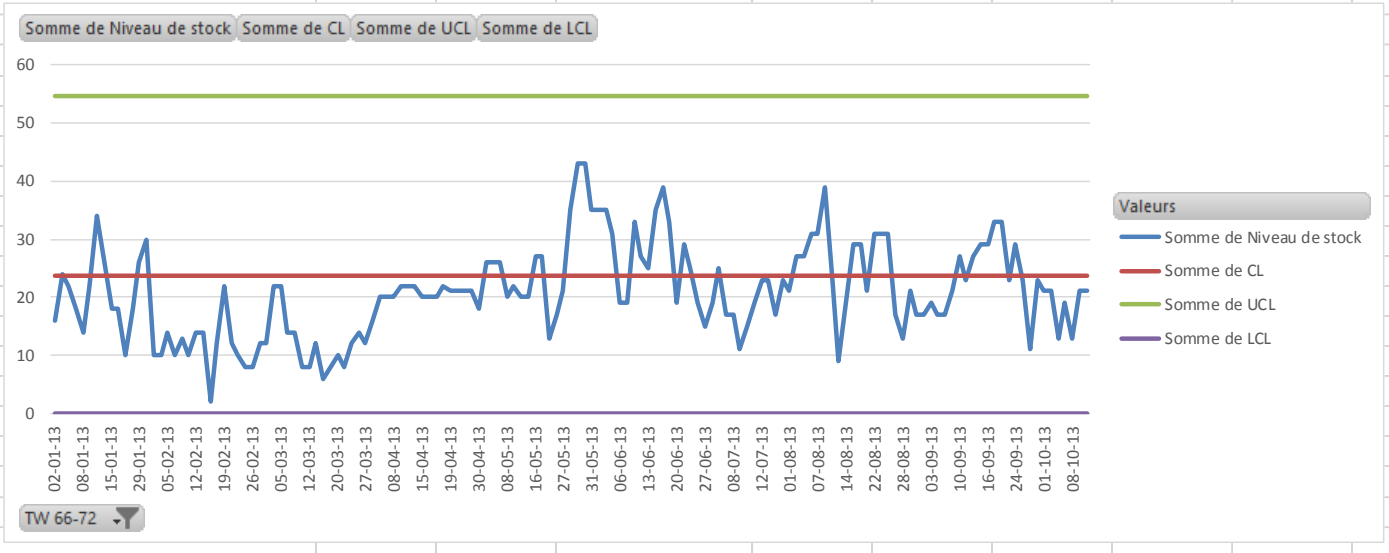
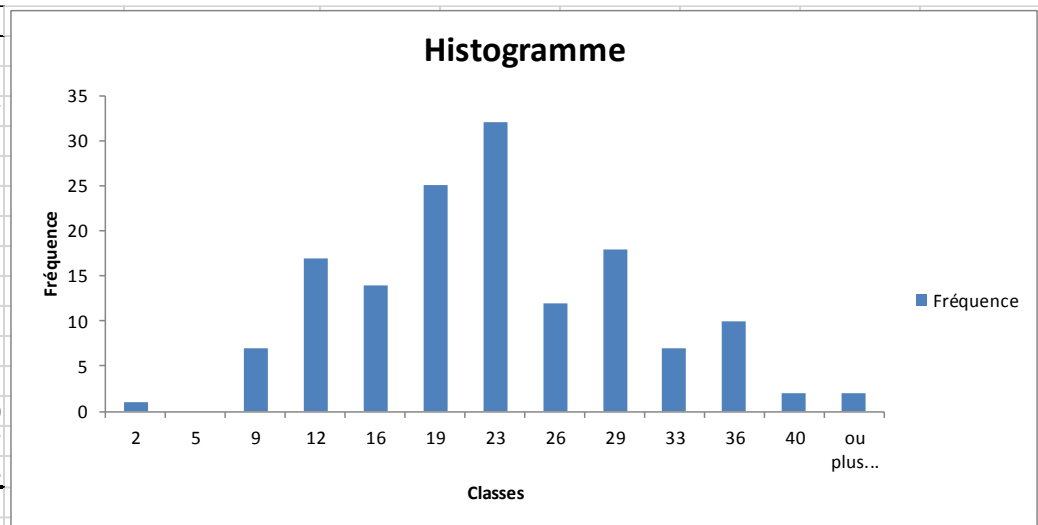
Zone	PN	load type	Load Distribution Speed	Loading Unloading Time RECI	Loading Unloading Time DIST	Depacking	SC3	SC3	SC3	SC3	SC3	SC3	SC3	SC3	Model	
							Dist	Dist	Total	RECEP	DISTRI	Total	RECEP	DISTRI		SC3
							Truck-LDC	POU	Dist per load	Dist per day	Dist per day	Dist per day	Time per day	Time per day		Total
LA4	1130700	PLATE	1,11	3	4,0	0	186	54	240	18,60	5,40	24,0	19,7	8,9	980	
LA4	1247802	PLATE	1,11	0	0,0	0	186	54	240	0,00	0,00	0,0	0,0	0,0	980	
LA4	1367364	PLATE	1,11	174	232,0	0	186	54	240	1078,80	313,20	1392,0	1144,9	513,9	966	
LA4	1367371	PLATE	1,11	87	116,0	0	186	54	240	539,40	156,60	696,0	572,5	256,9	972	
LA4	2146933	PLATE	1,11	10,5	14,0	0	186	54	240	65,10	18,90	84,0	69,1	31,0	966	
LA4	2374780	PLATE	1,11	0	0,0	0	186	54	240	0,00	0,00	0,0	0,0	0,0	972	
LA4	3370037	PLATE	1,11	54	72,0	0	186	54	240	334,80	97,20	432,0	355,3	159,5	966	
LA4	3710987	PLATE	1,11	1,5	2,0	0	186	54	240	9,30	2,70	12,0	9,9	4,4	950	
LA4	3781882	PLATE	1,11	0	0,0	0	186	54	240	0,00	0,00	0,0	0,0	0,0	950	
LA4	3948925	PLATE	1,11	24	32,0	0	186	54	240	148,80	43,20	192,0	157,9	70,9	950	
LA4	3948926	PLATE	1,11	6	8,0	0	186	54	240	37,20	10,80	48,0	39,5	17,7	950	
LA4	3948927	PLATE	1,11	7,5	10,0	0	186	54	240	46,50	13,50	60,0	49,4	22,2	950	

Standard Cost	Name2	Annual Demand (\$)	Inventory (\$)	ADU (\$)	Ratio	Store (\$)	Loads	LT	Time	Weight (kg)	Lot size choix
2117,894	OXY-FLEURUS	12707,364	4235,788	105,8947	39,99998474	4235,788	1	6	5	861,5	2,00
2206,475	OXY-FLEURUS	13238,85	13238,85	0	999,8999023	0	0	0	0	897,5	2,00
1324,854	OXY-FLEURUS	1267885,278	74191,824	7684,1532	9,655172348	21197,664	4	6	5	558,0	4,00
1370,252	OXY-FLEURUS	704309,528	68512,6	3973,7308	17,24137878	32886,048	5	6	5	597,2	4,00
1871,719	OXY-FLEURUS	125405,173	33690,942	655,10165	51,42855835	7486,876	1	6	5	637,1	4,00
1457,92	OXY-FLEURUS	67064,32	8747,52	0	999,8999023	5831,68	2	6	5	564,0	4,00
2201,426	OXY-FLEURUS	1052281,628	123279,856	3962,5668	31,11109924	30819,964	5	6	5	898,1	4,00
2604,676	OXY-FLEURUS	41674,816	0	130,2338	0	0	0	6	5	936,5	4,00
2546,004	OXY-FLEURUS	0	15276,024	0	999,8999023	15276,024	2	6	5	891,4	4,00
1301,681	OXY-FLEURUS	687287,568	36447,068	1041,3448	34,99998474	28636,982	5	6	5	528,0	4,00
1318,391	OXY-FLEURUS	255767,854	29004,602	263,6782	109,9999847	18457,474	3	6	5	530,0	4,00
1434,032	OXY-FLEURUS	154875,456	22944,512	358,508	64	8604,192	1	6	5	588,0	4,00

L	l	h	Stackable	transit time	Cycle stock	Safety stock	ADU	St cost	nbr pce/j	lot size	mvt/J
3500	1000	1200	0	2	1	2	211,79	2117,89	0,10	2,00	0,050
3500	1000	1200	1	2	1	2	0,00	2206,48	0,00	2,00	0,000
3500	1000	1200	1	2	1	2	15368,31	1324,85	11,60	4,00	2,900
3500	1000	1200	1	2	1	2	7947,46	1370,25	5,80	4,00	1,450
3500	1000	1200	1	2	1	2	1310,20	1871,72	0,70	4,00	0,175
3500	1000	1200	1	2	1	2	0,00	1457,92	0,00	4,00	0,000
3500	1000	1200	1	2	1	2	7925,13	2201,43	3,60	4,00	0,900
3500	1000	1200	1	2	1	2	260,47	2604,68	0,10	4,00	0,025
3500	1000	1200	1	2	1	2	0,00	2546,00	0,00	4,00	0,000
3500	1000	1200	4	2	1	2	2082,69	1301,68	1,60	4,00	0,400
3500	1000	1200	1	2	1	2	527,36	1318,39	0,40	4,00	0,100
3500	1000	1200	4	2	1	2	717,02	1434,03	0,50	4,00	0,125

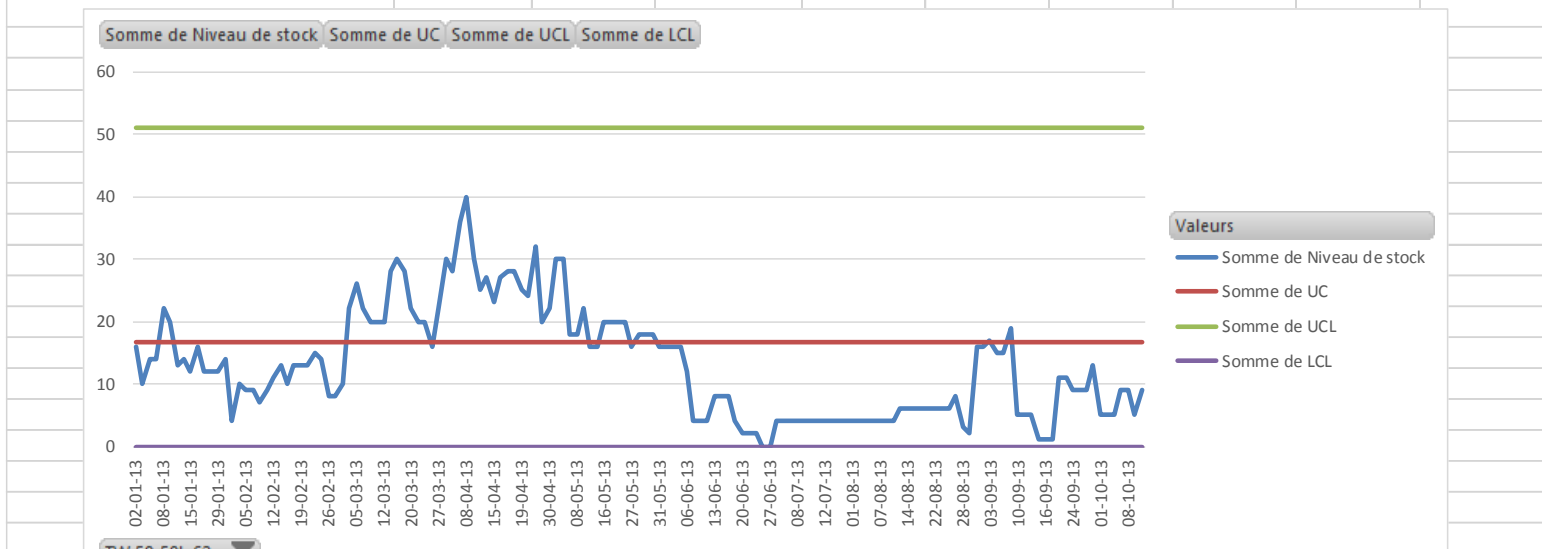
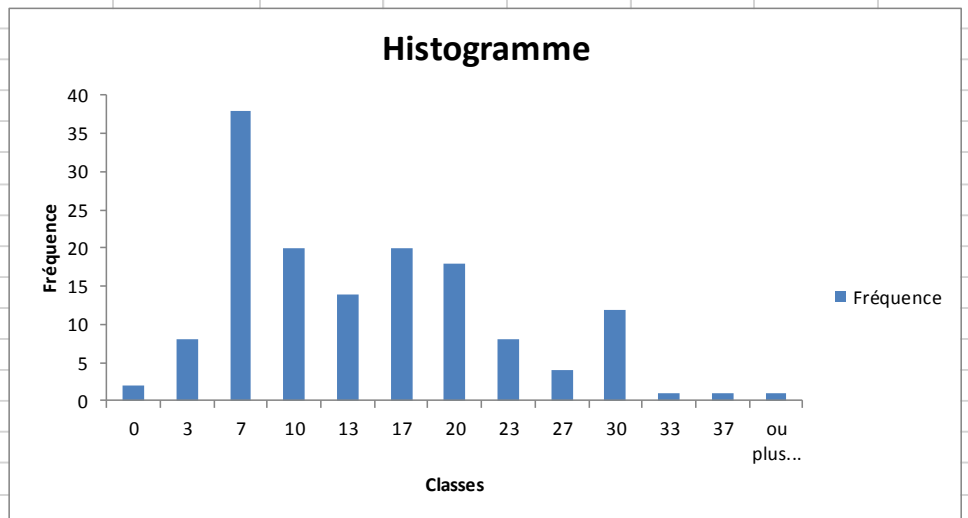
Annexe 8 : Analyse statistique pour la tack-weld 966

Colonne1	
Moyenne	20,7482993
Erreur-type	0,65649047
Médiane	21
Mode	21
Écart-type	7,95952392
Variance de l'échantillon	63,3540211
Kurtosis (Coefficient d'aplatissement)	-0,04794021
Coefficient d'asymétrie	0,37189851
Plage	41
Minimum	2
Maximum	43
Somme	3050
Nombre d'échantillons	147
Niveau de confiance(95,0%)	1,29745208



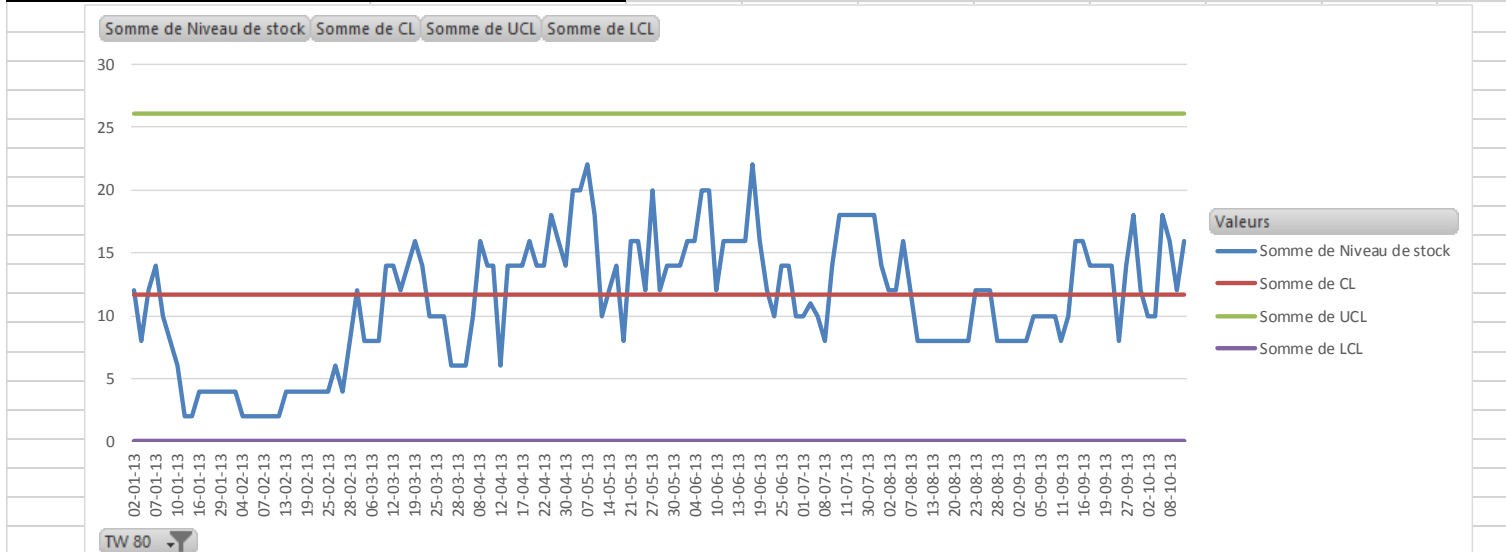
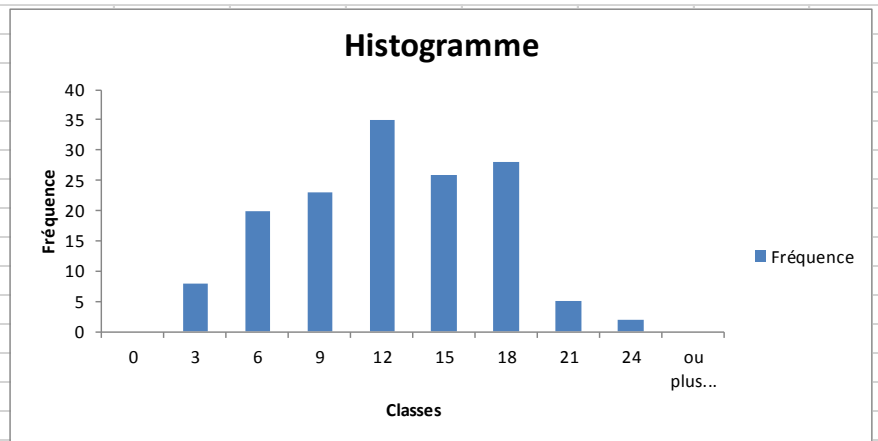
Annexe 9 : Analyse statistique pour la tack-weld 950

Colonne1	
Moyenne	13,04761905
Erreur-type	0,719377373
Médiane	12
Mode	4
Écart-type	8,721987122
Variance de l'échantillon	76,07305936
Kurtosis (Coefficient d'aplatissement)	-0,294823413
Coefficient d'asymétrie	0,643533284
Plage	40
Minimum	0
Maximum	40
Somme	1918
Nombre d'échantillons	147
Niveau de confiance(95,0%)	1,421738346

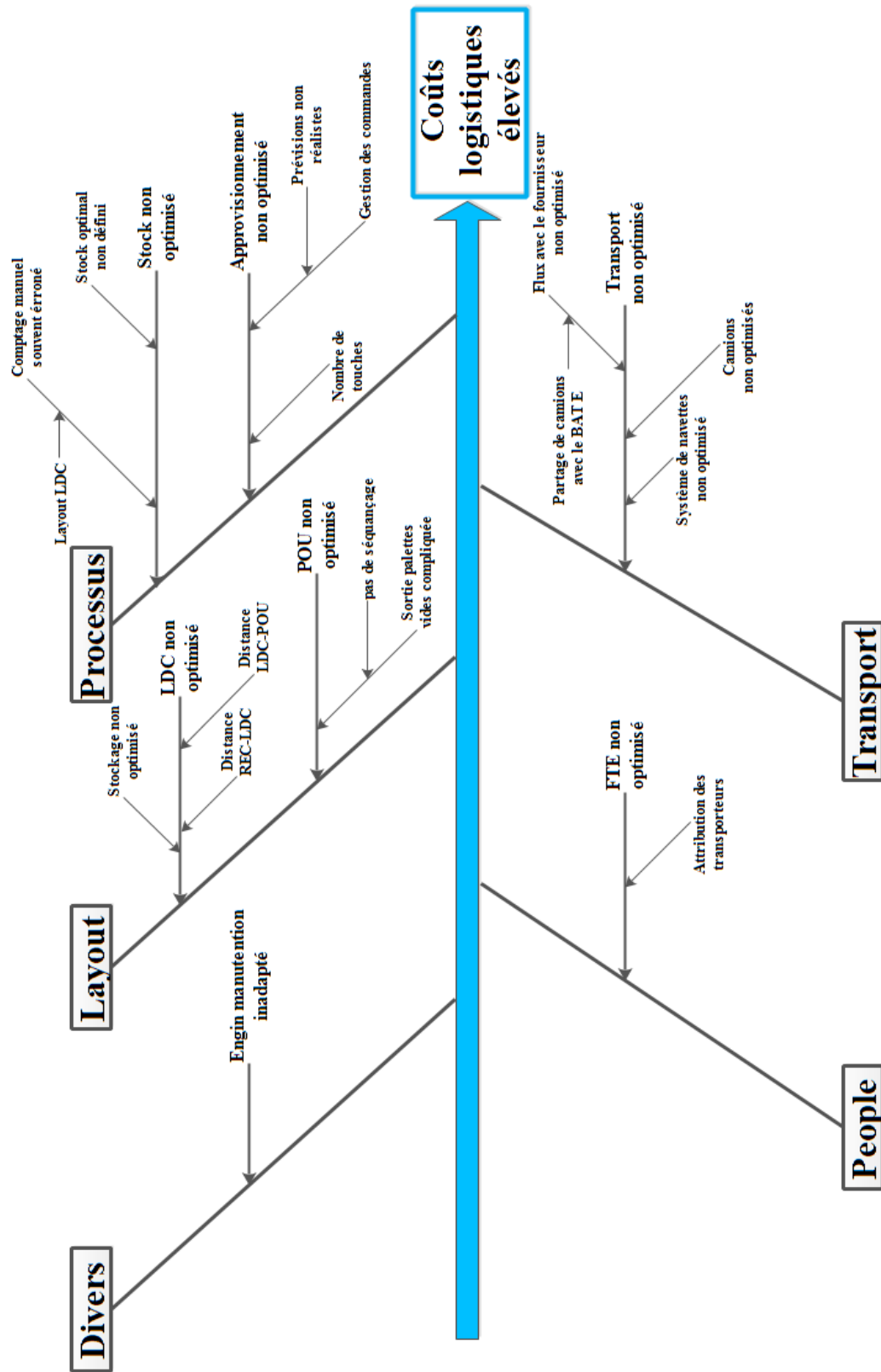


Annexe 10 : Analyse statistique pour la tack-weld 980

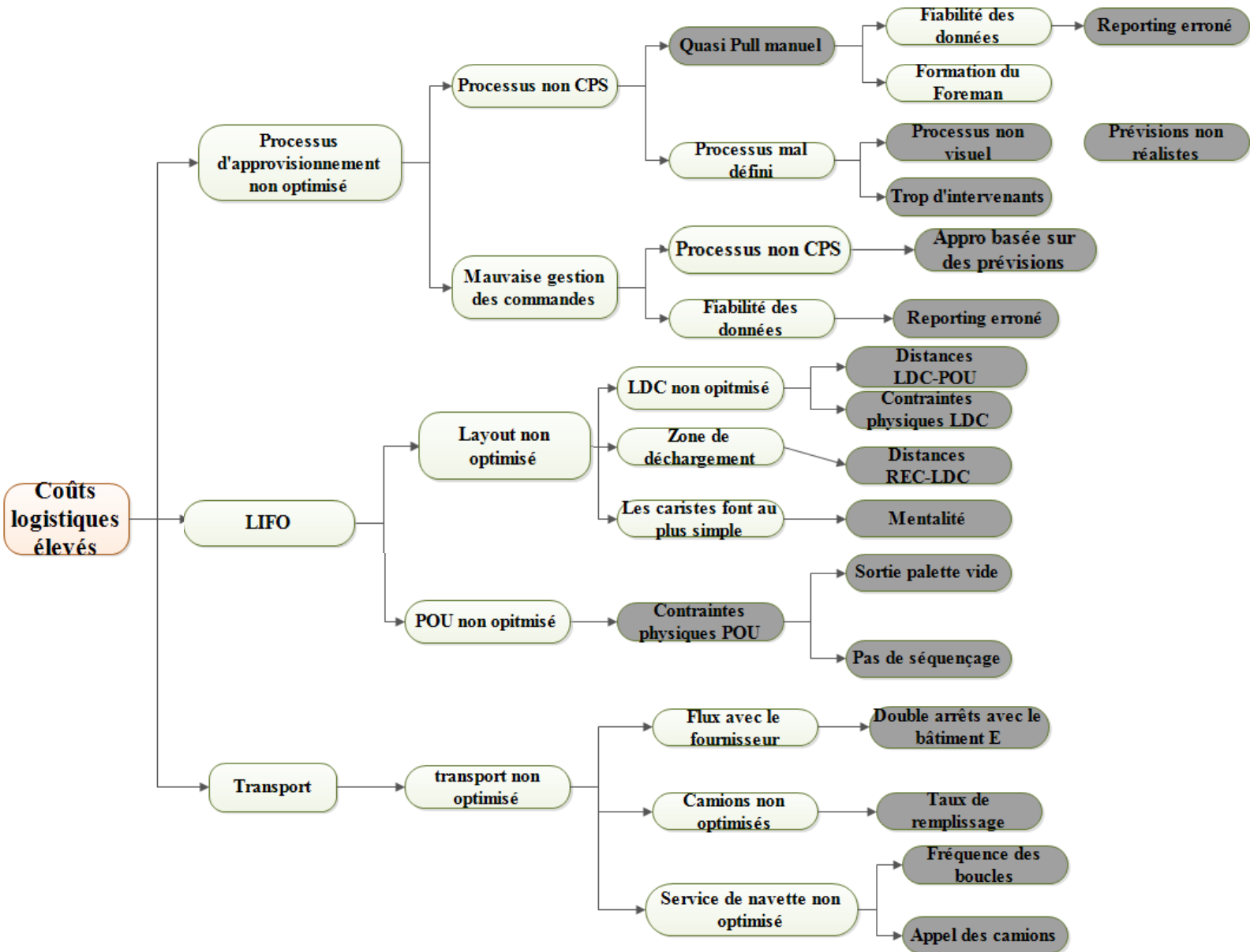
Colonne1	
Moyenne	11,24489796
Erreur-type	0,405969784
Médiane	12
Mode	14
Écart-type	4,922122046
Variance de l'échantillon	24,22728543
Kurtosis (Coefficient d'aplatissement)	-0,730532315
Coefficient d'asymétrie	-0,111619539
Plage	20
Minimum	2
Maximum	22
Somme	1653
Nombre d'échantillons	147
Niveau de confiance(95,0%)	0,802336619



Annexe 11 : Diagramme d'Ishikawa sur les coûts logistiques élevés



Annexe 12 : Arbres des causes sur les coûts logistiques élevés



Annexe 13 : Matrice cause-effet

Etape du processus	FTFO	Handling Minimum	Coûts de transports Minimum	Inventaire de produits finis correspondants	Inventaire maîtrisé	Commande optimisée des Plates	Livraison à temps	Pas de CEMA	Stockage LDC adapté	Séquence ment des palettes au POU	Sécurité	Résultats du processus		
												8	10	Importance
Entrée du processus														
Inventaire Oxy-Fleurus				3	2	2	3			3			113	
				2	1		2			2			60	
Passation de commande				2	3	3	3	1		3			130	
				3	2	3	2	1		3			121	
Livraison				1	2	1							38	
		1	1	1	3	3			1				89	
		1	3		2	2	3	1		1			94	
Rangement LDC		2											20	
		3	3		2	1			3	1			106	
		3	3		2	1			3	1			106	
		1	2										28	
Mise au POU		3											30	
		1	3		1	2				3			90	
		1	2										28	
Mise des Plates dans la TW		3											30	
		2	2			2	1			3	2		106	

Annexe 14 : Evaluation des critères AMDEC

Gravité des effets

Effets client	Cotation de gravité	Effet interne ou client aval
Sans effet ou effet non perceptible par le client	1	Sans effet
Faible gêne pour le client	2	Faible coût
Gêne perceptible par le client, mais sans désagrément trop important, la solution peut être trouvée rapidement	3 - 4	Coût plus élevé, légère perturbation du flux, retouche possible
Désagrément important perçu par l'utilisateur	5 - 6	Coût élevé, perturbation du flux, rebut
Perte de fonction totale	7 - 8	Perturbation importante du flux, réparations machines, outils...
Non-respect de la réglementation	9	Coût très élevé, non-respect de la réglementation
Problème de sécurité pour le client utilisateur final	10	Problème de sécurité

Occurrence

Occurrence	Cotation d'Occurrence	Valeurs de capabilité Cpk	Probabilité d'apparition (à déterminer)
Jamais apparu, ou très rarement, procédé stable, et très capable	1 - 2	> 1,67	
Apparu rarement, procédé stable, et capable	3 - 4	< 1,67	
Pouvant apparaître, ou déjà apparue, procédé stable, mais non capable	5 - 6	< 1,33	
Apparition déjà constatée, procédé instable	7 - 8		
Probabilité quasi certaine d'apparition, procédé instable	9 - 10		

Non-détection

Non-détection	Cotation de non-détection	Probabilité de non-détection (à déterminer)
Détection certaine, réalisée en automatique	1 - 2	
Détection moins fiable, échantillonnage peu efficace...	3 - 4	
Détection incertaine	5 - 6	
Détection difficile, échantillonnage inadapté	7 - 8	
Paramètre non contrôlé ou non contrôlable, détection inefficace	9 - 10	

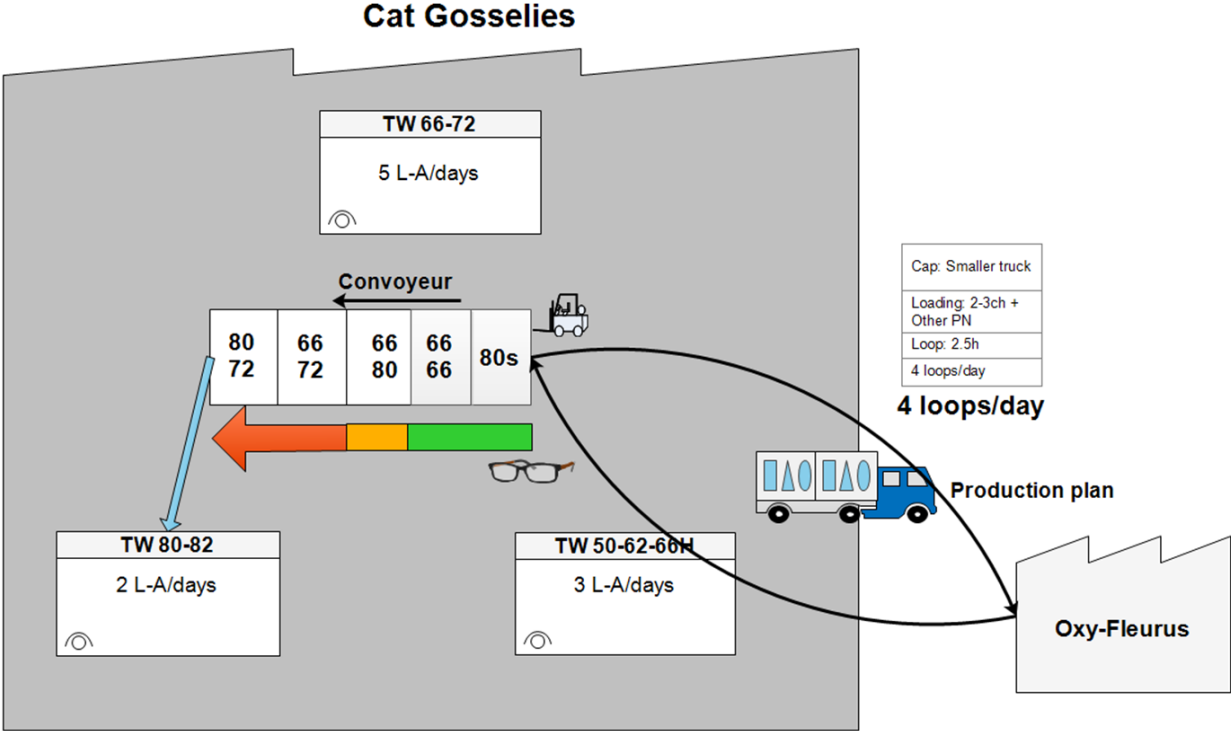
Annexe 15 : Plan de production

Model	Part Num	Part Name	ENG	Seq	Order	SEQ E	Prod ser num	WO	Qte	TW	Qty
972	3296144	Lift Arm	07	001	BD3GYCY	W29	PEM00896	05	1	10-févr-14	1
966	3314317	Lift Arm	05	002	BD3FXPW	W30	PBG01171	70	3	10-févr-14	1
50L	3467851	Lift Arm		003	BD3CCHL	W31	J5M01090	95	1	10-févr-14	1
972	3296144	Lift Arm	07	005	BD3HTCS	W33	PEM00897	05	2	10-févr-14	1
80L	3711104	Lift Arm	02	008	BD3FFZV	W36	GTZ00730	24	1	10-févr-14	1
972	3296144	Lift Arm	07	002	BD3GYDB	W38	PEM00898	06	1	11-févr-14	1
966	3314317	Lift Arm	05	003	BD3GYBW	W39	PBG01175	71	2	11-févr-14	1
980	3643787	Lift Arm	95	004	BD3FQYQ	W40	GTZ00731	72	1	11-févr-14	1
50L	3467851	Lift Arm	08	005	BD3CCHM	W41	J5M01091	96	1	11-févr-14	1
966	3314317	Lift Arm	05	006	BD3FXPY	W42	PBG01176	71	3	11-févr-14	1
972	3296144	Lift Arm	07	007	BD3HQNG	W43	PEM00899	06	2	11-févr-14	1
980	3643787	Lift Arm	95	008	BD3FGRG	W44	GTZ00732	72	2	11-févr-14	1
966	3314317	Lift Arm	05	001	BD3GYBX	W45	PBG01177	72	1	14-févr-14	1
972	3296144	Lift Arm		002	BD3GFMJ	W46	PEM00900	07	1	14-févr-14	1
966	3314317	Lift Arm	05	003	BD3FXPX	W47	PBG01178	72	2	14-févr-14	1
980	3643787	Lift Arm	95	004	BD3DRKT	W48	GTZ00733	73	1	14-févr-14	1
972	3296144	Lift Arm		005	BD3FGBB	W49	PEM00901	07	2	14-févr-14	1
66L	3314315	Lift Arm	05	006	BD3FGSL	W50	PBG01179	96	1	14-févr-14	1
50L	3467851	Lift Arm	08	001	BD3CCHN	W51	J5M01092	97	1	17-févr-14	1
80L	3711104	Lift Arm	02	002	BD3BFFW	W52	GTZ00734	25	1	17-févr-14	1
972	3296144	Lift Arm		003	BD3HQNH	W53	PEM00902	08	1	17-févr-14	1
966	3314317	Lift Arm	05	004	BD3JVJP	W54	PBG01180	73	2	17-févr-14	1
966	3314317	Lift Arm	05	005	BD3GYBS	W55	NGX00393	73	2	17-févr-14	1
980	3643787	Lift Arm	95	006	BA3HQXV	W56	GTZ00735	75	2	17-févr-14	1
72T	3322791	Lift Arm		007	BD3JVJY	W57	PBG01181	75	1	17-févr-14	1
972	3296144	Lift Arm		008	BD3FXPR	W58	PEM00903	08	2	17-févr-14	1
50L	3467851	Lift Arm	08	001	BD3HFPH	W59	J5M01093	98	1	18-févr-14	1
980	3643787	Lift Arm	95	002	BD3FMWP	W60	GTZ00736	76	1	18-févr-14	1
966	3314317	Lift Arm	05	003	BD3GBPL	W61	NGX00394	74	1	18-févr-14	1

Annexe 16.b : AMDEC

Process Step/	Function	Potential Failure Mode	Potential Failure	Gravité	Potential causes	Fréquence	Current controls	Current controls	Détection	RP N	Actions recommandées	Actions menées	Gravité	Fréquence	Détection	RP N
Rangement LDC	Avoir les palettes rangées dans le LDC de façon adaptée pour respecter le FIFO et avec un minimum de Handling (en sortie)	Rangement dans le LDC non efficace	Stockage à un autre endroit qui est oublié par la suite LIFO	6	Layout LDC non optimisé / Reporting de la localisation manquant / Manque	3	Aucun	Aucun	6	108	Optimiser le LDC afin d'avoir la place suffisante pour respecter le FIFO	Suppression du stock interne chez CAT	1	1	1	1
				8	Layout LDC non optimisé / Palettes rangées et sorties au LIFO	9	Aucun	Aucun	9	648	Optimiser le LDC pour faciliter le cariste au FIFO		1	1	1	1
		Palettes rangées et sorties au plus simple	LIFO	8	Layout LDC non optimisé / Palettes rangées et sorties au LIFO	7	Aucun	Aucun	9	504	Optimiser le LDC pour faciliter le cariste au FIFO		1	1	1	1
				4	Layout LDC non optimisé	9	Aucun	Aucun	9	324	Décharger le camion au plus proche du LDC optimisé	Rien	1	1	1	1
Placer et enlever les palettes nécessaires au POU de façon sécurisée avec un minimum de Handling	Trop de Handling	Mobilisation trop importante du cariste	Mobilisation trop importante du cariste	2	Layout LDC non optimisé / Distance REC-LDC trop	9	Aucun	Aucun	9	162	Séquencez les palettes au POU en fonction du PP fiable		2	9	9	162
				4	Pas d'outil de séquençement	9	Aucun	Aucun	9	324	Optimiser le POU (double rangée, convoyeur,...)	Identique recommandées	6	1	1	6
				4	Sortie de palettes vides	7	Aucun	Aucun	9	252	Situer le LDC tout proche du POU	Utilisation d'un convoyeur	2	2	4	16
Mise des Plats dans la Tw	Trop de Handling	Mobilisation trop importante du cariste	Mobilisation trop importante du cariste	2	Distance LDC-POU trop importante	9	Aucun	Aucun	9	162		Suppression du LDC	1	1	1	1
				10	La disposition des palettes au POU est à risque	1	Contrôle du responsable sécurité	Aucun	2	20	Sécuriser le POU	Elever les points d'accroches	5	1	2	10
				6	Mentalité de l'opérateur "au plus facile" / Retard permanent de ligne	7	Challenger les opérateurs à la journée par leur chef de	Reporting des retards opérateurs	8	336	Contraindre l'opérateur à suivre la séquence	grâce au convoyeur (situer seulement 33% du convoyeur sous le pont de levage)	8	1	2	16
				2	Plates difficilement accessible au pont	2	Contrôle du responsable sécurité	2	8	Réduire la distance à parcourir entre les deux BOSS et jusqu'aux palettes		2	1	1	2	

Annexe 17 : VSM du scénario des boucles en continu



Annexe 18 : Photo de l'Obeya



Annexe 19.a : FIE du processus optimisé

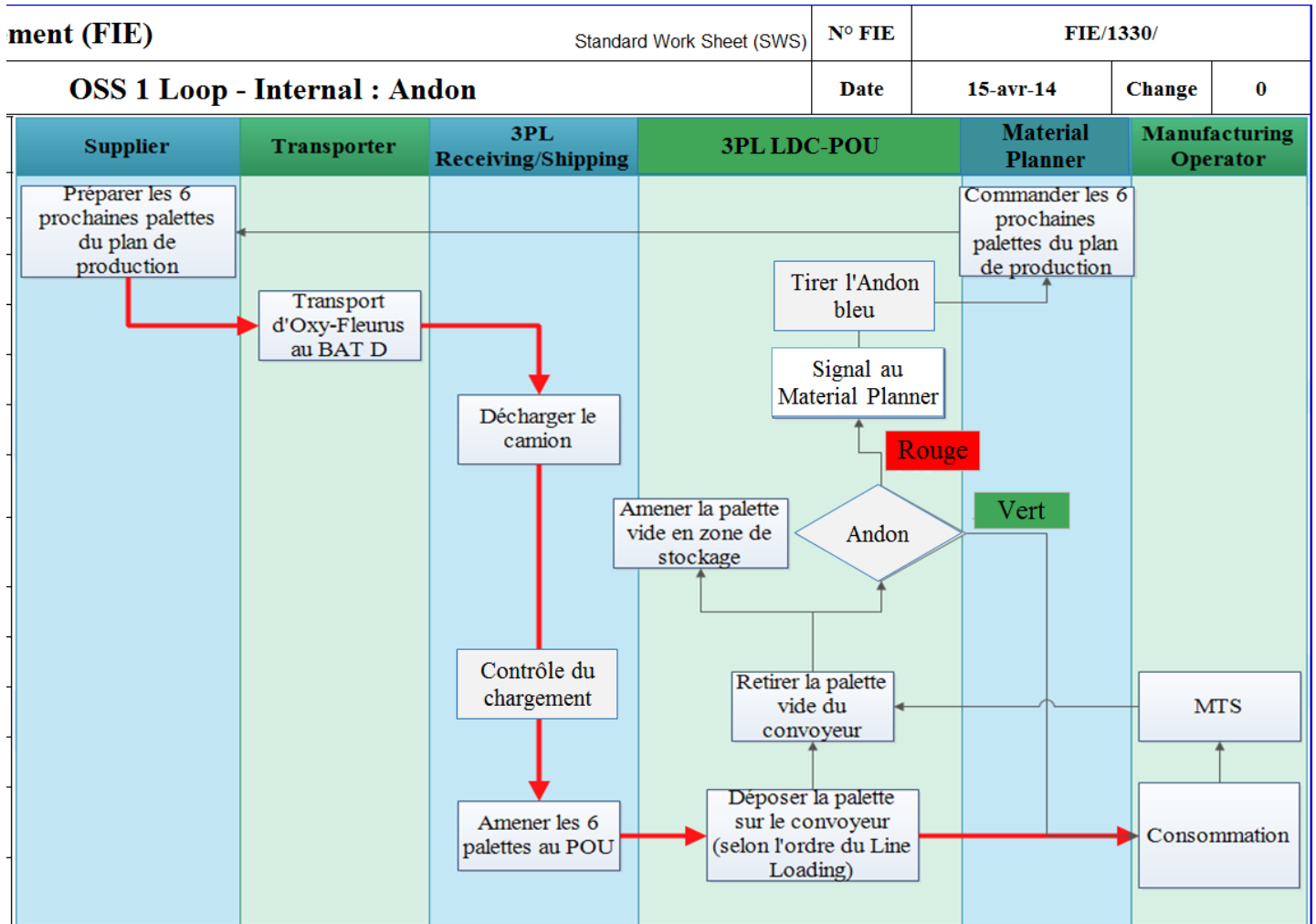


Feuille d'Instruction Engagée





Description: **5003-Logistic planning**

N° FID	N°	Etapas principales	Symbole	loops -	Actor	Transaction
Boucle interne						
	1	Consommer la pièce			MFG	X
	2	Retirer la palette vide du convoyeur	➡		3PL	
	3	Amener la palette vide dans une zone de stockage proche	➡		3PL	
	6	Si l'Andon au dessus du convoyeur est rouge, de 7 à 12				
1	7	Envoyer le signal au Material Planner			3PL	
1	8	Signaler que la commande est en cours de traitement (Tirer l'Andon bleu)			3PL	
1	9	Commander les 6 prochaines palettes suivant le plan de production				X
	10	Processus Oxy-fleurus (préparation de la commande)				
	11	Transport d'Oxy-Fleurus au BAT D				
	12	Décharger le camion	➡		3PL	X
	13	Contrôler le chargement	★		3PL	
	14	Amener les 6 palettes au POU	➡		3PL	
1	15	Charger les 6 palettes sur le convoyeur, dans l'ordre du plan de production	➡		3PL	X
	16	Si l'Andon est vert, retour à 1				
		SWIP		Temps Opérateur Total		Takt Time Target
Personnel +	Velocité ➡	Fonction: Nom:			Fonction: Nom:	
Qualité ★	Coûts ●	Fonction: Nom:			Fonction: Nom:	

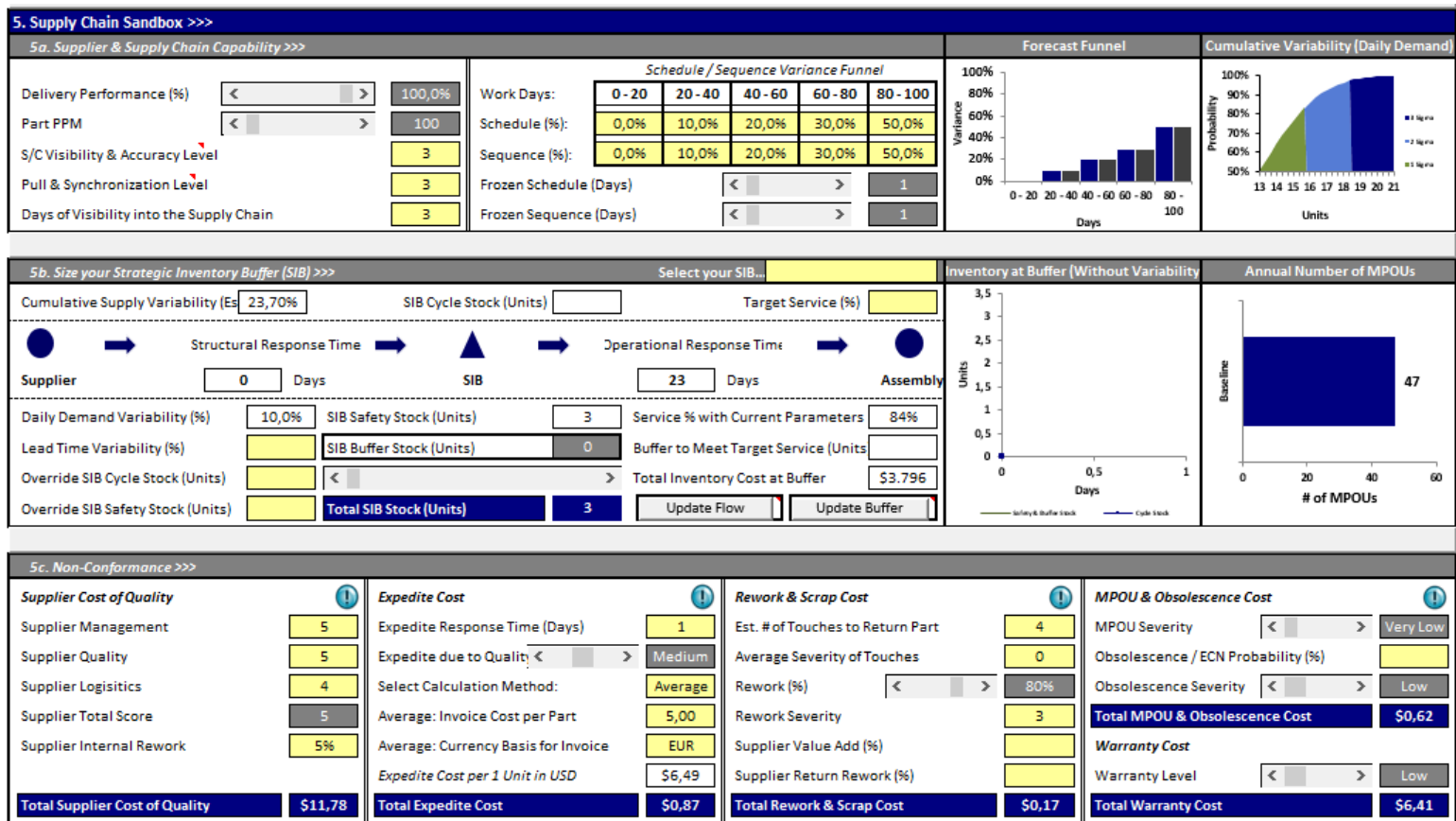
Annexe 19.b : FIE du processus optimisé



Annexe 20 : FID du processus optimisé

		Standard Work Element Sheet (SWES)		N° FID		1	
Description:		Feuille d'Instruction Détaillée (FID)		Date		16-avr-14	
Description:		FID pour l'approvisionnement des Plates de Lift-Arm en OSS		Date		16-avr-14	
Etape principale et description détaillée - Points critiques et raisons		Photos, dessins, règles opératoires et autres		Date		16-avr-14	
7	<p>Envoyer le signal au Material Planner</p> <p>Téléphoner au Material Planner pour signaler que 6 palettes ont été consommées</p> <p>Si le Material Planner ne répond pas, suivre le plan de contact fourni (voir image 1)</p>	<p>1</p> <p>3</p>		Onillage et réglage			
8	<p>Signaler que la commande est en-cours de traitement</p> <p>Tirer l'Andon bleu (voir image 2)</p>						
9	<p>Commander les 6 prochaines palettes</p> <p>Consulter le plan de production (voir image 3)</p> <p>Identifier les 6 palettes qui suivent la dernière ligne hachurée</p> <p>Contacteur Oxy-Fleurus pour passer la commande (Oxy-Fleurus possède le PP, donc la commande sera le plus souvent un simple appel des 6 prochaines palettes mais si un change est survenu dans le PP communiqué, prévenir au plus tôt Oxy-</p>						
15	<p>Charger les 6 palettes sur le convoyeur</p> <p>Contrôler visuellement le numéro de chaque palette grâce aux cartes aimants collées dessus (voir image 4)</p> <p>Placer les palettes sur le convoyeur de la plus petite à la plus grande (exemple: réception des palettes (15;11;14;13;12;16) => placer la palette avec la carte numéro 11 en premier sur le convoyeur et finir avec la palette 16) (voir image 5)</p>						
People	+	Velocity	➡	Fonction: _____		Emetteur	
Quality	★	Cost	●	Nom: _____		Page	
				Fonction: _____		de	
				Nom: _____			

Annexe 22 : Analyse de la supply chain (TCO)



Annexe 23 : Page des données client (TCO)

Customer Data:		Baseline: AS-1	S1: Conveyor	S2:	S3:
TCO Category	Input	Input	Input	Input	Input
Customer Facility Floorspace	Part Footprint / Part (m ²)	4,00	4,00		
	Stackability (# of Parts)	2	2	2	
	Floorspace Required / Part (m ²)	2,00	2,00		
	Additional Floorspace for Aisles, etc. (%)	30%	30%	30%	30%
	Warehouse Floorspace Required / Part (m ²)	2,60	2,60		
Inventory & Warehousing	Does Floorspace have Alternate Use?	Yes	Yes	Yes	Yes
	CAT Facility Original Building Cost / m ²	3,50	3,50	3,50	3,50
	Is Contracted Warehousing Space Required?	Yes	Yes	Yes	Yes
	Contracted Warehousing Cost / m ² / Year	40,00	40,00	40,00	40,00
	Avg. Days of Inventory at Customer (Per 365 Day Yr.)	8,00	1,00		
VA	Additional Processing	0,00	0,00		
	Currency Basis for Customers Costs				
	Convert to USD Factor	1,0000	1,0000	1,0000	1,0000
	Total CAT Value Add Costs in USD	\$0,00	\$0,00		

Annexe 24 : Photo des stocks de sécurité chez Oxy-Fleurus



