

Rapport d'efficacité par commande
 De la commande 101 à 103

# CMDE	COUT FACT.	TOT. FACT.	\$PROFIT	%PROFIT	OPÉRATION	STANDARDS	RÉEL	DIFFÉRENCE	%EFFIC.
101	49.36	79.95	30.59	38.26	Milling / 120	0.80	0.75	0.05	6.25
					Coupe 320	0.10	0.05	0.05	50.00
					Tr manuel 400	0.02	0.02	0.00	
					Total .:	0.92	0.82	0.10	10.87
103	50.46	43.15	-7.31	-16.94	Milling / 120	0.80	0.25	0.55	68.75
					Coupe 320	0.10	1.00	-0.90	-900.00
					Tour 210	0.13	0.13	0.00	
					Total .:	1.03	1.38	-0.35	-33.98

Sommaire du rapport

99.82	123.10	23.28	18.91	Milling / 120	1.60	1.00	0.60	37.50
				Coupe 320	0.20	1.05	-0.85	-425.00
				Tr manuel 400	0.02	0.02	0.00	
				Tour 210	0.13	0.13	0.00	
Total .:	1.95	2.20	-0.25	-12.82				