

# Gestion Intégrée des Entreprises



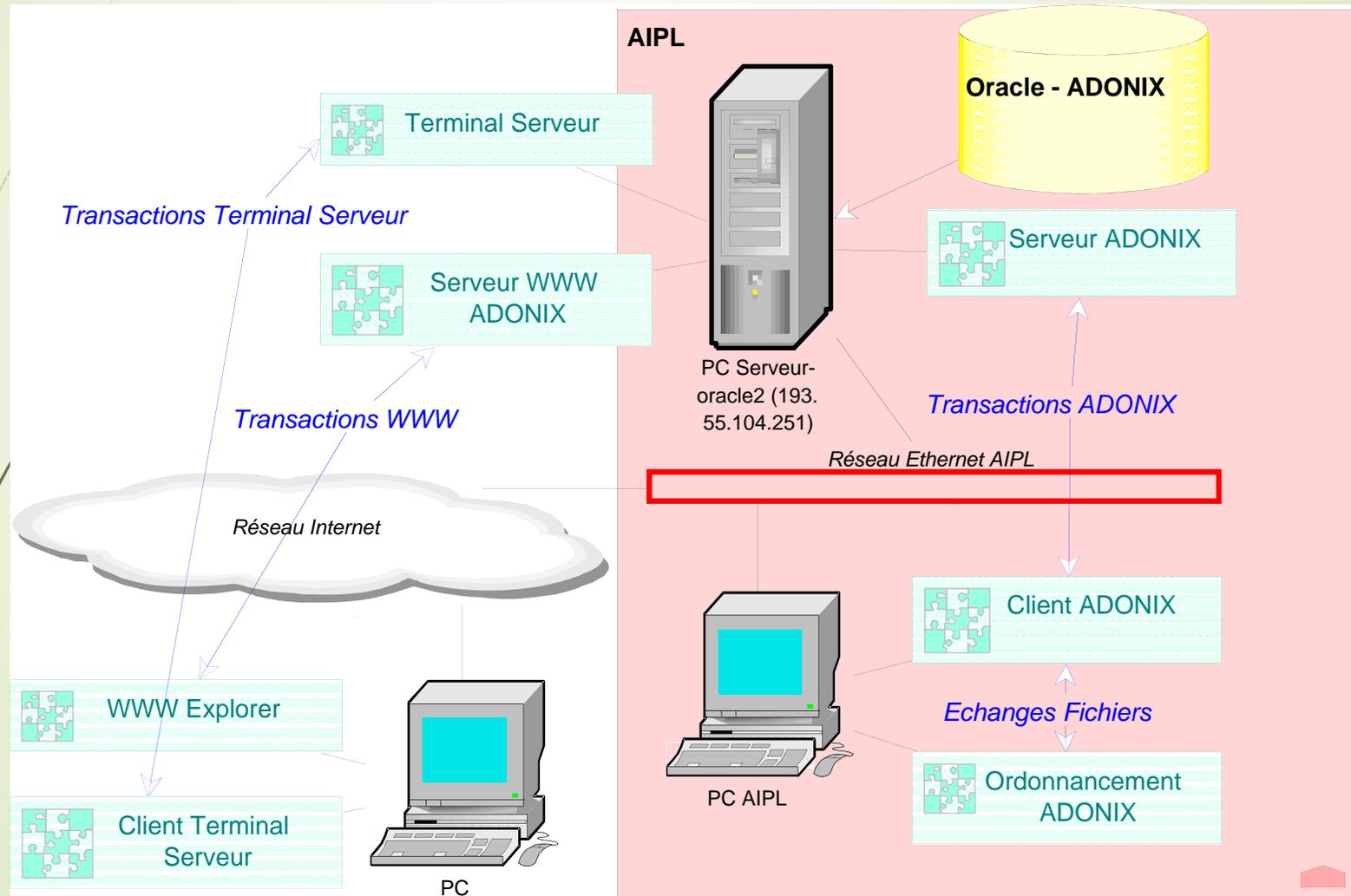
Hervé Panetto

[Herve.Panetto@telecomnancy.eu](mailto:Herve.Panetto@telecomnancy.eu)

# Plan des TDs

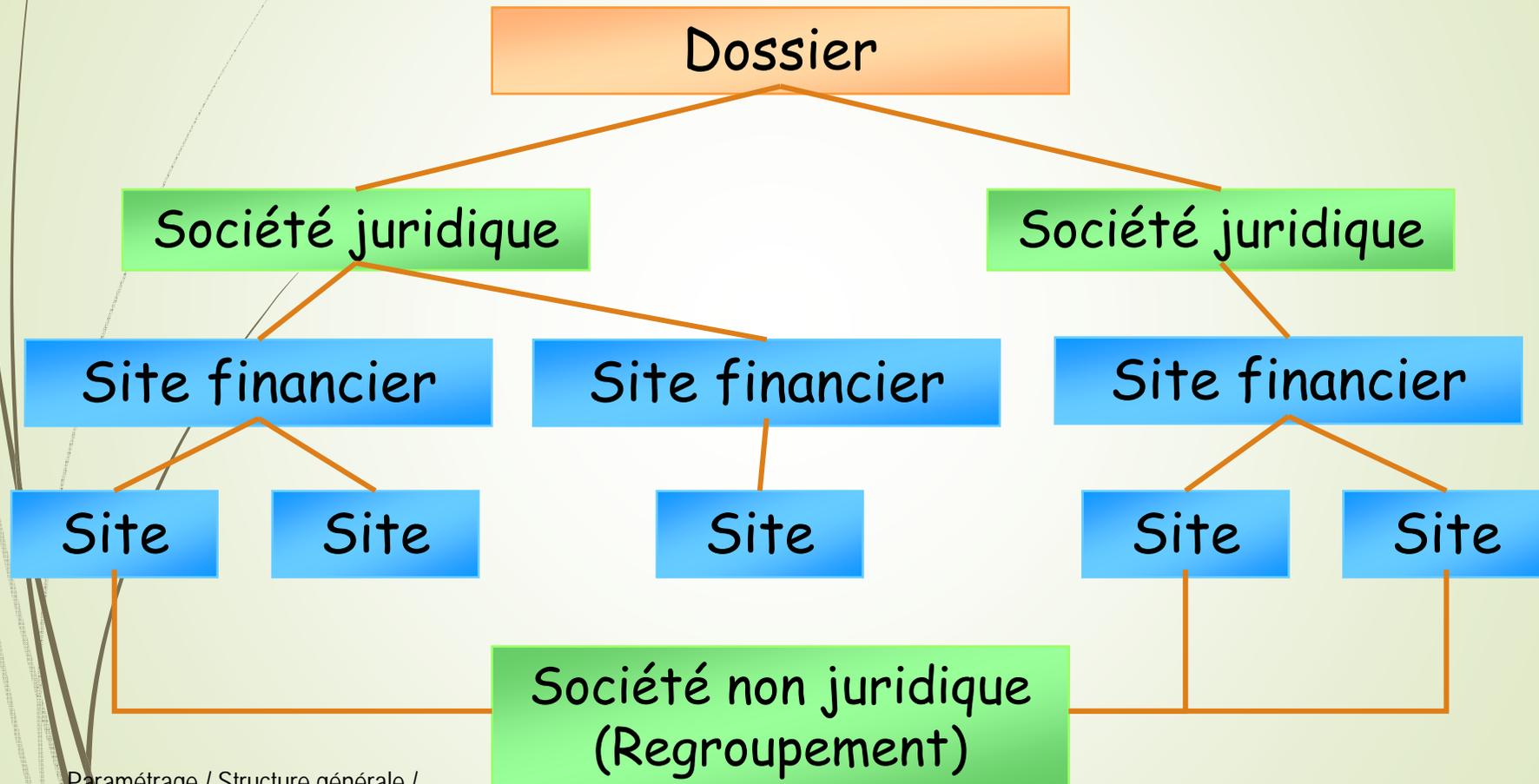
- ▶ TD 1 : Modélisation des processus TN Moteurs avec BPMN
- ▶ TD 2 : Contexte industriel & Données techniques
  - ▶ Structure Générale: société/site, utilisateurs, clients, fournisseurs, exercices comptables
  - ▶ Article, Article-site
  - ▶ Nomenclatures
  - ▶ Postes de charge
  - ▶ Gammes
- ▶ TD 3 : Stocks & Planification de la production
  - ▶ Prévisions & commandes clients
  - ▶ Mouvements de stocks
  - ▶ Calcul Besoin Net : paramétrage des transactions
  - ▶ Ordonnancement
  - ▶ Suivi de production : lancement, déclaration de production, clôture
  - ▶ Valorisation des coûts

# Architecture technique



4

# Contexte industriel : structure générale



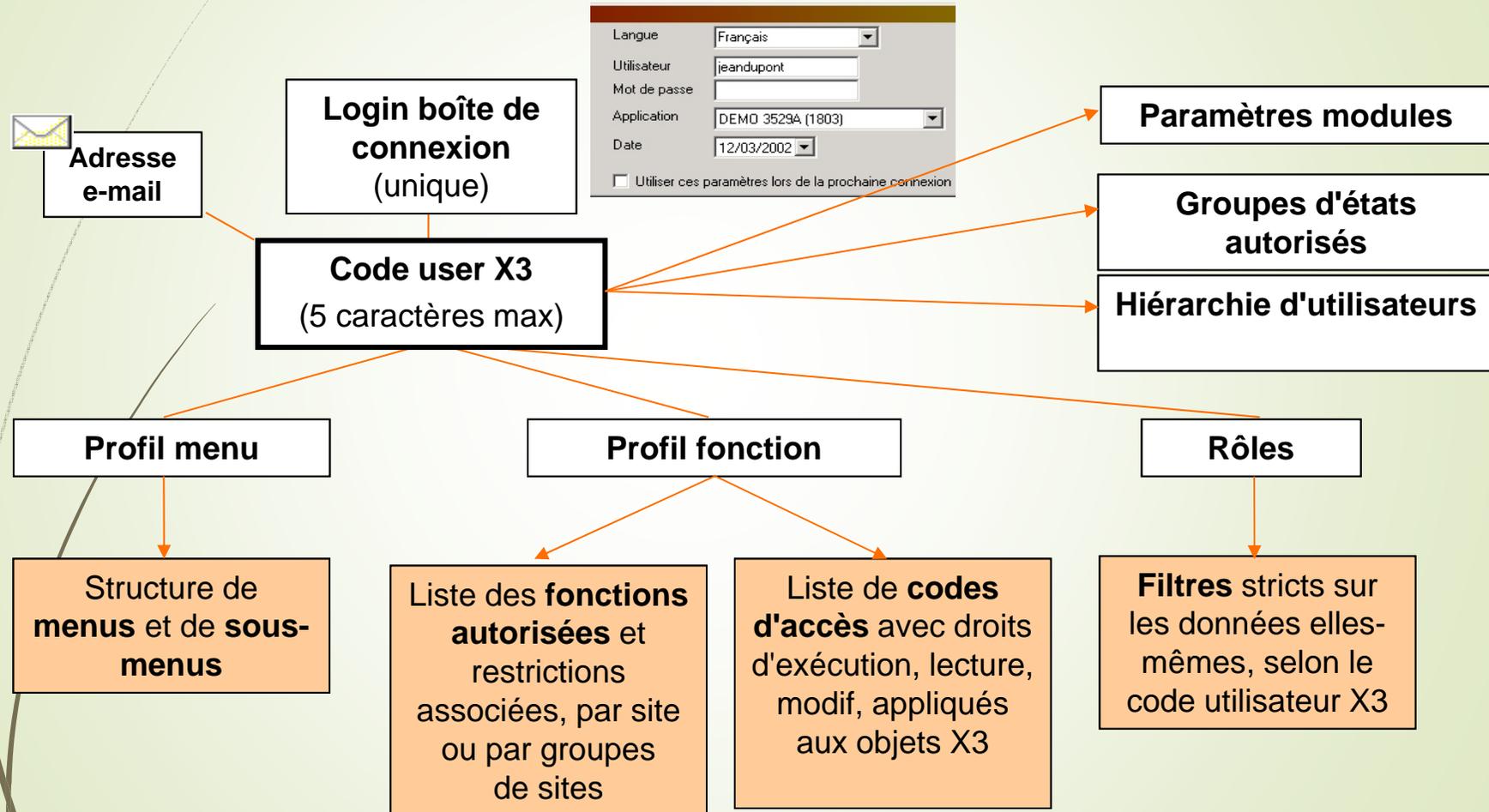
Paramétrage / Structure générale / ...

5

## Travail à faire

- Utilisation de la société TN Moteurs (déjà créée)
- Créer un site par binôme

# Utilisateurs et habilitations



7

# Travail à faire

- Créer un utilisateur par binôme
  
- Modifier
  - Son profil menu
  - Ses codes d'accès
  - Ses rôles

# Données de base

- Tables comptables / Exercices et périodes
  - nécessaire pour pouvoir travailler

Données de base / Tables comptables / Exercices  
Données de base / Tables comptables / Périodes

The screenshot displays the Sage ERP interface for configuring account tables and exercise periods. It is divided into two main sections: 'Derniers lus' (Last read) and a configuration window.

**Derniers lus (Last read):**

Société	Exercice	Intitulé
BER	1	exercice 1
SSE	1	
SBE	1	Exercice 2000
SBE	2	
ESD	1	

**Configuration window (Société: BER, Société test):**

Société: BER Société test

Exercice: 1 exercice 1 exercice 1

Début exercice: 01-01-2000

Fin exercice: 31-12-2000

Etat exercice: Fermé

**Table of exercise periods:**

	Début période	Fin période	Etat période	Analytique	Statut stock
1	01-01-2000	31-01-2000	Fermé	Fermé	Direct
2	01-02-2000	29-02-2000	Fermé	Fermé	Direct
3	01-03-2000	31-03-2000	Fermé	Fermé	Direct

- Tables Clients / Fournisseurs

## Données techniques \ Schémas hebdomadaires

( Paramétrage \ Production \ Schémas hebdomadaires )

Zones d'identification (Code sur 3 caractères + désignations )

Derniers lus

**Schémas hebdomadaire**

Sch hebdo	Intitulé
◆ SC0	Schéma hebdomadaire fe
◆ SC1	Schéma hebdomadaire en
◆ SC2	Schéma hebdomadaire 2
◆ SC3	Schéma hebdomadaire en
◆ SC4	Schéma hebdomadaire en
◆ SC5	Schéma hebdomadaire 2
◆ SC6	Schéma hebdomadaire en

Schéma hebdomadaire SC1 Schéma hebdomadaire en 1/8 5j

Intitulé court 1/8 5j

**Capacité journalière**

Capacité nominale 8.00 heure(s)

Lundi 8.00 heure(s)

Mardi 8.00 heure(s)

Mercredi 8.00 heure(s)

Jeudi 8.00 heure(s)

Vendredi 8.00 heure(s)

Samedi heure(s)

Dimanche heure(s)

Cumul hebdomadaire 40.00 heure(s)

Enregistrer Créer Supprimer Abandon Fin

Nombre moyen  
d'heures travaillées  
par jour

Définition des jours  
travaillés et de leur  
capacité en heure

# La fiche Article

- ▶ Article = une entité dont la prise en compte est nécessaire à la gestion : produit fini, semi-fini, pièce ou composant acheté , matière première et fourniture ou service.
  
- ▶ La fiche article se compose de 8 onglets maximum, nombre d'onglets dépendant
  - ▶ des modules installés
  - ▶ de la catégorie de l'article

11

# Fiche article : Entête fiche article

Code de la catégorie article -  
Regroupement d'articles de même  
nature - Contrôle par Table -

Statut de l'article - Caractère  
bloquant dans certains traitements

Catégorie	ACV	Ach/Ven	Statut	Actif
Article	PUZ03			Puzzle enfant 5 à 12 ans

Actif
Elaboration
En rupture
Non renouvelé
Périmé
Non utilisable

Code article unique saisie manuelle  
ou création automatique selon  
Catégorie Art.

Désignation Art. sur 30 caractères -  
saisie imposée.

# Fiche article : Caractéristiques de gestion

Décision de gérer l'article en stock - Zone conditionnée par la catégorie Article.

Information de gestion avec implication dans le traitement CBN.

Gestion de la lotification avec compteur personnalisé ou pas par article.

Gestion des numéros de série.

Choix du mode de valorisation du mouvement et correction éventuelle si prix cde ≠ prix facture.

Sous famille de coût matière pour les articles achetés uniquement ---> Impact dans le calcul des coûts.

Indicateur stock négatif à caractère bloquant dans certains traitements.

Ordre de proposition des lots en sortie de stock

Article proposé dans des traitements en gestion de production - Contrôles en saisie

13

# Fiche article : Caractéristiques de gestion

Indiquer si l'article doit être contrôlé en entrée de stock - Le statut de l'article dépendant de cette rubrique.

Pavé péremption accessible si article géré avec LOT et mode de déstockage FEFO.

Qualité	Péremption/Titre
Soumis à contrôle <input type="text" value="Pas de contrôle"/>	Gestion péremption <input type="text" value="Pas de gestion"/>
Accès opé qualité <input type="text"/>	Statut péremption <input type="text" value=""/>
Fiche qualité <input type="text"/>	Délai péremption <input type="text" value="J. calenda"/>
Contrat de garantie <input type="text"/>	Titre défaut (en %) <input type="text" value="0.0000"/>
Contrat de service <input type="text"/>	Titre UI défaut <input type="text" value="0.0000"/>

Nouveau statut d'un LOT arrivé à péremption \*

Rubriques utilisées pour le calcul de la date de péremption d'un LOT en stock

Fiche technique à compléter lors du traitement  
Contrôle Qualité - Contrôle par table

Article géré sur titre

Autorisation de changement de statut et d'exécution de la fonction Contrôle Qualité selon code d'accès associé au profil fonction de l'utilisateur.

# Fiche article : Identification

Identification | Gestion | Unités | Comptabilité | Vente | Clients | Appro | Fournisseurs

**Identification**

Désignation 1: Mano Moulage Poterie  
Désignation 2: Mano Moulage Poterie

Clé recherche: POTERIE  
Ligne de produit: JOUET | JOUET  
Code EAN:   
Norme:   
Accès gestionnaire:   
Image:

Début vie:   
Fin vie:   
 Texte production

**Familles statistiques**

Achats Matières Pre...	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Vente Produits fabriq...	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Vente Négoce	VJP	Jouets PL
Production	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Articles WEB	MAG	Manuel

**Info CEE**

Référence douanière:   
Régime introduction: 11 | Int. def.  
Régime expédition: 22 | trsf bien

Désignations complémentaires en saisie libre.

Critère de tri dans les fonctions de recherche.

Début d'existence de l'article et de fin d'existence de l'article.

Rubriques d'identification et d'information en saisie libre. Pas de traitement.

Nécessaire pour la déclaration d'Echanges de biens - Régimes contrôlés par table.

Familles statistiques, nombre défini par code activité (5 max).

Code d'accès limitant l'intervention sur la fiche article.

# Fiche article : Boutons

## « Tunnel »

➔ Article-Site

: accès aux informations de base, associées à l'article, déclinées pour un site.

➔ Article-Coûts

: accès aux différents coûts gérés pour l'article sur les différents sites : coût standard, coût standard actualisé et à leur décomposition (par matière, par main-d'œuvre, ...).

➔ Tarifs vente

: accès aux différents tarifs de ventes de la fiche article.

➔ Tarifs achat

: accès aux différents tarifs d'achats de la fiche article.

16

# Travail à faire

- Créer deux articles PF et COMP

<b>Catégorie</b>	FAB/VENDU	ACH
<b>Référence article</b>	PFx	COMPx
<b>Désignation</b>	Produit fini	Composant
<b>Gestion stock</b>	Oui	Oui
<b>Mode gestion</b>	Sur stock	Sur stock
<b>Gestion lot</b>	Non	Non
<b>Attribution numéro lot</b>	-	-
<b>Unité Stock</b>	UN	UN
<b>Unité Achat</b>	UN	UN
<b>Unité Vente</b>	UN	-
<b>Unité conditionnement</b>	-	-
<b>Coefficient US-UC</b>	-	-
<b>Niveau taxe</b>	NOR	NOR
<b>Fournisseur</b>	-	FOURN

- Paramétrer les rôles des utilisateurs de telle sorte à ne visualiser que les produits vous concernant

# La fiche ARTICLE-SITE

- Personnalisation des règles
  - de gestion des stocks
    - gestion des emplacements, politiques de réapprovisionnement
  - de production
- Création, consultation et mise à jour des informations
  - Quatre onglets de saisie de données
    - gestion de stocks, planification, production et valorisation
  - Trois onglets de consultation
    - stocks, cumuls et données calculées

# Fiche article-site : Gestion

Site avec indicateur Dépôt à Oui

Critère de sélection dans les inventaires - Saisie manuelle ou MAJ par traitement statistique ABC.

Définition du mode d'inventaire - Critère de tri pour traitement inventaire

Utilisateur en charge de la planification ou de l'approvisionnement

Mode de sortie des composants lors du Suivi de production -

# Fiche article-site : Planification

Planification

**Planification**

Horizon ferme 1 Mois

Horizon demande 2 Mois

Prévisions

Saisonnalité JOU Jouets

Pourcentage de perte 0.000

**Délais**

Délai de fabrication J.ouvrés

Coef dégressivité 0

Délai ctrl qualité J.ouvrés

Délai multi-niveaux J.ouvrés

Délai d'achat 5 J. calendaires

Délai de préparation 2 J.ouvrés

Horizons impliquant des traitements spécifiques sur les ordres dans la fonction de « Réapprovisionnement »  
Calcul des besoins Nets

Courbe de répartition de prévisions de vente - Table des saisonnalités -

% Perte à la fabrication ou au stockage

Variables prises en compte pour déterminer les délais des ordres dans les fonctions de réapprovisionnement

# Fiche article-site : Planification & Réappro.

**Réapprovisionnement**

Mode réappro: Réappro CBN

Périodicité réappro: J. calendaires

Politique réappro: BNT | Besoin net

Couverture semaines: 4 | Semaines

Type suggestion: Achats

Site réappro: [ ]

Stock sécurité: 1000

Seuil de réappro: [ ]

Stock maximum: 10000

Lot économique: 400

Lot technique: 200

Mode de renouvellement du stock conditionne la saisie des zones Périodicité et Politique de réappro.



Stock de sécurité dynamique

Types d'ordre de réapprovisionnement proposés par les traitements de réappro.

Variables prises en compte dans les fonctions de réapprovisionnement

# Fiche article-site : Données calculées

◆ Données calculées

<i>Données saisies</i>	<i>Données calculées</i>
Stock sécurité <input style="width: 80%;" type="text" value="1000"/>	Stock sécurité <input style="width: 80%;" type="text"/>
Seuil de réappro <input style="width: 80%;" type="text"/>	Seuil de réappro <input style="width: 80%;" type="text" value="2000"/>
Stock maximum <input style="width: 80%;" type="text"/>	Stock maximum <input style="width: 80%;" type="text"/>
Lot économique <input style="width: 80%;" type="text" value="500"/>	Lot économique <input style="width: 80%;" type="text"/>

Variables prises en compte dans les fonctions de réapprovisionnement Hors MRP et MRP

Données saisissables manuellement

Calcul automatique par une option de la fonction « Réappro. Hors MRP »

Mise à jour des données de l'onglet « Planification »

# Fiche article-site : Production

◆ Gestion		◆ Planification		◆ Stock		◆ Cumuls		◆ Données calculées		◆ Production		◆ Coût	
<b>Gammes</b>													
Gamme fabrication		<input type="text"/>		Alternative		<input type="checkbox"/>		<input type="text"/>					
Gamme coût		<input type="text"/>		Alternative		<input type="checkbox"/>		<input type="text"/>					
Gamme RCCP		<input type="text"/>		Alternative		<input type="checkbox"/>		<input type="text"/>					
<b>Transactions</b>													
Entrée OF		<input type="text"/>											
Sortie OF		<input type="text"/>											
<b>Paramètres</b>													
Stock atelier		Non											
Lancement si rupture		Non											
% solde automatique		0.000											
								Perte au lancement		Oui			

Données « gamme »  
facultatives différentes Code  
Art. fabriqué

Transactions de stock utilisées  
dans le fonction « Suivi de  
production ».

Possibilité de gérer un  
emplacement de déstockage  
prioritaire au niveau du poste  
de charge.

Indicateur (Oui/Non) bloquant  
dans les fonctions de  
Lancement et de Suivi de  
fabrication

Seuil pour solde  
automatique de la  
Quantité restante à  
consommer d'un  
composant lors du Suivi  
de production

Sur composé afin de tenir  
compte du pourcentage  
de perte défini au niveau  
des liens de  
nomenclature

# Fiche article-site : Coût

Nature de frais généraux  
- Coût(s) indirect(s)  
appliqué(s) sur l'article -  
Table des Natures

Mode de calcul des  
différents types de  
coût

Calculé  
Saisi

Prix du dernier mouvement de stock (dernier Prix commande/facture pour un produit acheté, dernier PRF pour un produit fabriqué)

Prix Moyen initialisé lors des fonctions « Trait. Mensuel stock » ou Traitement fin d'année selon valeur paramètre

Partie d'un régule qui ne peut pas être prise en compte dans la valeur des stocks

## Travail à faire

- Créer deux Fiches « Article-site » associées aux *Articles* PF et COMP
- Créer la politique de réapprovisionnement CBN : BNT sans stock de sécurité

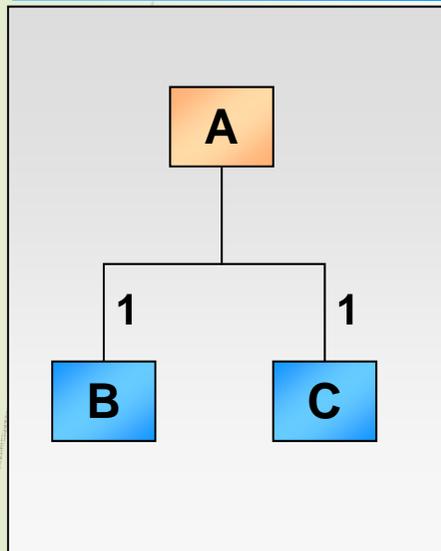
<b>Site de stockage</b>	Site Binôme	Site Binôme
<b>Catégorie</b>	FAV	ACH
<b>Référence article</b>	PF	COMP
<b>Catégorie ABC</b>	Classe A	Classe A
<b>Mode Réappro.</b>	CBN Politique BNT	CBN Politique BNT
<b>Délai de fabrication/achat</b>	1jour pour lot économique de 2000	5jours pour Lot économique de 100

# Nomenclatures : Généralités

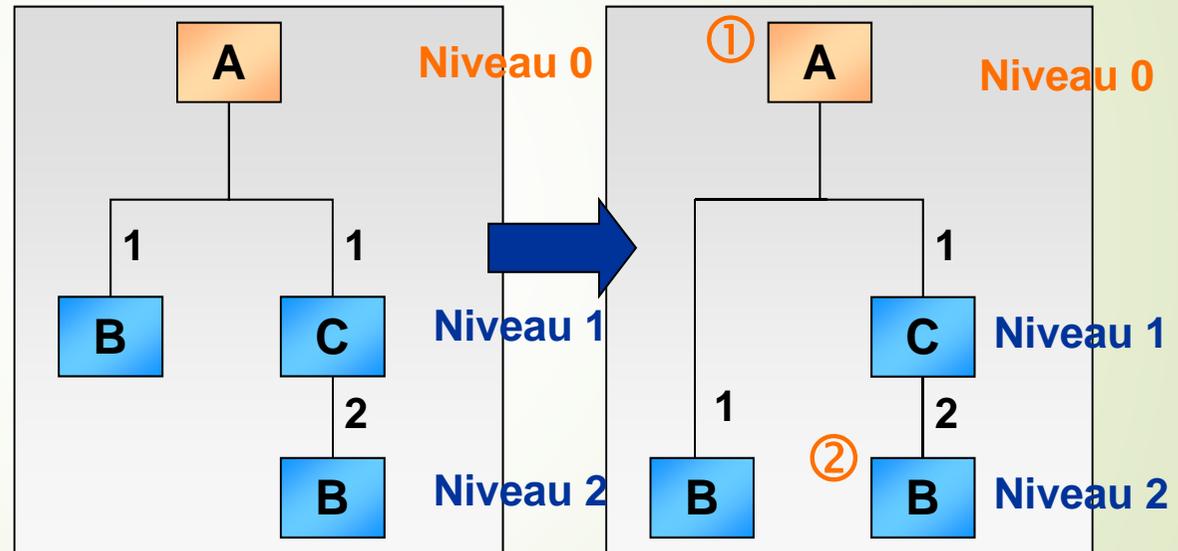
- Liste hiérarchisée et quantifiée
  - Un article parent : composé
  - Autres articles : composants
  - Lien : coefficient entier ou non
- Utilisation
  - Gestion des Kits en gestion commerciale
  - Traitement de réapprovisionnement MRP
  - Calcul des coûts prévisionnels
    - standard, standard actualisé, ...
  - Gestion des ordres de fabrication
  - ...

# Nomenclatures : Généralités

Nomenclature à un niveau



Nomenclature multiniveaux



- ① Par convention, le produit fini = *Plus haut niveau* - Niveau 0
- ② *Code de plus bas niveau* = cette règle place un article au plus bas niveau où il intervient - Article B = niveau 2

27

# Alternatives de nomenclature

➤ Commerciale ou production

Derniers lus	
Liste standard	
Alt nom	Intitulé
3	Nom de fabrication PAR
4	Nom de fabrication GAL

Alt nomenclature: [ ] Intitulé: Nom de fabrication PAR

Intitulé court: Fabr. PAR

Type alternative nomenclature:  
 Commerce  Production

Code Accès: [ ] Site: PAR Production Paris

Utilisation:  
 Fabrication  
 Calcul coût  
 Calcul besoins nets  
 Plan directeur production

Buttons: Enregistrer, Créé, Supprimer, Abandon, Fin

99 Alt. possibles

Zones d'identification en saisie libre

Choix du cas d'emploi de l'alternative de nomenclature

Restriction d'accès

Contexte d'utilisation

Indication d'un site de rattachement - Site à « blanc » = *alternative multi-sites*

# Nomenclatures de production

**Sous-niveaux**

- CH005
  - P004
  - ES000
    - BAR103-1
    - ROUE050
    - ABS502-1
    - ROUE051
  - C004
  - ABS502-1
  - H000
    - CA000
      - C000
      - V005
      - V004
      - M000
        - P005

**Article composé**

Article parent: CD100 | Désignation: Camion déménagement  
 Alternative: 3 | Fabr. PAR | Date de référence: 08/08/01

Désignation: Fabrication du camion | Unité stock: UN | Unité: Unité  
 Unité gestion: pour un | Qté base: 1  
 Validité: 01/01/98 | 31/12/13 (Mise à jour auto « Qté base »)  
 Statut utilisation: Exploitation

**Composants**

Séq	Composant	Désignation	Quantité lien	Type composant	Cod qté lien	Unité
1	5 CH005	Châssis monté	1	Normal	Proportionnel	UN
2	10 H000	Conteneur	1	Normal	Proportionnel	UN
3	15 CA000	Cabine montée	1	Normal	Proportionnel	UN
4	20 M000	Moteur	1	Normal	Proportionnel	UN
5	25 P005	Phare normal	4	Normal	Proportionnel	UN
6						

Buttons: Enregistrer, Créer, Supprimer, Abandon, Gammes, Fin

Date du jour par défaut, **modifiable**, permet de visualiser **les liens valides** à la date de référence

Définition de la **quantité des liens** sur une autre base que l'unité de l'article (100,...)

Période de validité de la nomenclature --> mise à jour des dates des liens

Statut d'utilisation avec caractère bloquant si élaboration

Liste gauche - Visualisation de la **nomenclature multiniveaux**

Données de base / Nomenclatures / Nomenclature production

# Nomenclatures : composant « Normal »

numéros de séquence  
renseignés automatiquement  
selon valeur du paramètre  
**BOMSTE** (valeur modifiable)

Plage de validité par dates ou  
par Lot (selon **code activité**)

Débranchement vers la  
gamme de l'article parent  
pour **rattacher une opération**  
à un composant ---> Impact  
**Lancement de fabrication -  
Suivi de production -  
Edition de la recette**

% de perte matière pris en  
compte dans les traitements  
**Calcul des besoins -  
Lancement de fabrication -  
Calculs de coût.**

Délai (en jours  
ouvrés) utilisé dans la  
traitement CBN

# Nomenclatures : composant « Sous-produit »

**Nomenclature fiche prod**

Fichier Edition Editeur Outils Affichage ?

**Article composant**

Séquence 5

Composant CH005 Châssis monté UN

Quantité lien 1

Type composant **Sous-produit**

Code quantité lien Proportionnel

Arrondi quantité Au plus proche

Pourcentage de rebut

Désignation lien

Validité 01/01/98 31/12/13

Lot validité

Opération gamme 10

Délai opération

Valorisation

Impr bon matières

Ok Fin

Pas de pourcentage de rebut

Si coché : le prix de revient du composant sera déduit du prix de revient du composé

# Nomenclatures commerciales

- Particularités :
  - Utilisées en saisie de commande pour la gestion des « Kits »
  - Possibilité de gérer les options et variantes par le biais du « Type de composant » :
    - Normal : composant de la nomenclature sans particularité
    - Variante : composant obligatoire à choisir dans une liste de composants possibles
    - Option : composant facultatif à choisir parmi une liste de composants possibles

# Nomenclatures Commerciales

Composants

Article composant

Séq	C	Composant	Cod qté lien	Unité	Arrondi qté	Type composant
1	5	PUZ01	Proportionnel	UN	Au plus proche	Normal
2	10	COM01	Proportionnel	UN	Au plus proche	Variante
3	10	ECR01	Proportionnel	UN	Au plus proche	Variante
4	15	MEU02	Proportionnel	UN	Au plus proche	Option
5	15	MEU03	Proportionnel	UN	Au plus proche	Option
6	15	MEU04	Proportionnel	UN	Au plus proche	Option
7						

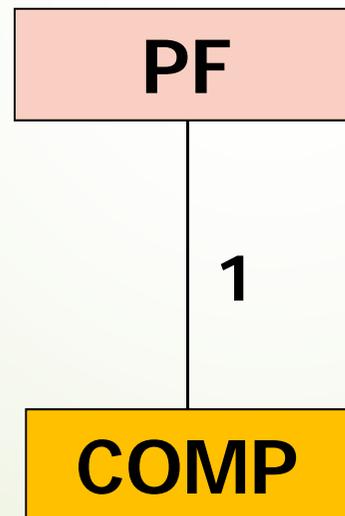
Caractérisation du  
composant

Déclaration obligatoire des Options  
et Variantes sous le même numéro  
de séquence - non **modifiable** -  
Paramètre **BOMSTE**

Numéro de séquence  
complémentaire - **Modifiable** (Nom.  
Commerciale uniquement)

# Travail à faire

- Créer une alternative de nomenclature par binôme
- Créer une nomenclature pour PF



## Données techniques / Centres de charge

### ➤ Définition :

- Un centre de charge est une entité qui regroupe plusieurs ressources de production (hommes/machines) homogènes,
- La définition des centres de charge dépendra de l'organisation de l'entreprise :
  - ↳ Organisation par lignes de produits,
  - ↳ Organisation par spécialités / professions.

### ➤ Objectif :

- Identifier toutes les ressources de production de l'entreprise (moyens de production).

( Production \ Données Techniques \ Centres de production \ Centres de charge )

# Données techniques \ Centres de charge

Zones d'identification (code + désignation)

Derniers lus

**Centres de charge**

Centre	Int centre
◆ ASSEM	Atelier d'assemblage
◆ ATEL	Atelier
◆ ATL21	ATEL DE SOUDURE
◆ ATL22	ATEL VERNIS/MONTA/E
◆ COND	Atelier de conditionnement
◆ DVRS	Centre de charge Divers
◆ FAB	Atelier de fabrication
◆ FINI	Atelier finition
◆ INJEC	Atelier injection
◆ MOUL	Atelier de moulage
◆ PREP	Atelier de préparation
◆ SST	Atelier de sous traitance
◆ STR21	SOUS TRAITANCE

Centre de charge: INJEC  
Intitulé: Atelier injection  
Niveau affichage: Niveau 1

**Cas d'emploi**

	Site de production	Poste de charge	Intitulé poste	Type poste charge
1	GAL	P200	Presse 200 t	Machine
2	PAR	MO-INJ	MO injection	Main d'oeuvre
3	PAR	P200	Presse 200 t	Machine
4	PAR	P500	Presse 500 t	Machine
5				

Enregistrer Créer Supprimer Abandon Graphique Fin

Liste des postes de charge rattachés au centre de charge

## Centres de production /Postes de charge

- Définition :
  - une subdivision d 'un centre de charge regroupant des moyens (machines, humains) parfaitement substituables,
  - une ressource de production de type :
    - Machine,
    - Main d 'œuvre,
    - Sous-traitance.
  
- Objectif :
  - affectation des postes de charge à une étape du processus de fabrication
  - déclaration de variations de capacité des postes de charge

( Production \ Données techniques\ Centres de production \ Postes de charge )

37

# Centres de production / Postes de charge

↓ Poste de charge - en tête

Code unique et libellés libres

Poste de charge	<input type="text" value="P200"/>		
Site rattachement	<input type="text" value="PAR"/> Production/Paris		
Désignation	<input type="text" value="Presse 200 t"/>		Intitulé court <input type="text" value="P200 t"/>
Centre de charge	<input type="text" value="INJEC"/> Atelier injection		
Type poste charge	<input type="text" value="Machine"/> <ul style="list-style-type: none"> <li><input checked="" type="checkbox"/> Machine</li> <li><input type="checkbox"/> Main d'oeuvre</li> <li><input type="checkbox"/> Sous-traitance</li> </ul>		

Identification du site de rattachement et du centre de charge

Type de ressource

# Centres de production / Postes de charge

↓ Poste de charge - onglet gestion

Affectation d'un schéma hebdomadaire

Seuil pour le solde automatique d'une opération en suivi de fabrication

**Gestion**

**Paramètres**

Schéma	SC3	Schéma hebdomadaire en 3/8 5j	
Section valorisation	PRESSE	Niveau affichage	Niveau 1
Nbre d'exemplaire(s)	4	% solde automatique	100.000
Emplacement stock.	PM1AIR01	Niveau qualification	

Association d'une section de valorisation pour le calcul du prix de revient

Déclaration du nombre de postes existants

Emplacement de consommation prioritaire \*

39

# Centres de production / Postes de charge

↓ Poste de charge - onglet gestion

**Ressource de remplacement**

**Gestion**

**Remplacement**

Poste remplaçant: P500 Presse 500 t

Centre de charge: INJEC Atelier injection

Type poste: Machine

---

**Performances**

Efficiéce en %: 100.000

Perte en %: 0.000

**Cumuls**

Temps prévu: 1768.0000

Temps réalisé: 710.0000

Coefficient de correction du temps d'opération dans une gamme \*

Coefficient de perte en production \*

# Travail à faire

- Créer un centre de charge par binôme
- Créer un poste de charge contraint ASSEMBLAGE associé au centre de charge

41

# Données techniques \ Gammes

- ▶ La **gamme** opératoire définit :
  - ▶ la formalisation du processus de fabrication d'un produit manufacturé (fini, semi-fini),
  - ▶ La description des différentes opérations d'élaboration du produit,
  - ▶ le séquençement des opérations les unes par rapport aux autres.
- ▶ L'**opération** correspond à un travail à effectuer sur un poste de charge déterminé, elle détaillera :
  - ▶ La ressource à mobiliser ;
  - ▶ Les temps opératoires (temps de charge et temps hors charge) ;  
( Production \ Données techniques \ Gammes \ ... )
  - ▶ Le mode opératoire + la saisie d'une fiche technique.

# Données techniques \ Gammes

- Les *gammes* contribuent à :
  - calculer la charge pour chaque poste de charge lors des lancement ;
  - calculer les coûts prévisionnels (standard, budget, simulé...) ;
  - calculer les prix de revient de fabrication lors du suivi ;
  - comparer le réalisé (suivi de production) avec le prévu ;
  - établir le dossier de fabrication.

## Gammes / Alternatives de gammes

- Définition : L' *alternative de gamme* (ou type) permet:
  - la gestion de plusieurs processus opératoires (fabrication en interne ou sous-traitance) pour un même produit au sein d' un même site ;
  - la définition de gammes spécifiques en fonction du contexte d' utilisation (fabrication, calcul des coûts, B.E,...) ;
  - la fabrication d' un même produit avec des processus opératoires différenciés en fonction du site de production concerné.

( Production \ Données techniques \ Gammes \ Alternatives de gammes )

# Gammes \ Alternatives de gammes

Derniers lus	
Liste standard	
Alt gamme	Intitulé
22	Fab SMC - Fluides
23	B.E SMC-Fluides

Alternative gamme:  Intitulé: Fab SMC - Fluides  
 Intitulé court: Fab - SMC

**Confidentialité**  
 Code accès:   
 Site: PAR ADONIX & PRODSTAR

**Utilisation**  
 Fabrication  
 Coûts  
 RCCP

**Nomenclatures associées**

Alternative 1	22	Nom. Fab. SMC - Dpt Fluides
Alternative 2		
Alternative 3		

Enregistrer | Créer | Supprimer | Abandon | Fin

99 Alt. possibles

Restriction d'accès

Indication d'un site de rattachement

Contexte d'utilisation

Alternatives de nomenclatures associées (donnée obligatoire)

# Données techniques \ Gammes

➔ Onglet *En-tête* :

Le N° de la gamme doit exister dans les fiches article

Date de référence pour voir les opérations valides à une date donnée.

Unité de temps de la gamme

Indicateur activé suite à l'enregistrement de la gamme

Contrôle des quantités en US lors du lancement

Interventions autorisées lors du lancement d'un OF

Zones informatives

46

# Données techniques \ Gammes

➔ Onglet *gamme* (« mode fiche- Structuré ») Temps

**Détail opération gamme**

Fichier Edition Éditeur Outils Affichage ?

Opération 10 0 Date remplacement  
Opération std 25 Opé presse 200 t

◆ Temps ◆ Gestion

**Ressources**

Poste charge MA P200 Presse 200 t Nombre 2  
Poste m-o MD MD-INJ MD injection Nombre 1

**Temps charge**

Type tps opérateur Proportionnel  
Tps réglage 3.0000 h  
Unité de gestion Temps pour 1  
Quantité base 1  
Tps opératoire 0.0200 h  
Cadence

**Coef. main d'oeuvre**

Temps réglage 0.000  
Temps opératoire 1.000

**Temps hors charge**

Préparation  
Attente  
Post-opératoire

**Unité**

Unité opération UN Unité  
Coef US-UD 1.000000

Effizienz en % 100.000  
Perte en % 0.000

Ok Abandon

Opération de remplacement et opération standard \*

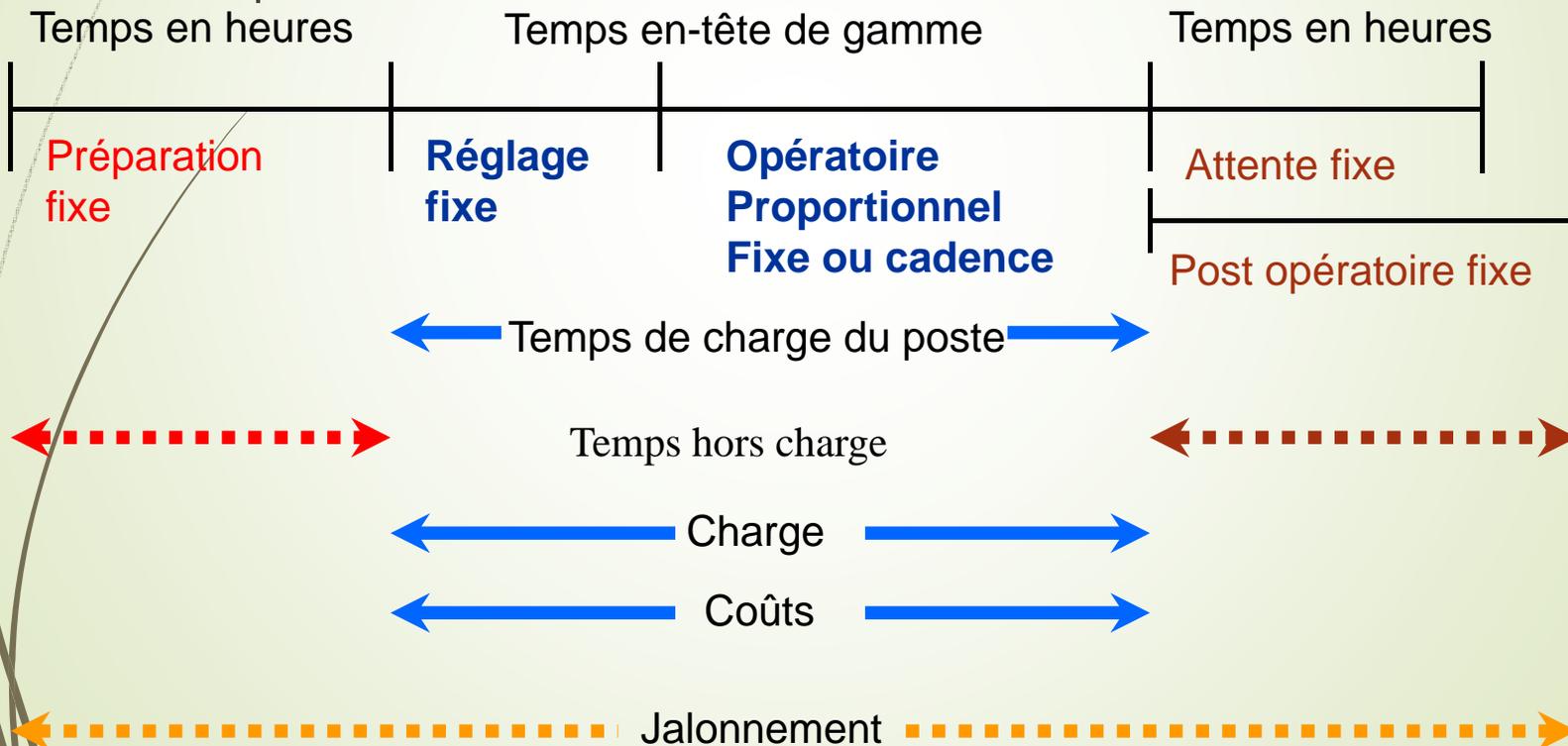
Définition de la (les) ressource(s)\*

Définition des données de temps \*

Gestion des unités d'opération \*

Gestion de l'efficacité et de la perte

- Données de temps : les temps opératoires à renseigner dans une opération de gamme se décomposent ainsi :



- L'efficacité : ce coefficient permet de corriger le temps opératoire, on le retrouve au niveau du poste de charge et au niveau de la gamme ;
  - ↪ paramètre général WSTEFFINH = oui  
seule l'efficacité de l'opération est prise en compte
  - ↪ paramètre général WSTEFFINH = non  
l'efficacité du poste de charge et l'efficacité de la gamme se cumulent
  
- Pourcentage de perte : c'est la quantité moyenne de rebut produite pour obtenir la quantité lancée (**impact** dans le suivi de fabrication : sur la **quantité** et sur le **temps**)



# Données techniques \ Gammes

➔ Onglet *gamme* (Mode fiche)



**Détail opération gamme**

Fichier Edition Éditeur Outils Affichage ?

Opération 20 0 Date remplacement

Opération std 0

◆ Temps ◆ **Gestion**

**Description**

Fiche technique JOUETS Fiche de contrôle jouets

No Plan opération planope20

Image opération imageope20

**Divers**

Outillage MARTEAU Marteau à manche rouge

Fixation fixeope20

Programme programmeope20

**Sous-traitance**

Non  Structurelle  Conjoncturelle

Article

Poste

Fournisseur

Prix référence FRF

Fiche technique utilisable lors du suivi de production

Zones informatives

Article de catégorie Type Outillage

Zones informatives

Pavé sous-traitance

# Données techniques \ Gammes

► Onglet *Jalonnement* (mode fiche):

Informations reprises de l'onglet opération

Nature du suivi de l'opération

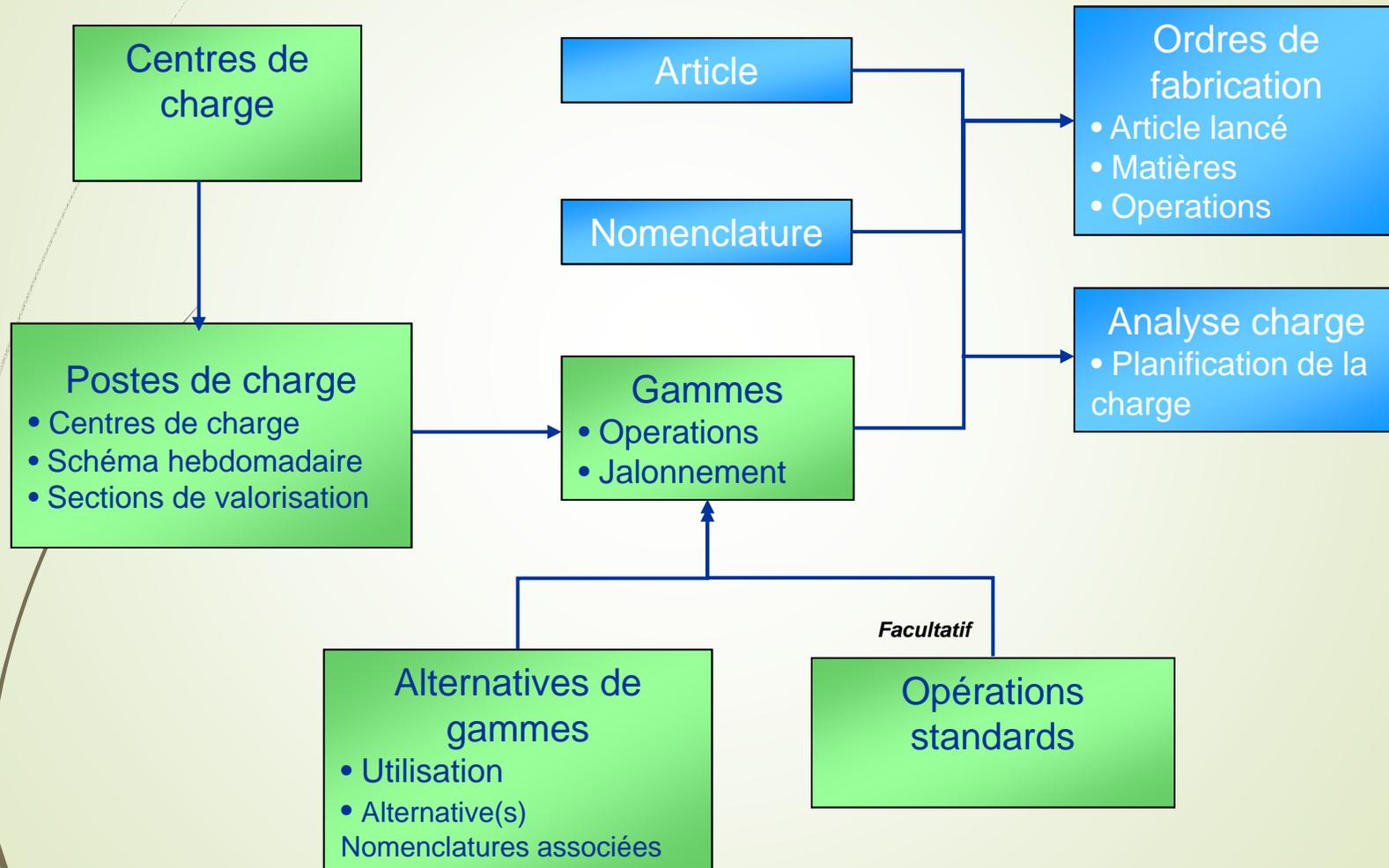
Caractère productif de l'opération

Paramètres d'enchaînement de l'opération par rapport à la suivante \*

# Données techniques \ Gammes

- Mode de jalonnement : application du mode de jalonnement choisi sur une opération à l'opération suivante.

Opération	Opé Sui	Jalonnement
Op. 10	Op. 20	Chevauchement
Op. 20	Op. 30	Synchro début
Op. 30	Op. 40	Synchro début
Op. 40	Op. 50	Successeur
Op. 50	Op. 0	Successeur



# Travail à faire

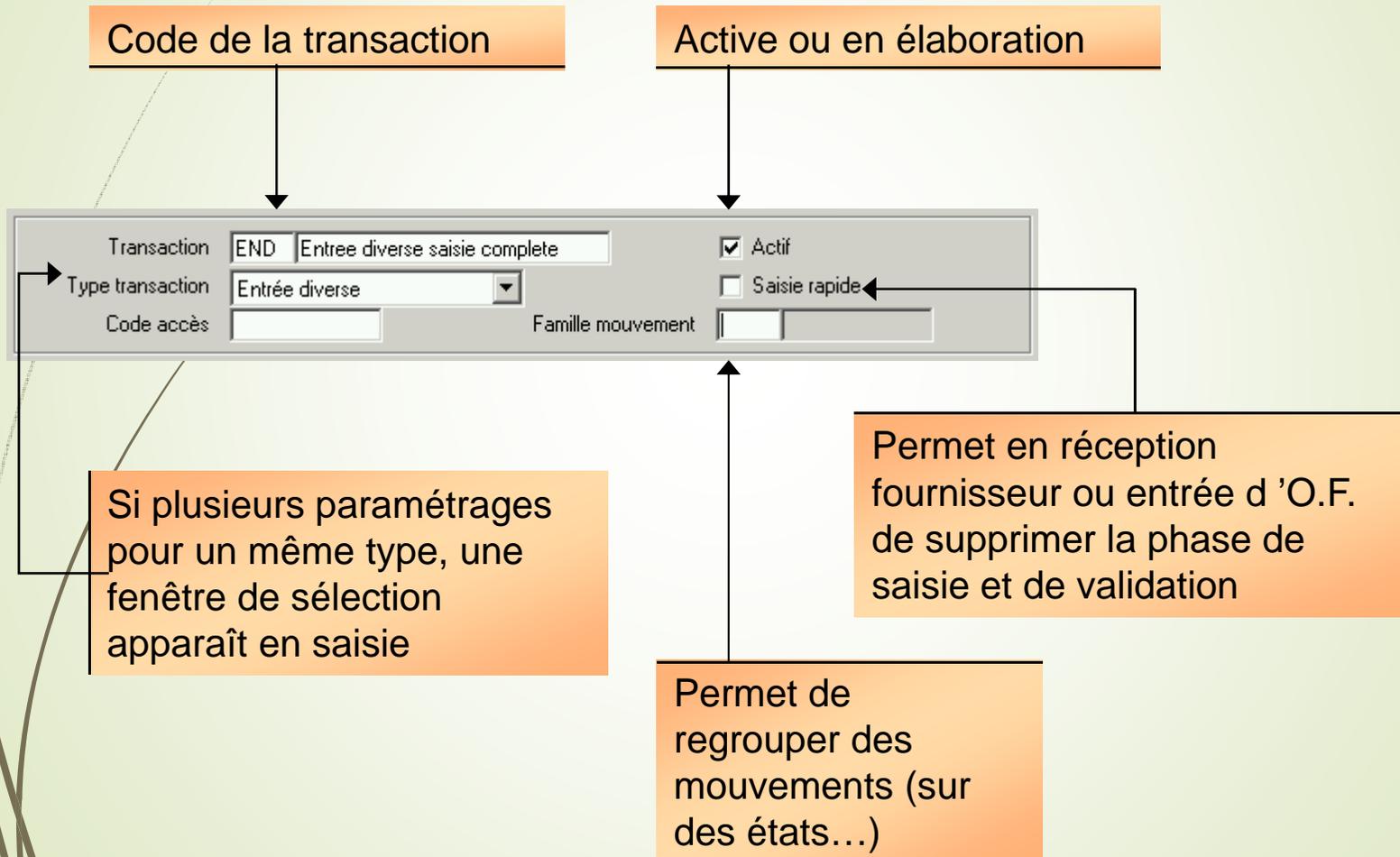
- Créer une alternative
- Créer une gamme de fabrication pour PF

Nom	PFx
Poste de charge	Assemblage
Temps réglage	5 min
Temps opératoire	0,2 min pour 1
Efficiencie	100 %
Chevauchement	successeur

## Mouvements de stock : Transactions

- Paramétrage des transactions de stock afin d'effectuer des mouvements
  - entrée, sortie, réception, livraison, changement d'emplacement, ...
- Chaque transaction aura des caractéristiques propres
  - conditionnant la nature du mouvement ainsi que l'affichage des champs dans les écrans

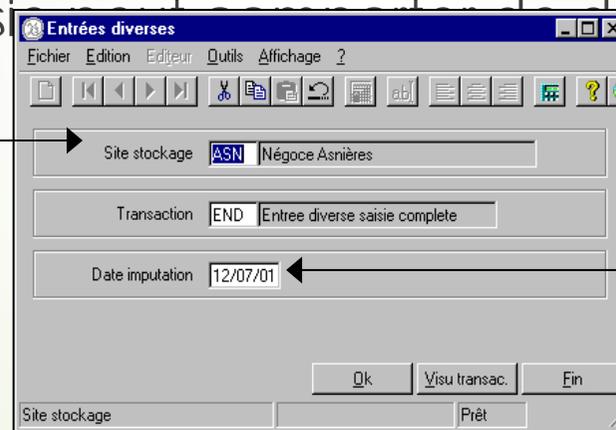
# Mouvements de stock : Transactions



56

## Mouvements de stock : divers

- Cette fonction permet de procéder à la saisie des mouvements d'entrée et de sortie de stock non liés à des réceptions fournisseurs, livraisons clients ou ordres de fabrication.
- Selon les paramètres mis en œuvre dans la transaction, la fenêtre de saisie est constituée de deux à huit étapes.



Identification du site et validation de la date d'imputation du mouvement

# Mouvements de stock : divers

Utile pour statistiques ou recherches de mouvement

Indicateur de mouvements en attente

Saisie obligatoire

Article CD100 Camion semi remorque rouge AFV

Mvt en attente Quantité totale US  U\$

Désignation mvt Mvt form Référence péremption 07/08/01

Affaire  Délai péremption 0

Pièce  Date péremption 31/12/2999

Lot LOTCD10008 Lot fournisseur  Rubrique 1

Titre  Prix origine 28.0000 Rubrique 2

Devise  Rubrique 3

*	Unité	Quantité	Coefficient	Quantité US	Stock disponible	Statut	Type emp	Emplacement	Fn
1	Car	10.00	20.000000	200	200	A			
2									

Enregistrer Fin

Informations rattachées au lot

Caractéristiques du lot

Saisie conditionnée par les paramètres mis en œuvre et les caractéristiques articles

En dehors du prix, ces informations ne sont pas saisissables si l'article n'est pas géré par lot

# Mouvements de stock :

## Mouvements divers

- Actions possibles sur l' en-tête :
  - Visualisation et modification des fiches articles et articles-site.
  - Interroger les stocks.
  - Visualiser les caractéristiques de stock de l' article.
- Actions possibles sur les lignes :
  - Eclatement des quantités en fonction des unités de conditionnement.
  - Ajout de quantité dans un emplacement occupé.

# Mouvements de stock : inter-sites

Transfert

◆ Entête ◆ Articles

**Expéditeur**

Type expéditeur

Expéditeur

Négoce Asnières

Adresse expéditeur

4 avenue Laurent Cély

FR France

92600 ASNIERES

**Destinataire**

Type destinataire

Destinataire

Négoce Asnières

Adresse destinataire

Emplacement

Transporteur

Date expédition  Délai

Date livraison  Document imprimé

Enregistrer Créer Supprimer Abandon Fin

Site expéditeur et destinataire.

Adresses de livraison et de réception.

Emplacement de type stock chez tiers si tiers destinataire.

Informations transporteur

# Mouvements de stock : inter-sites

Transfert

◆ Entête  Articles

Expéditeur		Destinataire	
Type expéditeur	<input type="text" value="Site"/>	Type destinataire	<input type="text" value="Site"/>
Expéditeur	<input type="text" value="ASN"/>	Destinataire	<input type="text" value="ASN001"/>
<input type="text" value="Négoce Asnières"/>		<input type="text" value="Négoce Asnières"/>	

Effectuer transfert       Emplacement

Date imputation

	* Article	Désignation 1	US	Lot	Statut	I
1	* MEU01	Canapé plastique	UN		A	
2						

Enregistrer    Créer    Supprimer    Abandon    Fin

Rappel des informations d'en-tête.

Champs accessibles uniquement si le destinataire est un tiers

Choix des articles à transférer. Sélections ou propositions automatiques du lot, statut et emplacement.

Alimentation du stock transféré

Stock / Mouvements / Transferts inter-sites

# Interrogations : Les types

## Consultations

Stocks site

Stocks par lots

Stocks détaillés

## Mouvements

Mouvements par  
article

Mouvements par  
date

Mouvements en  
attente

## Zones de stockage

Emplacements

Emplacements dédiés

Occupation emplacement

Stocks \ Consultations \ ...

# Mouvements par article

**Sélection**

Site:  Négoco Asnières

Article:

Durée consultation:  jour(s)

Lot:

Classement:

◆ Mouvements par article

	Site	Imputation	Lot	Uni	Quantité	US	Quantité US	Stat	Emplacement	Dem analyse
1	ASN	12-12-2000		UN		100	UN	100	A	
2										

**Sélection**

Mémo actif:

Type pièce:

Pièce:

Type transaction:

Transaction:

Durée consultation:  jour(s)

Mis à jour     Mouvements standard

En attente     Mouvements divers

**Affichage**

Classement:

Code écran:

Recherche    Critères

Ok    Mémo    Rappel    Eff.mémo    Fin

Type pièce:  Prêt:

Sélections d'en-tête

Mémorisation des sélections plusieurs mémos possibles par écran de consultation.

Date  
Site  
Lot  
Emplacement  
Statut  
Unité

## Paramétrage des écrans de consultation

- Objectif : pouvoir personnaliser tous les écrans de consultation

Derniers lus

Liste standard

- ORR
- PCE
- PYA
- SAT
- SBI
- SCB
- SDA
- SDE
- SDI
- SEA
- SEC
- SED
- SFC
- SHQ
- SHS
- SHT
- SLO
- SMJ
- STD Mouvements par
- SMV
- STD Mvts par article s
- SDE
- SPE
- SPR
- SPE

Type consultation

Code

Actif

Code d'accès

Nombre lignes  Nb colonnes fixes

	Champ	Ordre
1	Site	5
2	Imputation	10
3	Lot	15
4	Uni	20
5	Quantité	25
6	US	30
7	Quantité US	35
8	Stat	40

Enregistrer Créer Supprimer Abandon Validation Copie Visu Fin

Plusieurs écrans possibles pour une même consultation

Accès possible pas utilisateur

Possibilité de modifier l'ordre d'affichage ou de supprimer des colonnes

Visualisation de l'écran de consultation

# Travail à faire

- Créer une transaction d'entrée diverse en stock

Article	COMPx
Quantité	20

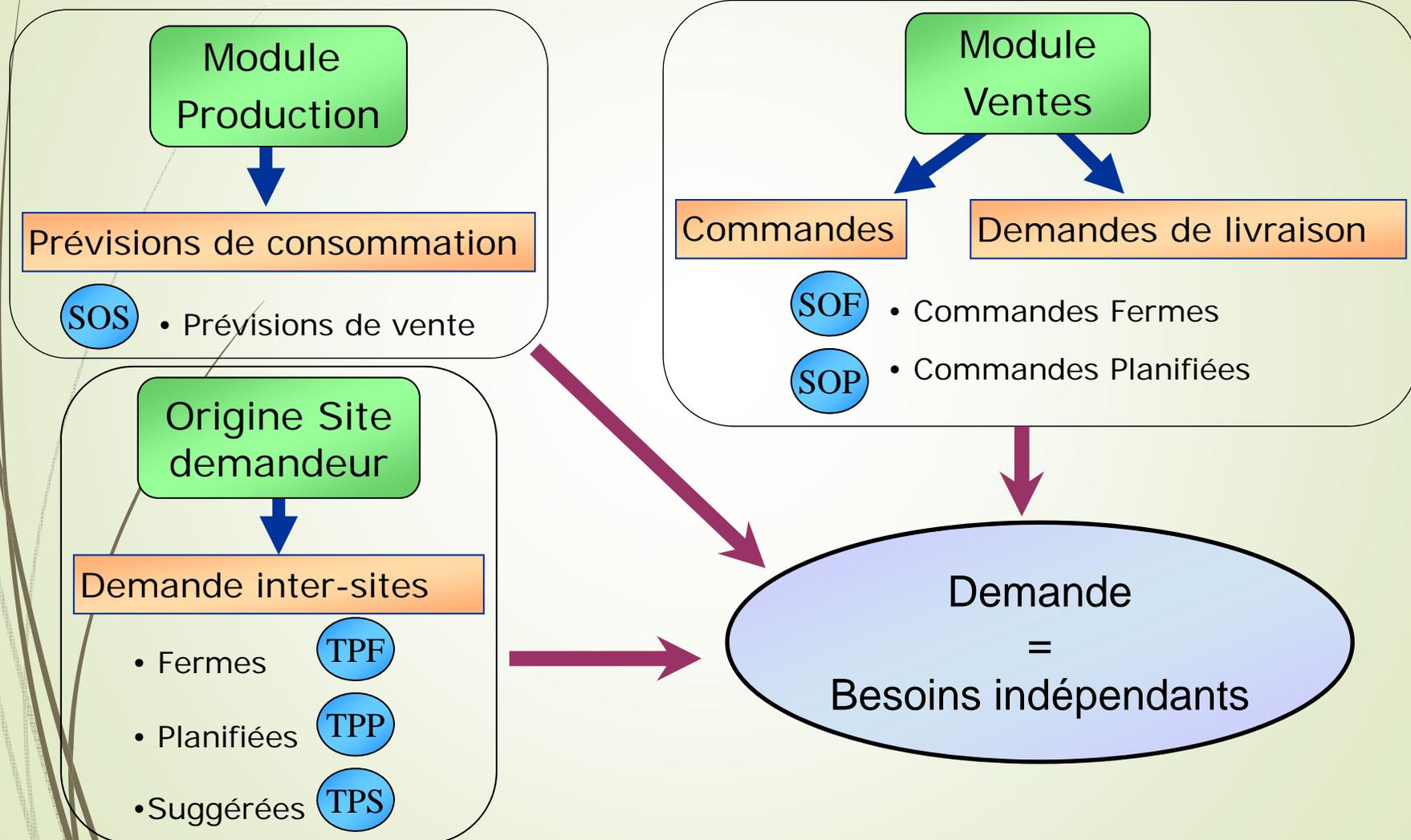
# Gestion de la demande

## ➤ Définition :

- Une demande est un besoin indépendant pour un produit ou un composant donné.
- Ce besoin peut provenir de différentes sources :
  - ↪ Des prévisions,
  - ↪ Des commandes clients,
  - ↪ Des ordres inter-usines,
  - ↪ Des besoins en pièces de rechange et pièces détachées.

La demande est donc généralement supérieure aux besoins purement commerciaux.

# Gestion de la demande



# Prévisions consommation

Horizon de la demande repris par défaut dans la première Bornes dates sinon date du jour

Affichage sélectif des commandes clients avec couleurs différenciées

Saisir date début et date de fin pour calcul des prévisions

Pavé « Calcul des prévisions »

prévisions hebdomadaires (saisie manuelle ou calcul)

Informations de totalisation

	Année	Mois	Date	Statut ordre	Total mensuel	% du total	Qté semaine 1	Qté semaine 2	Qté se
1	2001	8	Août	Prévisions	33	14.86			
2	2001	9	Septembre	Prévisions	62	27.92	15	18	
3	2001	9	Septembre	Ferme	21		21		
4	2001	10	Octobre	Prévisions	127	57.20	56	26	
5									

Effacement des anciennes prévisions et création des nouvelles

Possibilité de regrouper des prévisions et d'arrondir les quantités calculées

Remise à zéro des prévisions du tableau et accès au pavé « saisonnalité ».

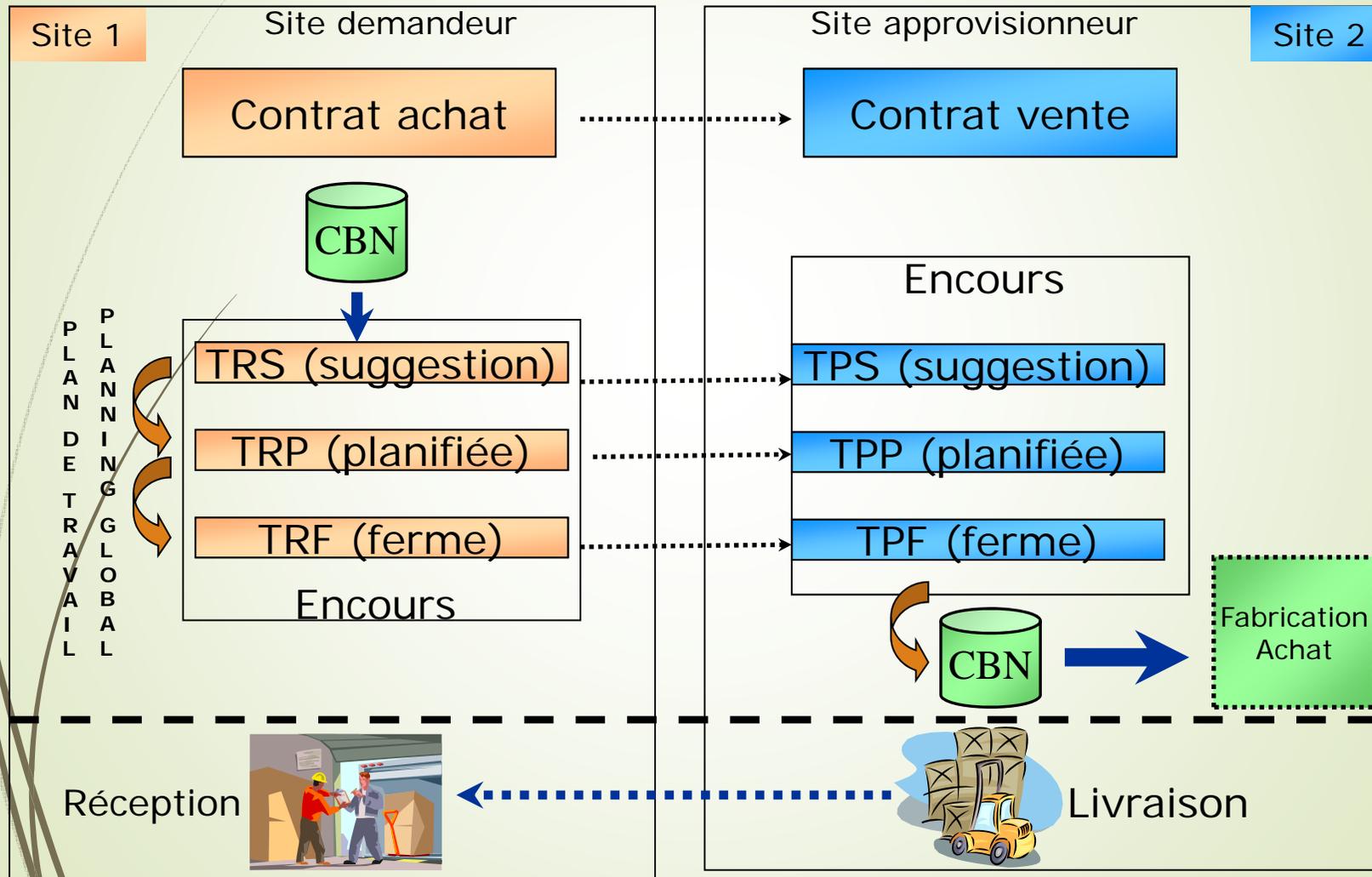
# Planification \

## *Réapprovisionnement inter-sites*

### ■ Définitions :

- Possibilité pour un site de passer commande à un autre site de la même société de façon ponctuelle ou structurelle,
- Echange d'articles résultant d'un besoin exprimé sur un site et couvert par la ressource d'un autre,
- Relation basée sur des contrats de commandes ouvertes entre ces deux sites tiers,
- Gestion d'un type d'en-cours dédié aux échanges inter-site :
  - TRx (site demandeur);
  - TPx (site approvisionneur).

# 69 Réapprovisionnement inter-sites



# Travail à faire

- Créer une commande client

Site de vente	Site du binôme
Client	CLIENT
Site d'expédition	Site du binôme
Date livraison	Date courante + 5 jours
Délais de livraison	1 jour
Condition paiement	CHQCPT
Article commandé	PFx
Quantité	200

# Les types d'ordres

- Interprétation par le système des différents événements liés à l'activité de l'entreprise.
- Ces ordres sont identifiés par :
  - une nature = 2 lettres (WO,SO...).
  - un statut = 1 lettre (F,P,S).
  - un type d'ordre = fait générateur (commande client, commande fournisseur).
  - un numéro chronologique ou paramétrable (20 chiffres maximum).

# Les types d'ordres : Les ordres

Nature	Statut	B / R	Stock Prévisionnel	Description	Fait générateur
<b>SO</b> Sales Order (vente)	<b>F</b>	<b>B</b>		Commande client ferme ( <b>SOF</b> )	Commande client
	<b>P</b>			Commande client planifiée ( <b>SOP</b> )	
	<b>S</b>			Prévision commerciales ( <b>SOS</b> )	
<b>PO</b> Purchase Order (achats)	<b>F</b>	<b>R</b>		Commande fournisseur ferme ( <b>POF</b> )	Commande fournisseur
	<b>P</b>			Commande fournisseur planifiée ( <b>POP</b> )	Demande d'achat
	<b>S</b>			Suggestion d'achat ( <b>POS</b> )	Calcul des besoins
<b>WO</b> Working Order (fabrication)	<b>F</b>	<b>R</b>		Fabrication lancée ( <b>WOF</b> )	Lancement de fabrication
	<b>P</b>			Fabrication planifiée ( <b>WOP</b> )	Lct de fabrication planifiée
	<b>S</b>			Suggestion de fabrication ( <b>WOS</b> )	Calcul des besoins
<b>MW</b> Materials working (reservation Matière)	<b>F</b>	<b>B</b>		Réservation matière ferme ( <b>MWS</b> )	Lancement fabrication
	<b>P</b>			Réservation matière Planifiée ( <b>MWP</b> )	Lct de fabrication planifié
	<b>S</b>			Trace de fabrication suggérée ( <b>MWS</b> )	Calcul des besoins

**B = Besoin**

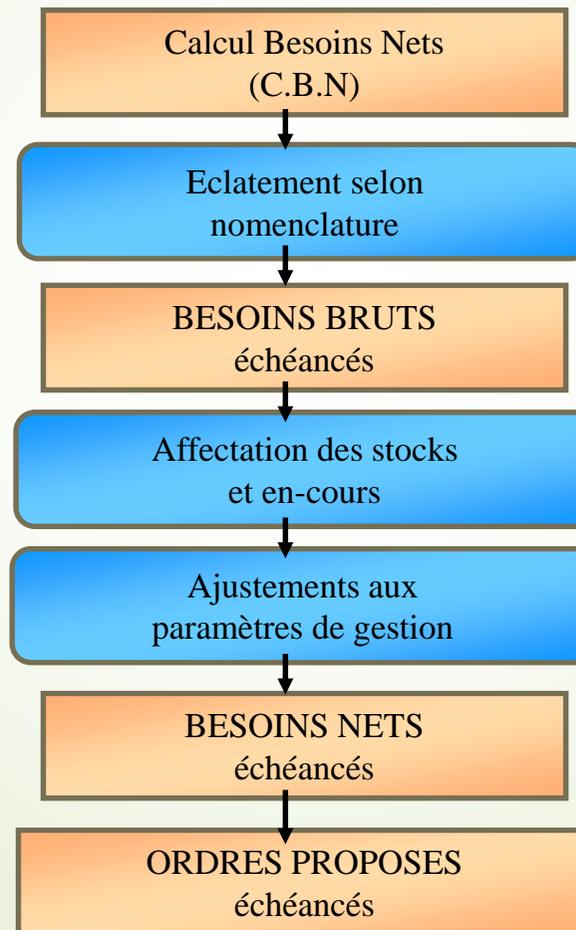
**R = Ressource**

# Les types d'ordres : Les ordres

Nature	Statut	B / R	Stock Prévisionnel	Description	Fait générateur
<b>TR</b> Réappro. inter-site <b>Site Demandeur</b>	<b>F</b> <b>P</b> <b>S</b>	R		Ordre inter-site Ferme ( <b>TRF</b> ) Ordre inter-site Planifié ( <b>TRP</b> ) Ordre inter-site suggéré ( <b>TRS</b> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Planning global</li> <li>Plan de travail</li> <li>Commande ouverte</li> <li>• Calcul des besoins</li> </ul>
<b>TP</b> Demande d'achat inter-site <b>Site Approvisionneur</b>	<b>F</b> <b>P</b> <b>S</b>	<b>B</b>		Demande inter-site Ferme ( <b>TPF</b> ) Demande inter-site Planifié ( <b>TPP</b> ) Demande inter-site suggérée ( <b>TPS</b> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Planning global</li> <li>Plan de travail</li> <li><b>Site demandeur</b></li> <li>• Calcul des besoins du <b>site Demandeur</b></li> </ul>
<b>SC</b> Sous-traitance	<b>F</b> <b>P</b> <b>S</b>			Réservation article S/traitance ferme ( <b>SCF</b> ) Réservation article S/traitance Planifiée ( <b>SCP</b> ) Réservation article S/traitance suggérée ( <b>SCS</b> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lancement Fab.</li> <li>Article avec Opé.. S/Traitance (Ferme / Planifié)</li> <li>• Calcul de charge dans le CBN</li> </ul>
<b>BW</b> Lien négatif	<b>F</b> <b>P</b> <b>S</b>			Ressources induites ferme ( <b>BWF</b> ) Ressources induites planifiée ( <b>BWP</b> ) Ressources induites suggérée ( <b>BWS</b> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lancement Fab.</li> <li>Article</li> <li>• Calcul des besoins</li> </ul>

# Calcul des besoins nets

➔ Logique du calcul des besoins nets:



# Calcul des besoins nets

## ➤ Calcul des délais :

- Délai de fabrication
- Délai d'achat



Calcul de la date de début de la suggestion (POS, WOS) par rapport à la date de fin de celle-ci.

- Délai contrôle qualité



Calcul de la date de début de la suggestion (WOS) avant le contrôle qualité.

	Délai fabrication	Coéf. dégressivité	Délai CQ	Délai d'achat	Délai de préparation
POS	Non géré (NG)	Oui	Non	Oui	NG
WOS	Oui	Oui	Oui (*)	NG	Non

76

# Calcul des besoins nets

- Calcul des délais (suite) :
  - Coefficient dégressivité (délai):

Délai de fabrication } ➔ Lot économique  
Délai d'achat

Suggestion > 1 Lot ➔ Application du coeff.  
↳ allongement du délai

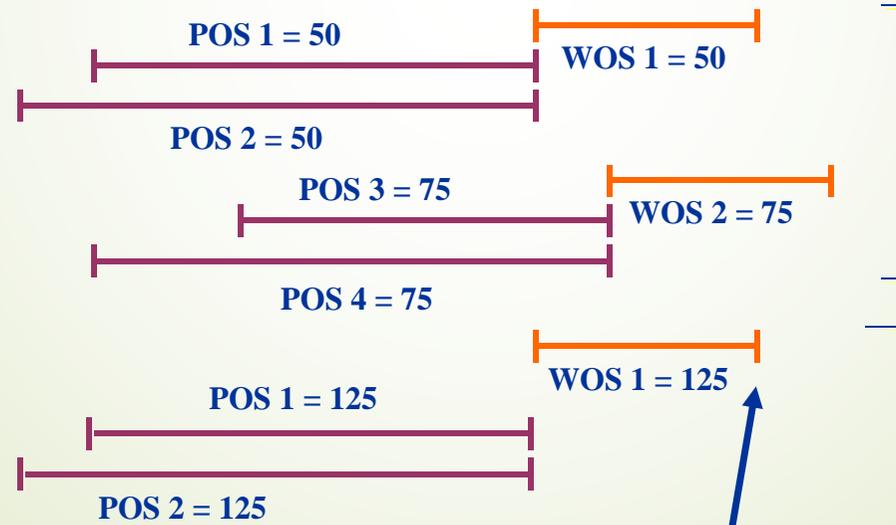
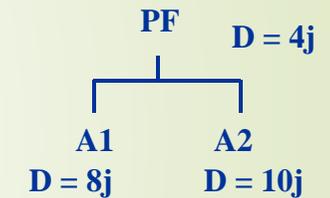
- Exemple : Délai = 5 jours pour un lot de 150

- |                       |                  |                  |
|-----------------------|------------------|------------------|
| ➤ Coeff.délai = 100 % | Suggestion = 300 | Délai = 10 jours |
| ➤ Coeff.délai = 60 %  | Suggestion = 300 | Délai = 8 jours  |
| ➤ Coeff.délai = 0 %   | Suggestion = 300 | Délai = 5 jours  |

# Calcul des Besoins Nets

## Mode de groupage :

- Jours (calendaires),
- Semaines,
- Mois.



GROUPAGE EN JOURS

GROUPAGE EN SEMAINES

UNE SEULE SUGGESTION  
POUR L'ENSEMBLE DES  
BESOINS DE LA SEMAINE

≠ LUNDI

/

DATE DE FIN = DATE AU PLUS TOT = DATE PREMIER BESOIN  
DATE DEBUT = DATE CALCULEE AVEC DELAI SELON QUANTITE

# Calcul des Besoins Nets

## ► Traitement de l'horizon ferme :

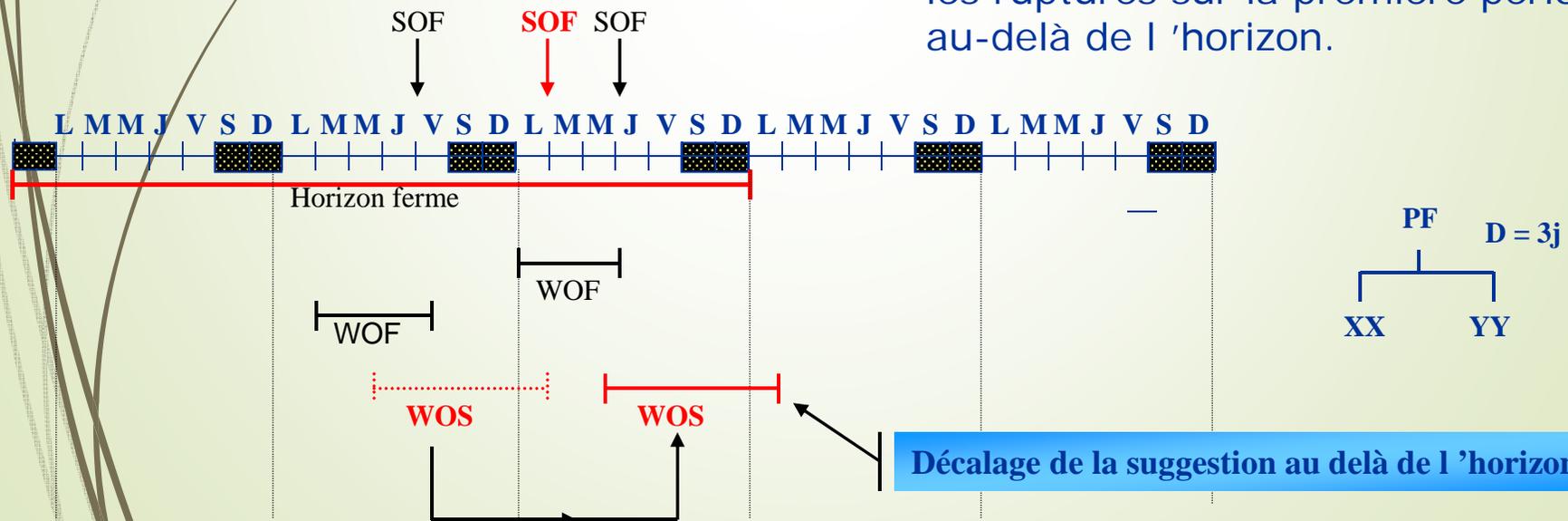
- Figer le plan de production sur une période donnée = Horizon ferme

( Données de base \ Article \ Article site )

- Pas de couverture à date de tout nouveau besoin (SOF, SOP) sur cet horizon

Ruptures

- Décalage des suggestions couvrant les ruptures sur la première période au-delà de l'horizon.



# Calcul des Besoins Nets

## ► Traitement de l' *'horizon de la demande* :

### ► Pré-requis :

- Fiche article site : définir un *horizon* (semaines ou mois) *de la demande* ;
- Paramétrage C.B.N : Activer la variable « *Solde horiz. demande* ».

• Définir un horizon dans lequel les prévisions de vente sont ignorées = Horizon Demande

• Prévisions (SOS) ignorées dans l' horizon.

**Pas de suggestion**

**Pas de message MRP**

• Hors horizon, prise en compte de la plus grande des deux valeurs entre prévisions de vente et carnet commandes client (SOP, SOF) .

( Données de base \ Article \ Article site )

# Calcul des besoins nets

## ► Paramétrage

Données de base / Articles / Articles - site

## ► Pré-requis 1 : La fiche article-site:

◆ Planification

Planification		Réapprovisionnement	
Horizon ferme	3 Semaines	Mode réappro	Réappro CBN
Horizon demande	5 Semaines	Périodicité réappro	<input type="checkbox"/> J. calendaires
<input type="checkbox"/> Prévisions		Politique réappro	BNT BES NET
Saisonnalité		Couverture semaines	0 Semaines
Pourcentage de perte	0.000	Type suggestion	Fabrication
<b>Délais</b> Délai de fabrication: 5 J. ouvrés Coef dégressivité: 0 Délai ctrl qualité: 2 J. ouvrés Délai multi-niveaux: Délai d'achat: 10 J. calendaires Délai de préparation: 1 J. ouvrés		Site réappro	
		Stock sécurité	
		Seuil de réappro	
		Stock maximum	2500
		Lot économique	500
		Lot technique	100

Politique de réapprovisionnement et type de suggestions générées

Variables prises en compte dans les politiques de réapprovisionnement.

Variables prises en compte dans les calculs des délais

Stock pris en compte dans les analyses de sur-stock au niveau CBN.

# Calcul des besoins nets

## Pré-requis 2 : Table des politiques de

Derniers lus	
Liste standard	
Poli réappro	Libellé
◆ BNS	BESOIN NET STOCK SECU
◆ PD1	politique 1
◆ PD2	Politique 2
◆ PD3	Politique subtile
◆ PD4	Politique frac successif
◆ PD5	Politique frac successif
◆ PD6	Politique frac parallèle
◆ PD7	Besoin net sans ss repl
◆ PD8	Besoin net avec ss
◆ RC1	SS+ Mini arrondi+ Frac//
◆ RC2	Mini sans arrondi + Fract. Suc
◆ RC3	Pol. Trace seul
◆ RC4	Pol. Traces + Frac Succ.

Politique réappro: BNS BESOIN NET STOCK SECU

Libellé court: NET SECU

Type suggestion: Suggestion avec traces du CBN

Quantité réappro: Quantité nette

Fractionnement: Pas de fractionnement

Stock sécurité

Analyse replanif

Enregistrer | Créer | Supprimer | Abandon | Fin

Zones d'identification  
(code + libellés)

Nature des  
suggestions générées

Mode de calcul des  
quantités suggérées

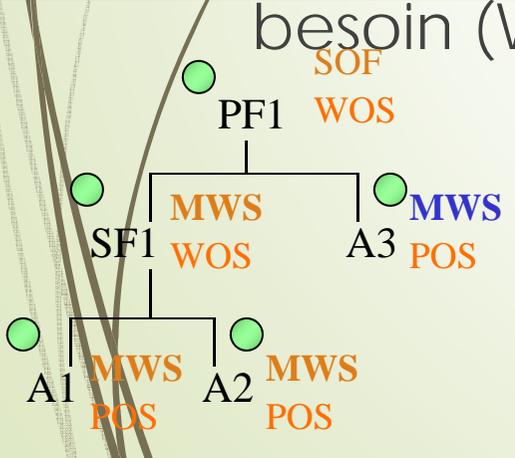
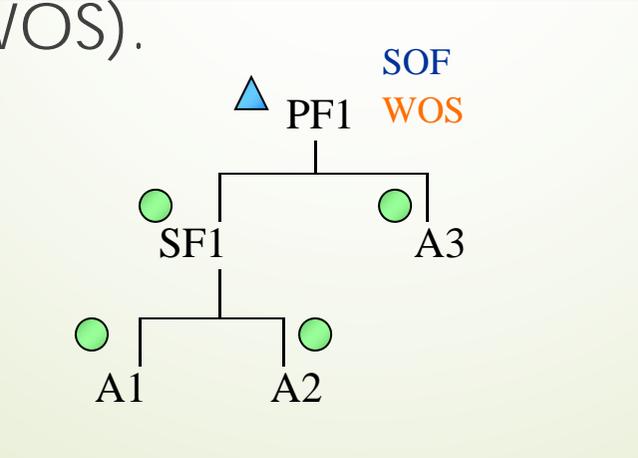
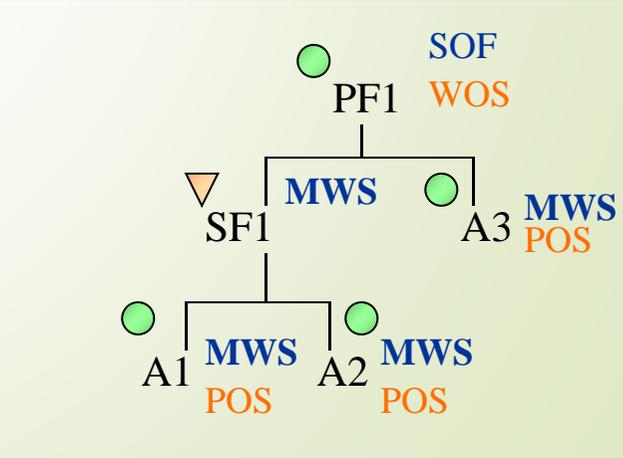
Mode de  
fractionnement des  
quantités suggérées

Proposition de messages  
de ré-ordonnancement  
dans le CBN / PDP

Stock de sécurité à  
intégrer dans le calcul de  
la couverture

# Calcul des besoins nets

- Nature des suggestions générées :
  - Ordres traces ou besoin induit « matière » (MWS) sur le composant : traçabilité de l'origine du besoin sur le composé.

 Suggestion avec traces du CBN	 Suggestion sans traces du CBN	 Traces seules du CBN
<p>besoin (WOS).</p> 		

# Calcul des besoins nets

Mode de calcul des quantités suggérées:

- Quantité nette;
- Quantité mini sans arrondi (Lot technique) ;
- Quantité mini avec arrondi (Lot technique).

Planification

Réapprovisionnement

Stock sécurité	
Seuil de réappro	
Stock maximum	
Lot économique	500
Lot technique	100

Quantité de réappro	Si Besoin = 450 < qté mini	Si Besoin = 650 > qté mini
Besoin net	1 Suggestion = 450	1 Suggestion = 650
Qté mini sans arrondi lot	1 Suggestion = 500	1 Suggestion = 650
Qté mini avec arrondi lot	1 suggestion de 500	1 suggestion de 700

# Calcul des besoins nets

- Pré-requis 3 : Mode de fractionnement des quantités suggérées :
  - Pas de fractionnement
  - Fractionnement successif : décomposition de la quantité suggérée en « n » suggestions successives ayant pour quantité un sous-multiple du lot technique
  - Fractionnement parallèle : décomposition de la quantité suggérée en « n » suggestions de même date ayant pour quantité un sous-multiple du lot technique

# Calcul des besoins nets

- Mode de fractionnement des quantités suggérées :

Planification

**Réapprovisionnement**

Stock sécurité

Seuil de réappro

Stock maximum

Lot économique 500

Lot technique 100

Fractionnement

Pas de fractionnement

Pas de fractionnement

Fractionnement parallèle

Fractionnement successif

Quantité de réappro	Fractionnement	Si Besoin = 450 < qté mini	Si Besoin = 650 > qté mini
<b>Besoin net</b>	Pas de fractionnement	1 Suggestion = 450	1 Suggestion = 650
	Fract. par lot	4 suggestions de 100 + 1 suggestion de 50	6 suggestions de 100 + 1 suggestion de 50
<b>Qté mini sans arrondi lot</b>	Pas de fractionnement	1 Suggestion = 500	1 Suggestion = 650
	Fract. par lot	5 suggestions de 100	6 suggestions de 100 + 1 suggestion de 50
<b>Qté mini avec arrondi lot</b>	Pas de fractionnement	1 suggestion de 500	1 suggestion de 700
	Fract. par lot	5 suggestions de 100	7 suggestions de 100

Données de base / Articles / Articles – site

Données de base / Tables articles / Politique réappro

# Calcul des besoins nets

- Pré-requis 4: Définition des variables du calcul des besoins nets.
  - Fonction composée de 4 onglets, commune au paramétrage des outils de planification C.B.N et P.D.P.
    - 2 onglets dédiés au C.B.N:
      - Onglet Calcul besoins 1: définition de l'ensemble des variables de traitement ;
      - Onglet Calcul besoins 2 : onglet dédié aux règles de replanification, proposition de messages pour optimiser les ressources déjà positionnées par rapport aux besoins existants.
    - 2 onglets dédiés au P.D.P : variables de gestion identiques aux onglets C.B.N.

# Calcul des besoins nets

Paramétrage / Stocks /  
Calculs besoins

## ➔ Définition des variables du C.B.N.

The screenshot shows the following configuration details:

- Site stockage:** PAR Production Paris
- Calcul besoins:** Calcul besoins 1, Calcul besoins 2, Plan directeur 1, Plan directeur 2
- Traitement:**
  - Menclature: 3
  - Schéma hebdo: SC1
  - Analyse replanif.: 10 Semaines
  - Calcul charge: 10 Semaines
  - Délai de fabrication: Délais articles
  - Options:  Analyse stock maxi,  Impression journal,  Articles PDP+CBN,  Sélection exclusive
- Nombre groupages:**
  - Jours: 60
  - Semaines: 10
  - Mois: 10
  - Ajustement automatique
- Stock de départ:**
  - Stock physique
  - Stock sous contrôle: Non
  - Stock rejeté
  - Transferts
  - Stock art. fantômes
- Besoins:**
  - Cdes clients sug.
  - Cdes clients plan.
  - Cdes clients fermes
  - Dem. transfert sug.
  - Dem. transfert plan.
  - Dem. transfert ferme
  - Sorties en attente
  - Solde horiz. demande
- Ressources:**
  - OF planifiés
  - OF lancés
  - Cdes four. plan.
  - Cdes four. fermes
  - Dem. transfert plan.
  - Dem. transfert ferme

Site de lancement / 1  
seul CBN par site

Définition des  
Correction automatique  
des périodes - buckets

Choix des besoins  
et des ressources  
à prendre en  
compte

Gestion de l'horizon de  
la demande

Nature du stock de  
départ

# Calcul des besoins nets

## ► Paramétrage des traitements C.B.N :

Alternative de nomenclature autorisée sur le site de lancement

**Traitement**

Alt. nomenclature  Nom de fabrication PAR

Schéma hebdo  Schéma hebdomadaire en 1/8 5j

Analyse replanif.  Semaines

Calcul charge  Semaines

Délai de fabrication 

- Délais articles
- Délais gammes / article
- Délais gammes toujours

Analyse stock maxi

Articles PDP+CBN

Impression journal

Sélection exclusive

Schéma hebdomadaire

Horizon de proposition de messages de replanification

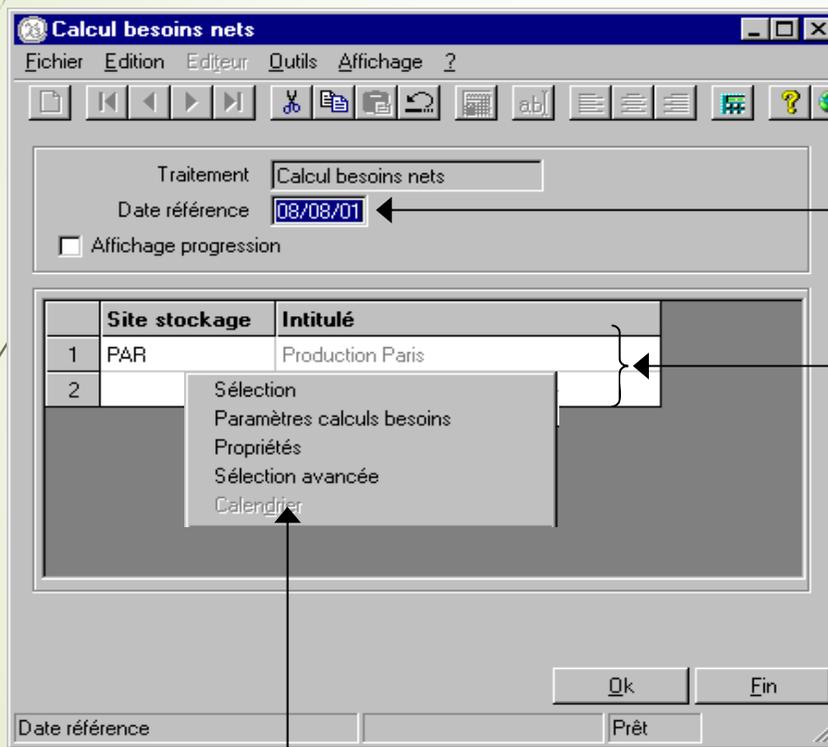
Horizon de calcul de la charge intégrée au CBN

Choix de calcul du délai de fabrication

Possibilité d'imprimer un journal du calcul des besoins

# Calcul des besoins nets

## Mode opératoire :



Date de traitement = date du jour par défaut

Choix d'un ou plusieurs sites (calcul multi-sites = traitement successif des sites en fonction de l'ordre prédéfini). Le site doit être de type production ou dépôt.

Menu contextuel - accès aux paramètres CBN du site

# Travail à faire

- Créer un paramétrage CBN

Délais de fab.	Délais articles
Commandes	Clients
Nbre de groupage	365 jours
Stock de sécurité	Oui
Règles de planif.	Oui pour OFs et Cmds.

- Lancer le CBN
- Visualiser et analyser les résultats sur PFX et COMPx
- Visualiser et analyser la charge

# Lancement de fabrication

- Définition :
  - C 'est l 'activation d 'un ordre de fabrication (*WOP, WOS*) résultant :
    - de la confirmation d 'une suggestion de fabrication (*WOS*),
    - de la confirmation d 'une fabrication planifiée (*WOP*),
    - d 'une création directe à partir d 'une commande client (*SOF*).
  - Et, basé sur :
    - La nomenclature de premier niveau (relation composé --> composants),
    - La gamme de fabrication.

## Lancement de fabrication

- Déterminer à partir de la nomenclature les quantités de composants nécessaires à la réalisation de la quantité de l'article lancé,
- Réserver les quantités de composants ou matières par *allocation globale ou détaillée*,
- Calculer les temps de fabrication (temps de charge) et les temps hors charge (temps de préparation,...) à partir de la gamme de l'article lancé,
- Transformer les temps de fabrication en cycles de fabrication,
- Positionner les cycles par rapport à des dates, c'est à dire définir des dates de début et de fin de fabrication (*Jalonnement*).

# Lancement de fabrication

- Pré-requis 2 : Transaction de *création d 'ordre de fabrication*
  - Définition : la transaction de création d 'OF permet :
    - une personnalisation des écrans de gestion des ordres de fabrication,
    - la définition de différents modes de lancement:
      - ⇓ Complet (matières + opérations),
      - ⇓ Partiel :
        - Matières seules (+ lancement complémentaire des opérations avant édition du dossier de fabrication),
        - Opérations seules (+ lancement complémentaire des matières avant édition du dossier de fabrication).
  - La définition des traitements à exécuter en automatique :
    - Allocation matières,
    - Jalonnement des opérations,
    - édition du dossier de fabrication.

( Paramétrage \ Production \ Transactions de saisie \ Ordres de fabrication )

# Lancement de fabrication

**Zones d'identification (code + libellé)**

**Filtre par code d'accès**

**Indicateur de réservation de la transaction aux fonctions de lancement automatique : (MFGMTSNUM)**

- Planning global
- Plan de travail
- Regroupement
- Lancement automatique

**Indicateur Lancement Multi-articles**

**Statuts des OF autorisés**

**Définition des traitements automatiques en création d'OF**

**Modes de lancement autorisés**

**Statuts des OF autorisés** (WOP, WOF, OU)

**Modes de lancement autorisés** (Complet, Matières seules, Opérations seules)

## Planification \ Ordre de fabrication

- ▶ Cette fonction permet deux types de lancement :
  - ▶ Lancement complet (matières + opérations),
  - ▶ Lancement partiel,
    - ▶ Matières seules,
    - ▶ Opérations seules.
- ⇩ Le mode de lancement est conditionné par la transaction d'ordre de fabrication choisie.
- ▶ Fonction composé de 4 onglets selon paramétrage de la transaction:
  - ▶ Entête,
  - ▶ Matières,
  - ▶ Opérations,
  - ▶ Documents.

# Planification \ Ordre de fabrication

- *Entête* / onglet *Entête* : Informations générales concernant l'ordre de fabrication

Site planification: PAR Paris  
 Site production: PAR Paris  
 Numéro O.F: OFFPAR0108000145

Statut ordre: Ferme  
 Mode lancement: Complet  
 A compléter **A compléter**

Article	Etat ligne	Type	UL	Qté lancement	UL
1 F4	En attente	Produit	C10	5	
2 D1	En attente	Sous-produit	UN		
3					

**Délai**  
 Mode jalonnement: Aval  
 Date début: 20/08/01  
 Date fin: 27/08/01  
 Délai (+CQ): 5 (+5)  
 % compression:

Priorité: Normal  
 Quantité prévue: 50 UN  
 Allocation: Non alloué  
 Jalonnement: Non jalonné  
 Situation: En attente

**Gamme**  
 Numéro: F4 f4  
 Alternative: 3 Gamme production

Enregistrer Créer Supprimer Abandonner Allocation Jalonnement Situation Fin

Sites de type «Production » et appartenant à la même société juridique

Statut de l'ordre et type de lancement fonction de la transaction

Saisie directe ou sélection de l'article lancé - Saisie multiple autorisé si lancement multi-articles

Indicateurs d'état d'avancement de l'OF

Choix du mode jalonnement et calcul du cycle de fabrication

Gamme de production

Fonctions disponibles après création de l'OF

# Planification \ Ordre de fabrication

## ► Onglet *Composants*

Bouton contextuel disponible sur ligne « matière » existante

- Tri opération / matière
- Détail matière**
- Exclure
- Gestion stock matière
- Stock projeté
- Texte
- Etat suivi
- Article-Site
- Couper

Informations sur quantité de l'article lancé - composé

Quantité prévue OF 110 **Quantité productive**

	Composant	Etat ligne	US	Qté besoin	Type	Date besoin	Désig
1	VIS3	En attente	UN	50	Physique	20/08/01	VIS3
2	VIS4	En attente	UN	60	Physique	20/08/01	VIS4
3	A21	En attente	UN	60	Physique	20/08/01	Bloc al
4	Ajouter matière non prévue Ajouter sous-ensemble (fantôme) Couper Ctrl+X						

Enregistrer Créer Supprimer Abandonner **Allocation** Jalonnement Situation Fin

Zone quantité alimentée après allocation des matières

Informations modifiables sur les composants

Mode « fiche » accessible par « détail matière »

Bouton contextuel disponible sur ligne « vierge »

Fonction disponible après « création » de l'OF

Etat d'avancement de l'OF (Article lancé - Matières - Opérations)

## Planification \ Ordre de fabrication

### ➤ Onglet *Composants* :

#### ➤ Allocation de stock :

- un article alloué (*composant*) : un article pour lequel une réservation a été émise mais qui n'a pas été sorti du magasin,
- Seuls les ordres fermes (*WOF*) peuvent être alloués,
- La transaction d'ordre de fabrication choisie permet :
  - ⇩ allocation globale OF :
    - Une allocation manuelle des matières,
    - Une allocation automatique de l'ensemble des matières lors de la création de l'OF.
  - ⇩ Allocation partielle OF :
    - Une allocation manuelle (globale ou détaillée) d'une matière en particulier indépendamment du mode d'allocation de la transaction.

# Lancement de fabrication

- Disponibilité de la fonction « Lancement de fabrication » :
  - Planning global (Production\Planification\Planning global),
  - Plan de travail (Production\Planification\Plan de travail),
  - Regroupement (Production\Planification\Regroupement),
  - Ordre de fabrication (Production\Planification\Ordre de fabrication),
  - Lancement automatique (Production\Traitements automatiques \Lancement automatique)
  - Contremarque de fabrication (Production\Traitements automatiques \Contremarque)

# Planification \ Planning global

## ► Définitions :

- Le *planning global* est un outil d'aide à la décision à disposition du gestionnaire qui permet :
  - la définition de profils différenciés en fonction du rôle du gestionnaire (planificateur, approvisionneur, acheteur...);
  - D'offrir une vue multi-sites et multi-articles de tous les événements à traiter sur une période donnée ;
  - De donner la possibilité d'agir sur les ordres restitués.

( Production \ Planification \ Planning global )

# Planification \ Planning global

## Transaction de saisie

( Paramétrage \ Production \ Transactions de saisie \ Planning global )

Onglet *Paramètres* : profil de l'utilisateur.

Profil de l'utilisateur
Filtre par code d'accès
Choix du gestionnaire

Choix des ordres sur lesquels agir

Transactions pour débranchement vers les fonctions Plan de travail, ...

# Planification \ Planning Global

- Onglet *affichage* : Restitution des informations / construction des colonnes.

Affichage

Nombre de lignes : 300    Nombre de colonnes fixes : 4

Liste des champs

	Champ	Saisie
1	Ordre	5
2	Pièce	10
3	Site	15
4	Article	20
5	Date début	25
6	Date fin	30
7	Qté restante	35
8	US	40
9	Message	45
10	Date mvp	50
11	Quantité mvp	55
12	Quantité prévue	60

Inclure/exclure

Classement

Renumérotation

Couper            Ctrl+X

Copier            Ctrl+C

Coller            Ctrl+V

---

Insertion ligne    Maj+Ins

Suppression ligne Maj+Suppr

---

Recherche...

---

Mode fiche

---

Qu'est-ce que c'est ?

Liste des champs disponibles pour affichage

Choix des champs

Ordre des champs dans les colonnes

# Planification \ Planning global

( Production \ Planification \ Planning global)

Site par défaut de l'opérateur

Date par défaut = **GPLNHOR** modifiable

**Filtres**

Site:  Production Paris  
 Gestionnaire:  Super-Utilisateur demo

**Bornes début / fin**

Article:    
 Tiers:   
 Date fin:

**Ordres à traiter**

Ordre	Pièce	Site	Article	Date début	Date fin	Qté restante	US	Message	
16	WOS	SGPAR0000048505	PAR	CD100	30/08/01	03/09/01	200	UN	Retard horizon f
17	WOS	SGPAR0000048509	PAR	CD100	30/08/01	03/09/01	50	UN	Retard horizon f
18	WOS	SGPAR0000048510	PAR	CD100	30/08/01	03/09/01	150	UN	Pas d'action
19	WOS	SGPAR0000048506	PAR	CD100	30/08/01	03/09/01	50	UN	Retard horizon f
20	WOS	SGPAR0000048508	PAR	CD100	30/08/01	03/09/01	150	UN	Retard horizon f
21	SOS	1050000000339	PAR	CD100	03/09/01	03/09/01	92	UN	Pas d'action
22	WOS	SGPAR0000048512	PAR	CD100	05/09/01	06/09/01	150	UN	Pas d'action
23	WOS	SGPAR0000048513	PAR	CD100	20/09/01	24/09/01	100	UN	Pas d'action
24	WOS	SGPAR0000048514	PAR	CD100	25/09/01	26/09/01	150	UN	Pas d'action
25	WOF	DFPAR0109000045	PAR	CD100	25/09/01	01/10/01	200	UN	Pas d'action
26	WOS	SGPAR0000048515	PAR	CD100	26/09/01	27/09/01	92	UN	Pas d'action
27	SOS	1050000000340	PAR	CD100	01/10/01	01/10/01	92	UN	Pas d'action

Date système : 13/08/01

Recherche Critères Achat Fabrication Intersite Plan de travail Regrouper Fin

Lancement direct WOP, WOF..= **MFGMTSNUM**

Boutons de basculement vers Planning Global, ...

# Planification \ Planning global

- Signification
- Planifier/Lancer
- Plan de travail
- Regroupement
- Stock
- Article-Site
- Zoom encours associés
- Disponibilité composants
- Disponibilité composants à date
- Couper Ctrl+X
- Copier Ctrl+C
- Coller Ctrl+V
- Insertion ligne Maj+Ins
- Suppression ligne Maj+Suppr
- Recherche...
- Mode fiche
- Qu'est-ce que c'est ?

Débranchement vers le plan de travail

Débranchement vers le regroupement

Visualisation des en-cours associés à l'OF et débranchement vers le plan de travail

Disponibilité des composants pour l'OF

Type ordre	Pièce	Site	Article	Date début	Date fin	US	Quantité restante	Désignation 1
◆ MWS	SGPAR0000048505	PAR	CH005	30/08/01	30/08/01	UN	200	Châssis monté
◆ MWS	SGPAR0000048505	PAR	H000	30/08/01	30/08/01	UN	200	Conteneur
◆ MWS	SGPAR0000048505	PAR	CA000	30/08/01	30/08/01	UN	200	Cabine montée
◆ MWS	SGPAR0000048505	PAR	M000	30/08/01	30/08/01	UN	200	Moteur
◆ MWS	SGPAR0000048505	PAR	P005	30/08/01	30/08/01	UN	800	Phare normal

	Article	Désignation	US	Ecart	Physique	Sorties en attente	Contrôle
1	P005	Phare normal	UN	3200	6600		
2	M000	Moteur	UN	330	1180		
3	CH005	Châssis monté	UN	550	1400		
4	H000	Conteneur	UN	550	1400		
5	CA000	Cabine montée	UN	-200	150		
6							

## Planification \ Lancement de fabrication

### ➤ Définition :

➤ C 'est l 'activation d 'un ordre de fabrication (*WOP, WOS*) résultant :

➤ de la confirmation d 'une suggestion de fabrication (*WOS*),

➤ de la confirmation d 'une fabrication planifiée (*WOP*),

➤ d 'une création directe à partir d 'une commande client (*SOF*).

➤ Et, basé sur :

➤ La nomenclature de premier niveau (relation composé -- > composants),

➤ La gamme de fabrication.

## Planification \ Lancement de fabrication

### ➤ Objectifs :

- Déterminer à partir de la nomenclature les quantités de composants nécessaires à la réalisation de la quantité de l'article lancé,
- Réserver les quantités de composants ou matières par *allocation globale ou détaillée*,
- Calculer les temps de fabrication (temps de charge) et les temps hors charge (temps de préparation, ...) à partir de la gamme de l'article lancé,
- Transformer les temps de fabrication en cycles de fabrication,
- Positionner les cycles par rapport à des dates, c'est à dire définir des dates de début et de fin de fabrication (*Jalonnement*) .

## Planification \ Lancement de fabrication

- Pré-requis : Transaction de *création d 'ordre de fabrication*
- Définition : la transaction de création d 'OF permet :
  - une personnalisation des écrans de gestion des ordres de fabrication,
  - la définition de différents modes de lancement:
    - ⇓ Complet (matières + opérations),
    - ⇓ Partiel :
      - Matières seules (+ lancement complémentaire des opérations avant édition du dossier de fabrication),
      - Opérations seules (+ lancement complémentaire des matières avant édition du dossier de fabrication).
  - La définition des traitements à exécuter en automatique :
    - Allocation matières,
    - Jalonnement des opérations,
    - édition du dossier de fabrication.



# Planification \ Lancement de fabrication

➔ Pré-requis : Transaction de *création d'ordre de fabrication*

↓ Onglet *Paramètres* :

**Zones d'identification (code + libellé)**

**Filtre par code d'accès**

**Indicateur de réservation de la transaction aux fonctions de lancement automatique : (MFGMTSNUM)**

- Planning global
- Plan de travail
- Regroupement
- Lancement automatique

**Indicateur Lancement Multi-articles**

**Statuts des OF autorisés**

**Définition des traitements automatiques en création d'OF**

**Modes de lancement autorisés**

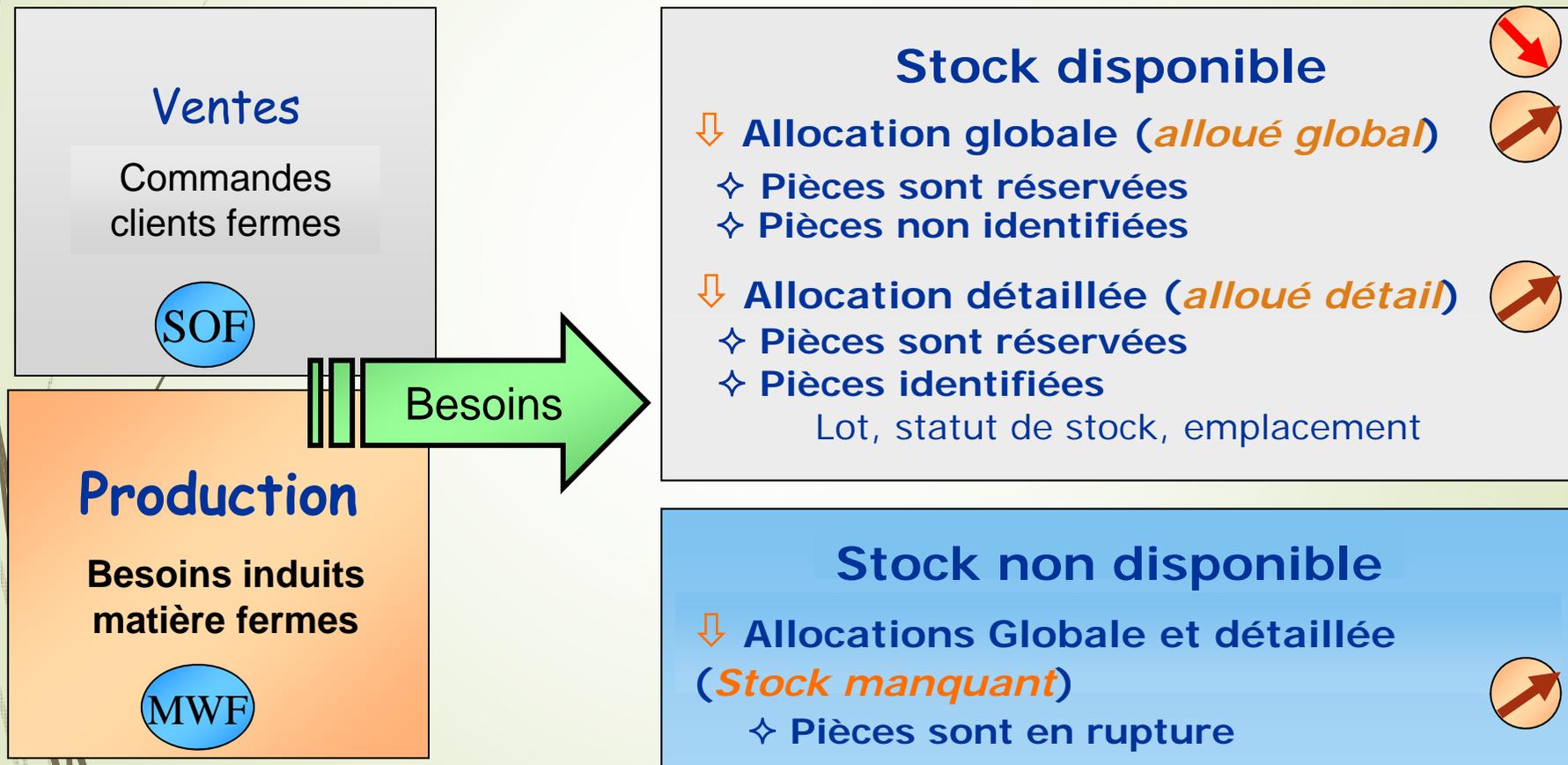
## Planification \ Allocation

### ➤ Allocation de stock :

- un article alloué (*composant*) : un article pour lequel une réservation a été émise mais qui n'a pas été sorti du magasin,
- Seuls les ordres fermes (*WOF*) peuvent être alloués,
- La transaction d'ordre de fabrication choisie permet :
  - ⇓ allocation globale OF :
    - Une allocation manuelle des matières,
    - Une allocation automatique de l'ensemble des matières lors de la création de l'OF.
  - ⇓ Allocation partielle OF :
    - Une allocation manuelle (globale ou détaillée) d'une matière en particulier indépendamment du mode d'allocation de la transaction.

## Planification \ Allocation

↓ Principe d' allocation des articles en stock :



# Planification \ Ordre de fabrication

## ➤ Ordre de Fabrication / Onglet *Composants*

### ➤ Récapitulatif de l'état d'allocation de l'ensemble des matières de l'ordre

Etat d'allocation de l'ordre

- ❖ Non alloué
- ❖ Partiel
- ❖ Complète
- ❖ Partielle/ Rupture
- ❖ Complète/ rupture

Fonction active si les matières sont allouées - Désallocation sélective possible

Accès au détail de l'allocation de stock

	Article	Désignation	Type allocation	US	Quantité
1	A21	Bloc alimentation	Manquants/détail	UN	60
2	VIS3	VIS3	Détaillée	UN	40
3	VIS3	VIS3	Détaillée	UN	10

## Planification \ Ordre de fabrication

- Jalonement des opérations :
  - Définition : action consistant à affecter des dates prévisionnelles pour la réalisation des opérations de fabrication dépendant d'un ordre de fabrication.  
On distingue deux modes de jalonement :
    - Jalonement aval,
    - Jalonement amont.
  - Objectifs :
    - Positionner *les dates de début et de fin* des opérations en fonction des temps hors charge, de réglage et opératoire de chacune d'elles,
    - Réserver la charge associée aux temps de fabrication de chaque opération sur les postes de charge concernés.

## Planification \ Ordre de fabrication

- Fonctions de consultation de la charge:
  - *Encours charge :*
    - Consultation de tous les ordres « Opérations » (*OWx*) sur un centre ou un poste de charge , de leur statut , de leur état de suivi,
    - Visualisation par bouton « bas d 'écran » de la charge graphique totale sur un centre ou un poste de charge.
  - *Charge graphique :*
    - Représentation graphique de la charge totale sur un centre ou un poste de charge, sélection disponible sur la nature de la charge (*suggérée*, *planifiée* et *ferme*)

## Suivi de Production \ Suivi de fabrication

### ► Objectifs :

- Collecter les informations concernant le suivi de fabrication des ordres lancés dans l'atelier,
  - Consommations des matières (composants),
  - Suivi des temps de production passés ,
  - Déclaration de production de l'article lancé (*composé*),
  - Renseignement et suivi des fiches techniques.
  
- Avoir, à tout moment, une image exacte et à jour de la réalité des ateliers, des stocks, et de la fournir à toute fonction de l'entreprise susceptible d'en avoir besoin.

## Suivi de Production \ Suivi de fabrication

- Transaction de *Suivi de Fabrication*
- Définition : la transaction de suivi de fabrication permet :
  - une personnalisation des écrans de suivi des ordres de fabrication,
  - la définition de différents types de suivi :
    - ⇩ Complet (matières + opérations + déclaration de production),
    - ⇩ Partiel :
      - Matières seules,
      - Opérations seules,
      - Déclaration de production,

(+) Saisie complémentaire d'informations (messages de rebut,...).

( Paramétrage \ Production \ Transaction de saisie \ Suivi Production )

116

# Suivi de Production \ Suivi de fabrication

Transaction de Suivi de Fabrication

↓ Onglet *Général*:

Sections par défaut	
Article lancé	MKI Suivi Article Lancé
Matières	MKM Suivi Matière
Machine	MKO Suivi Machine/Main d'oeuvre
Main d'oeuvre	MKO Suivi Machine/Main d'oeuvre

Zones d'identification (code + libellé)

Filtre par code d'accès

Définition du rôle de la transaction (Complet --> partiel)

Proposition par défaut du statut des ordres à suivre  
 ✧ Matières ---> **MWF**  
 ✧ Opérations ---> **OWF**



Possibilité ou non de modifier le ou les statuts proposés par défaut.

( Paramétrage \ Production \ Transaction de saisie \ Suivi Production )

117

## Suivi de Production \ Suivi de fabrication

► Transaction de *Suivi de Fabrication*

↓ Onglet *Opération/production* :

Onglet accessible dans le cas d'un suivi d'opérations autorisé

Activation ou désactivation d'informations complémentaires à renseigner lors du suivi

Pré-requis : tables à renseigner

(Données de base\Tables production\Matricules)

(Données de base\Tables production\Messages)

(Données de base\Tables production\Rebuts)

Pavé accessible dans le cas d'un suivi avec **Déclaration de production** autorisée

Transaction d'entrée en stock de l'article fabriqué

Choix de l'unité de suivi

# Suivi de Production \ Suivi de fabrication

Transaction de *Suivi de Fabrication*

Onolet *Opération/production* :

Onglet accessible dans le cas d'un **suivi matières** autorisé

Définition du pré-chargement des quantités de matières (**Composants**) à consommer lors du suivi en fonction de la quantité produite (**Composé**)

Clé de tri des matières proposées dans le tableau de suivi

Valeur par défaut du filtre des matières à suivre en fonction de leur **Code Retrait de Stock (CRS)** dans la fiche Article-site.

Autorisation ou non de reporter l'emplacement de déstockage saisi en en-tête sur chaque ligne matière sans emplacement

Transaction de sortie de stock des **Composants**.

Obligation ou non de faire un suivi détaillé (« **Manuel** ») des matières à **CRS Immédiat**

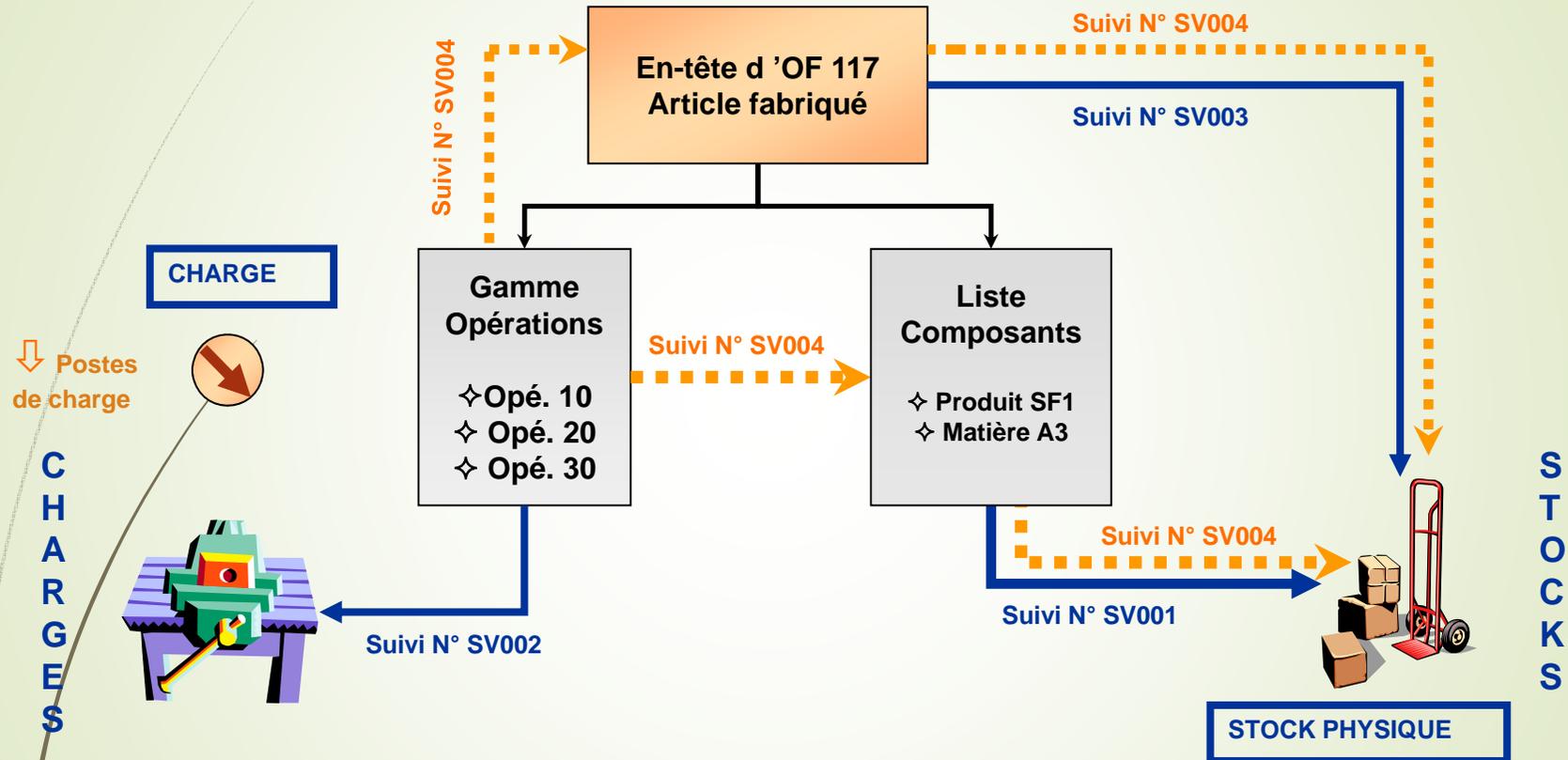
## Suivi de Production \ Suivi de fabrication

### ► Caractéristiques de la fonction (suite) :

↓ 3 onglets proposés au maximum selon le degré de personnalisation de la transaction :

- En-tête : informations générales (Numéro d 'OF, date du suivi, numéro de suivi),
- Onglet *Opérations* : enregistrement des temps passés sur les opérations d 'un OF,
- Onglet *Composants* : enregistrement des sorties de stock des composants au titre de l 'OF,
- Onglet *Production* : saisie de l 'entrée en stock de l 'article fabriqué (*Composé*).

# Suivi de Production \ Suivi de fabrication



❖ Gestion des numéros de pièce :

- Suivi total : 1 OF → 1 Suivi
- Suivis partiels : 1 OF → N » Suivis

- Composé
- Composants

## DECLARATION DE PRODUCTION

- Suivi permettant de réaliser l'entrée en stock des produits fabriqués au titre d'un OF (*composé*) ou généré par un OF (*sous-produit*).

Ce mouvement de stock s'appuie sur une transaction de stock de type « *Entrée d'OF* » définie dans la transaction de suivi ou dans la fiche article-site.

- 2 modes de déclaration de production disponibles :
  - *Déclaration de production automatique*, sans intervention de l'utilisateur, basée sur une transaction d'entrée d'OF de type « saisie rapide » (sous conditions de paramétrage),
  - *Déclaration manuelle de production*, fonction contextuelle, permettant une entrée en stock détaillée.

## Suivi de Production

### ► SOLDE D 'OF

( Production \ Suivi de fabrication \ Clôture / Solde OF )

#### ► Fonction permettant :

- Une « *désallocation* » des *composants* non encore consommés,
- Une *annulation* de la charge non réalisée et/ou des temps de fabrication non enregistrés,
- Un changement de statut à « *Soldé* » des opérations, des composants et de l'article fabriqué (*composé*),
- Un passage de la « situation » de l'OF de « *En-cours* » à « *Soldé* », le statut restant « *Ferme* ».

## Suivi de Production \ Solde OF

### ➤ Mise en œuvre

#### ➤ Préalables au « *Solde* » d'un ordre de fabrication:

- OF ayant fait l'objet au moins d'un *suivi préalable* (situation de l'OF à « Encours »),
- OF non déjà *complètement soldé* et *non clos*,
- statut d'une opération de sous-traitance à « *Soldé* ».

#### ➤ Caractéristiques de la fonction :

↓ Fonction reposant sur des informations d'entête et sur 4 onglets:

- Onglet *Général* : récapitulatif des informations d'entête d'OF (situation de l'OF, détail des quantités réalisées),
- Onglets *Article, Matières, Opérations* : récapitulatif des informations de l'OF concernant l'Article lancé, les matières, les opérations et leur état d'avancement.

# Suivi de Production \ Solde OF

Site production	PAR	Production Paris
Ordre de fabrication	OFFPAR00040112	
Statut	Ferme	
<span>◆ Général</span>   <span>◆ Article</span>   <span>◆ Matières</span>   <span>◆ Opérations</span>		
Site planification	PAR	
Mode lancement	Complet	
Gamme lancée	ES000	Essieu monté
Alt gamme	3	Gamme production
<b>Délais</b>		<b>Situation</b>
Mode jalonnement	Aval	Situation
Date début	17-04-00	Etat jalonnement
Date fin	08-05-00	Etat allocation
<b>Quantités</b>		<b>Détail</b>
Unité stock	UN	Quantité réalisée OK
Quantité prévue		Quantité réalisée CQ
Quantité réalisée		Quantité réalisée REJ
Quantité restante		

Sélection de l'OF à solder - Les OF « Clos » non visibles par sélection contextuelle

Statut de l'OF non saisissable

Informations sur les 4 onglets non saisissables

Suivis complémentaires selon **état d'avancement** de l'OF

- ✧ Statut Article lancé ---> **Soldé**
- ✧ Statut Matières ---> **Soldé**
- ✧ Statut Opérations ---> **Soldé**

Accès à l'ensemble des suivis afférents à l'OF

Bouton Solder disponible pour un OF ferme ou non complètement soldé

Bouton Clôturer disponible pour un OF ferme ou non soldé ---> **Solde + Clôture**

## Suivi de Production

### ➤ CLOTURE OF

Fonction interdisant tout nouvel enregistrement de consommation ou de fabrication, se traduisant par :

- Un changement de statut de l'OF de « *Ferme* » à « *Clos* »,
- Le solde de l'OF selon les modalités déjà définies si cette opération n'a pas déjà été effectuée,
- La *libération de l'OF* pour le calcul de prix de revient de fabrication,
- La Mise à jour d'informations dans l'onglet Général (date du dernier suivi avant clôture et date de clôture).

### ➤ *REACTIVATION OF CLOS*

- Utilitaire autorisant le suivi d'un OF « Clos »,
- Réactivation impossible d'un OF si le calcul de prix de revient a été effectué.