



EnterpriseOne 8.9 PeopleBook

Planification des besoins

Septembre 2003

EnterpriseOne 8.9 PeopleBook
Planification des besoins
SKU SCM89FMP0309

Copyright 2003 PeopleSoft, Inc. Tous droits réservés.

Les informations de cette documentation sont confidentielles. Elles constituent un secret commercial dont le propriétaire est PeopleSoft, Inc. ("PeopleSoft"). Elles sont protégées par copyright et ne peuvent pas être divulguées, selon les termes du contrat approprié de PeopleSoft. Tout ou partie de cette documentation ne peut pas être reproduite, stockée ou transmise, sous aucune forme ou par aucun moyen, y compris mais sans être limité à des médias électroniques, graphiques, mécaniques, des photocopies, des enregistrements, etc., sans autorisation écrite préalable de PeopleSoft.

Cette documentation est susceptible d'être modifiée sans préavis et ne représente aucun engagement sur le plan du contenu ou d'erreurs éventuelles de la part de PeopleSoft. Toute erreur découverte dans ce manuel doit être reportée par écrit à PeopleSoft.

Le logiciel accompagnant cette documentation fait l'objet d'une licence d'utilisation et ne peut être utilisé ou copié que conformément aux termes du contrat de licence et du présent document.

PeopleSoft, PeopleTools, PS/nVision, PeopleCode, PeopleBooks, PeopleTalk et Vantive sont des marques déposées. Pure Internet Architecture, Intelligent Context Manager et The Real-Time Enterprise sont des marques de PeopleSoft, Inc. Tous les autres noms de société ou de produit sont des marques ou des marques déposées de leurs propriétaires respectifs. Les informations du présent document sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

Déclaration concernant les logiciels libres

Ce produit inclut les logiciels développés par la société Apache Software Foundation (<http://www.apache.org/>). Copyright (c) 1999-2000 The Apache Software Foundation. Tous droits réservés. CE LOGICIEL EST FOURNI " EN L'ETAT " ET TOUTE GARANTIE EXPRIMEE OU IMPLICITE, Y COMPRIS MAIS NON LIMITEE AUX GARANTIES DE COMMERCIALISATION ET DE COMPATIBILITE SONT DECLINEES. EN AUCUN CAS, LA SOCIETE APACHE SOFTWARE FOUNDATION ET SES CONTRIBUTEURS NE PEUVENT ETRE TENUS RESPONSABLES DE PREJUDICES DIRECTS, INDIRECTS, ACCESSOIRES, SPECIAUX ET EXEMPLAIRES (INCLUANT MAIS NON LIMITEES A LA FOURNITURE DE BIENS OU DE SERVICES DE REMPLACEMENT, A LA PERTE DE JOUISSANCE, AUX DONNEES, AUX BENEFICES ET PERTES D'EXPLOITATION) QUELLE QU'EN SOIT LA CAUSE ET SELON TOUTE THEORIE DE RESPONSABILITE, QU'IL S'AGISSE D'UN CONTRAT, DE RESPONSABILITE STRICTE OU CIVILE (Y COMPRIS LA NEGLIGENCE) SURVENANT A LA SUITE DE L'UTILISATION DU LOGICIEL ET MEME EN CAS D'AVERTISSEMENT DE TELS PREJUDICES.

PeopleSoft décline toute responsabilité liée à l'utilisation ou à la distribution de tout logiciel libre, partiel ou documentation, ainsi que tout préjudice résultant de l'utilisation de ce logiciel et de cette documentation.

Table des matières

Environnement sectoriel et concepts de la planification des besoins	1
Planification des besoins des projets	7
Planification des besoins : Avantage compétitif	11
Présentation générale de la planification des besoins	13
Planification des ressources et des capacités.....	13
Opérations de planification des matières	13
Intégration de la planification des ressources	14
Termes et concepts de la planification des ressources.....	15
Fichiers utilisés par la planification des besoins.....	16
Présentation générale des menus.....	17
Planification des ressources et des capacités (G33)	17
Planification des besoins matières (G34).....	18
Concepts de la planification des besoins	20
Besoins et ressources	20
Gestion des stocks et planification des besoins.....	20
Gestion des prévisions et planification des besoins.....	20
Gestion des commandes clients et planification des besoins	21
Gestion des bons de travail et planification des besoins.....	21
Gestion des achats et planification des besoins	21
Planification monosite et multisite	21
Planification mononiveau et multiniveaux	22
Programme directeur de production et calcul des besoins nets.....	23
Différences entre le calcul des besoins nets et le programme directeur de production	27
Résultats de la planification des besoins	29
Horizons de planification	29
Types de quantité (système 34, type QT)	29
Bornes de période et séries chronologiques	30
Messages de planification	37
Traitement parallèle.....	40
Paramétrage des données de base de la planification des besoins	43
Paramétrage des règles de sélection du stock prévisionnel	44
Paramétrage de la gestion des stocks pour la planification des besoins	46

Informations fondamentales sur le paramétrage	47
Paramétrage de sous-ensembles de types de quantité	48
Types de quantité du plan des besoins de distribution (système 34, type DR)	49
Types de quantité du programme directeur de production (système 34, type MS)	50
Valeurs ajustées (PDP) (système 34, type AS).....	51
Valeurs non ajustées (PDP) (système 34, type US)	51
Paramétrage de la planification des capacités	51
Affichage de la planification des besoins en capacité (système 33, type CR).....	51
Affichage de la planification sommaire des capacités (système 33, type RC).....	52
Planification des ressources (système 33, type RR).....	52
Types de capacité (système 33, type UT)	52
Vérification des centres de charge	52
Détermination de la capacité disponible.....	57
Génération des profils de ressources.....	63
Traitement de la planification des capacités	68
Génération de la planification des ressources	69
Vérification de la planification des ressources	74
Vérification des sections homogènes de la planification des ressources	75
Vérification du profil de charge de la planification des ressources	77
Vérification des résumés par période	78
Vérification des messages détaillés	80
Validation de la planification des ressources	82
Planification monosite	83
Résultats de la planification monosite	83
Révision des prévisions détaillées.....	83
Vérification des délais du calcul des besoins nets	85
Vérification de la disponibilité des composants.....	86
Vérification des besoins en articles par écart.....	88
Génération de la planification des besoins.....	90
Régénération d'un programme de planification.....	90
Génération d'un programme de planification des besoins par écart.....	91
Résultats de la planification des besoins	104
Vérification des séries chronologiques	104
Vérification des familles de planification.....	111
Vérification des messages détaillés	113
Traitement des messages des ordres de fabrication	118
Traitement des messages relatifs aux commandes fournisseurs	119
Traitement automatique des messages	123
Blocage des messages	124
Effacement des messages	124
Ajout d'un code de blocage à une commande fournisseur	125
Ajout d'un code de blocage à un ordre de fabrication	127
Génération des plans de besoins nets	128
Calcul optimisé des besoins nets	129
Validation du calcul des besoins nets.....	129
Utilisation du calcul des besoins nets.....	130

Vérification des messages détaillés du calcul des besoins nets	130
Vérification de l'origine des besoins du calcul des besoins nets	133
Vérification du stock prévisionnel du calcul des besoins nets	135
Vérification de l'ordonnancement d'atelier par rapport au calcul des besoins nets (CBN)	146
Traitement des ordres de fabrication	148
Validation du calcul des besoins	149
Génération des plans des besoins en capacité	150
Vérification du profil des centres de charge	153
Vérification des résumés par période	154
Vérification de l'emploi du temps et du statut de la production	155
Vérification de la cadence de production et des profils de charge	157
Consommation des prévisions	161
Périodes échues	162
Périodes de l'horizon de planification	163
Calcul de la consommation des prévisions	163
Paramétrage des périodes de consommation des prévisions	165
Programmes de production multiniveaux	168
Définition des nomenclatures de planification	168
Exemple : Explosion des ordres planifiés	170
Paramétrage des pourcentages d'utilisation des variantes	171
Génération des programmes de production multiniveaux	172
Planification par lot	173
Vérification des nomenclatures de lot	173
Exemples : Génération du PDP pour les nomenclatures de lot	175
Vérification de la production par lot du PDP	177
Planification de la fabrication en mode process	180
Paramétrage de la planification par process	181
Définition des types d'article pour les process	181
Définition des co-produits et des sous-produits	181
Utilisation d'une planification par process	183
Génération du programme directeur de production en mode process	183
Vérification du résultat de la génération du PDP pour le mode process	183
Planification répétitive	187
Paramétrage de la planification répétitive	187

Définition des données des articles cadencés	187
Vérification des gammes répétitives	188
Création des relations chaîne/articles	189
Vérification des cadences de production	191
Utilisation d'une planification répétitive	195
Génération du PDP pour les articles produits en mode répétitif	195
Vérification du résultat PDP en mode répétitif	196
Vérification des charges des cadences de production	198
Planification multisite	200
Paramétrage de la planification multisite	202
Paramétrage des relations entre ressources et besoins	202
Vérification des réseaux de magasins	207
Ordres de transfert et planification multisite	208
Génération d'un plan multisite	210
Résultats de la planification multisite	225
Vérification des séries chronologiques de l'ordonnancement multisite	225
Traitement des messages d'ordre de transfert de l'ordonnancement multisite	226
Consommation des prévisions multisite	228
Planification des besoins des projets	231
Paramétrage de la planification des besoins des projets	231
Génération de la planification des besoins des projets	232
Résultats de la planification des besoins des projets	233
Calendrier d'approvisionnement	235
Définition des contrats fournisseurs	238
Définition des données des contrats fournisseurs	238
Définition des programmes d'expédition	241
Définition des pourcentages de fractionnement des fournisseurs	245
Génération des calendriers d'approvisionnement	247
Révision des calendriers d'approvisionnement	251
Appel des calendriers d'approvisionnement	255
Impression des calendriers d'approvisionnement	257

Environnement sectoriel et concepts de la planification des besoins

Cette section présente les concepts associés à la planification des besoins. Elle décrit également les problèmes inhérents à la planification en entreprise et présente les solutions proposées par J.D. Edwards.

La planification en entreprise constitue un élément essentiel des secteurs de production et de distribution. Pratiquement toutes les sociétés doivent répondre aux questions fondamentales suivantes :

- Quelle est la raison d'être de votre activité ?
- Quels produits votre société propose-t-elle ?
- Quels sont ses objectifs ?
- Comment parvient-elle à les atteindre ?

La réponse à cette dernière question est simple : Grâce à la planification. Cependant, la conception et la mise en œuvre des plans est loin d'être simple. Informer tous les employés des objectifs d'une société représente un vrai défi. En outre, les sociétés ne fonctionnent pas en autarcie ; les planificateurs doivent évaluer les répercussions de leur travail au-delà de leur organisation.

Planification dans la supply chain

A l'heure de la mondialisation, les entreprises ne planifient plus comme par le passé. Autrefois, elles étaient autosuffisantes. Elles prenaient des décisions en fonction de leurs besoins et des demandes du marché cible. L'évolution du marché et des produits ainsi que les progrès technologiques ont profondément modifié les stratégies des sociétés.

Le profil des clients, les analyses du marché et la mise en place de stratégie de marketing font désormais partie des pratiques courantes permettant de mieux faire face à la concurrence. Une compétition vive et dynamique n'est plus l'apanage des seuls géants de l'industrie. Quel que soit le secteur d'activité, toutes les sociétés doivent établir leur stratégie et saisir les opportunités dans un contexte concurrentiel.

Au fil de l'histoire, toutes les sociétés ont toujours eu l'impression d'être à la pointe de l'innovation. Cependant, d'extraordinaires avancées technologiques ont obligé les sociétés à se transformer de la fin du XXe siècle au début du XXIe à un rythme sans précédent. Les progrès de la technologie sont un élément majeur de l'évolution des sociétés. Il y a seulement trente ans, par exemple, une entreprise utilisait une multitude d'ordinateurs installés dans une même salle pour capturer, configurer et analyser des données. De nos jours, tous les employés participent à ces opérations grâce à leur propre ordinateur.

Le terme *secteur commercial* n'est plus que le point de départ d'une activité mondiale. Les sociétés fermées à l'extérieur ne peuvent pas survivre sur le long terme. Ces sociétés doivent donc élargir leur horizon et leur vision des relations commerciales.

Le succès d'une société dépend de l'équilibre des fonctions de gestion internes et externes. Une société maîtrisant cet équilibre occupe une place déterminante sur le marché. C'est en gérant correctement la supply chain que vous pouvez atteindre cet équilibre. Celui-ci comprend les fonctions suivantes :

- Achat ou approvisionnement
- Planification des besoins et des prévisions
- Planification et de la production et du stock
- Gestion des entrepôts
- Distribution et transport
- Comptabilité
- Service client

Aujourd'hui, les entreprises s'intéressent de près au traitement des données au sein de leur structure. La dissémination de l'information a pour but l'optimisation de l'exploitation des opérations. Ainsi, toute l'entreprise peut accéder aux données. La concurrence oblige les sociétés à analyser le mode de gestion de leurs opérations et à chercher de nouveaux moyens pour installer, effectuer le suivi et modifier les procédures commerciales. Les activités du marché ont un impact direct sur les organisations liées à ces activités. Plus les sociétés sont intégrées et informées, plus elles bénéficient des connaissances et des compétences des uns et des autres. Le partage de données permet aux sociétés de mieux planifier et gérer leurs affaires, indépendamment du secteur auquel elles appartiennent.

Dans le modèle traditionnel, les organisations séparent généralement les fonctions internes et les fonctions externes. Les planificateurs obtiennent les données d'un département et les transmettent selon un schéma prédéterminé sans aucune coordination avec les autres départements. De nos jours, les différentes filiales d'une société et leur personnel s'échangent les données. Ainsi, ils augmentent l'efficacité de la société. Le partage de données entre un ingénieur et un planificateur facilite les procédures et produit de meilleurs résultats.

Les entreprises actuelles communiquent également avec leurs relations externes. Echanger des données constitue de nos jours une stratégie commerciale commune avantageant tous les participants. Le partage de données avec les fournisseurs et les clients s'est d'ailleurs généralisé. La rétention des données oblige les entreprises à allonger les délais et à augmenter les prix afin de pallier aux fluctuations imprévisibles du marché. Alors que les sociétés cherchent des outils destinés à réduire le temps de mise sur le marché des produits et à diminuer les coûts, les avantages d'une collaboration sont de plus en plus évidents.

Les entreprises collaborant activement les unes avec les autres ne sont pas seulement mieux informées et capables d'effectuer des prévisions plus précises mais elles parviennent également à éliminer le gaspillage. De l'ordonnancement de l'approvisionnement à la demande client, une entreprise développe un calendrier intégré lors de la planification de ses activités.

Les avantages comprennent les éléments suivants :

- Les entreprises répondent aux besoins du marché plus rapidement lorsqu'elles partagent le savoir-faire et les données au-delà des limites traditionnelles de la planification.
- Une supply chain efficace fournit des ressources correspondant et prenant en charge la variation des besoins.

- Les partenaires d'une supply chain bénéficient d'une plus grande souplesse et d'une meilleure rentabilité.
- Les entreprises utilisent des données en temps réel pour prendre des décisions intelligentes permettant d'augmenter leur visibilité de l'avenir.

La création de nouvelles relations commerciales représente un réel enjeu et exige du temps, de l'argent et des efforts. Cependant, la collaboration offre un excellent retour sur investissements à la plupart des entreprises car elle permet un meilleur positionnement sur les nouveaux marchés.

Des niveaux de planification différents fournissent des données spécifiques à chaque niveau. Les données se fondent sur les détails et les périodes utilisés par une organisation dans sa planification. Chaque niveau inférieur de la planification augmente le volume des détails nécessaires à la planification et réduit la période ou l'horizon. Les niveaux de planification inférieurs doivent prendre en charge les objectifs du plan de niveau supérieur. En dernière analyse, le niveau de planification le plus bas représente un plan se produisant dans le présent qui accomplit les objectifs du plan d'origine.

Les deux premiers niveaux de planification sont décrits ci-dessous :

Planification stratégique

Le niveau supérieur de la planification commerciale correspond à la stratégie d'une société. Un plan stratégique répond aux questions posées précédemment. Il définit les limites du plan commercial et représente les objectifs d'une société. Un plan stratégique anticipe la position de la société sur le marché. Il peut s'échelonner sur les dix prochaines années et offrir une vision globale des objectifs futurs.

Planification tactique

La planification tactique est plus détaillée que la planification stratégique. Elle constitue le plan de base d'une société. L'horizon de planification n'anticipe pas autant l'avenir que le plan stratégique. Un plan tactique répond à la question « Comment notre société va-t-elle appliquer le plan stratégique ? » Il s'agit du premier niveau de définition des étapes à suivre pour réussir les objectifs définis dans le plan stratégique. Pour atteindre les objectifs d'une société, un planificateur doit répondre aux questions suivantes :

- Notre société est-elle une entreprise de services ?
- Notre société est-elle un distributeur ?
- Notre société est-elle un fabricant ?
- Si notre société est un distributeur et un fabricant, quels types de produits fournissons-nous à nos clients ?

Les objectifs tactiques focalisent la perspective de planification idéale et sans limite de l'entreprise pour définir des résultats spécifiques prenant en charge la stratégie de planification. L'horizon de la planification tactique s'étend généralement sur plusieurs années. Les décisions essentielles se prennent dans le présent et s'appliquent ultérieurement dans le but de s'adapter aux futurs besoins de la société. La planification tactique équilibre les ressources et les besoins.

Système de planification des priorités

La planification des priorités détermine les objectifs et le moment de la fabrication et de la distribution. Les ressources peuvent correspondre à des produits, des biens et des services. La planification des priorités fournit aux sociétés des outils servant à planifier les biens et à équilibrer la demande projetée ou connue. La volonté de produire la quantité optimale de produits constitue l'objectif principal des activités de marketing. Les attentes des services ventes et marketing doivent correspondre à la capacité de production et de distribution des biens et des services de la société.

Plusieurs niveaux de planification des priorités permettent aux sociétés d'appliquer des décisions prenant en charge les objectifs de l'entreprise, de sa supply chain et de ses clients. Les objectifs à long terme de la planification de la production et les systèmes de planification ci-dessous fournissent une vision globale des opérations d'une société.

Gestion des prévisions

Les prévisions analysent les besoins du marché concernant les biens et services d'une société. Les planificateurs fondent leurs prévisions sur l'historique des ventes d'un produit, d'une ligne de produits ou de produits similaires. Ils analysent également les données externes de l'industrie.

Même si les prévisions contiennent une marge d'erreurs et si les valeurs ne sont pas toujours exactes, les planificateurs doivent générer des prévisions pour assurer la concurrence de leur société sur le marché. Les statistiques, le travail en groupe, les connaissances et les outils de gestion permettent d'optimiser les prévisions.

Une société dotée d'un plan de prévisions est mieux préparée qu'une société sans plan de prévisions. Une stratégie commerciale lui permet d'être pro-active lorsqu'elle développe son plan d'actions et définit ses ressources, telles que le personnel ou les machines. Sans stratégie commerciale, elle ne peut que réagir aux besoins surgissant à l'improviste. Elle est alors incapable de s'adapter rapidement à l'évolution du marché. Elle a généralement du mal à signer des contrats avec de nouveaux clients et à conserver sa clientèle. Elle risque même parfois de la perdre.

Planification de la production

Un plan de production prend en charge des objectifs de planification tactiques et stratégiques. Le niveau de détail augmente au fur et à mesure que l'horizon diminue. La planification de la production peut s'étendre sur une période comprise entre quelques mois et plusieurs années. Une fois la planification de la production terminée, des données spécifiques sont disponibles pour les types de produits finis que l'entreprise expédie aux clients. Les projections réalisées concernent le volume des biens et des services proposés aux clients. La comparaison entre les entreprises similaires dans le secteur peut déterminer le niveau de demande projetée pour les produits, les biens et les services d'une entreprise. Les planificateurs peuvent formuler les questions suivantes :

- Qui sont nos clients potentiels ?
- Notre marché est-il local, régional ou mondial ?
- Comment anticiper les besoins de nos clients ?

Les planificateurs représentent ce niveau de détail des projections à travers la demande du marché. Au niveau de la planification de la production, la compétitivité des entreprises dépend de la satisfaction des besoins clients. Les prévisions et la planification de la production permettent à une société de satisfaire la demande du marché.

Planification de l'exploitation et des ventes

La planification de l'exploitation et des ventes complète la planification d'une entreprise. Elle associe les ventes et le marketing aux opérations. Elle associe également le plan stratégique d'une société au plan des ventes et au plan d'exécution. L'objectif de la planification de l'exploitation et des ventes consiste à communiquer et à intégrer un plan marketing focalisé sur les clients et accompagné de chaque élément de la supply chain. La direction peut se réunir une fois par mois pour vérifier le calendrier complet de planification et pour corriger les écarts entre les ressources et les besoins des familles de produits de la société.

Planification des ressources

L'horizon de planification et les prévisions d'un plan de production peuvent s'étaler sur plusieurs années. La planification des ressources permet au planificateur de déterminer si une société dispose des ressources suffisantes pour prendre en charge le montant et le type de travail programmé. Elle permet également d'examiner les achats d'équipements, les modifications apportées aux installations (agrandissement ou construction) et le personnel comme les ingénieurs ou les techniciens. Les ressources projetées sont généralement massives et d'un coût élevé. Une société doit également évaluer le service client souhaité. Les sociétés utilisent ces données pour déterminer les ressources nécessaires à la prise en charge de fonctions spécifiques. Par exemple, les produits mûrs n'utilisent pas forcément le même niveau de ressources que les nouvelles lignes de produits. Les planificateurs peuvent calculer les niveaux de production prévue dans le plan de production et les valider à l'aide de la planification des ressources.

Programme directeur de production (PDP)

Le programme directeur de production (PDP) ou la planification des besoins de distribution (PBD) est le niveau suivant de la structure de la planification. Le PDP est la passerelle entre les projections de la planification et son exécution. Il définit les familles de produits et l'horizon de planification s'exprime en semaines et en mois. La planification aux niveaux du PDP ou de la PBD prend en charge les niveaux supérieurs de la planification. A ce niveau, des plans spécifiques sont mis en œuvre pour introduire les biens et les services sur le marché.

Le PDP et la PBD prennent en compte la disponibilité des biens et des services et les éléments à acquérir pour satisfaire les besoins des clients. Le PDP associe les données des activités du stock ou de la distribution à la production finale. Les sociétés de distribution utilisent le PDP pour déterminer les niveaux de stock obligatoires alors que les sociétés de production utilisent le PDP pour définir les produits livrables et les produits finis. Le PDP identifie les produits finis et les produits livrables comme des besoins indépendants. Le PDP localise ces besoins à partir de la demande client réelle ou prévue. Le PBD définit les articles gérés par une organisation grâce à son système de distribution. Il améliore la transparence du processus de livraison des articles dans l'entreprise et jusqu'aux clients.

Planification sommaire des capacités (PSC)

Une fois le programme directeur de production créé, un planificateur utilise la planification sommaire des capacités (PSC) pour déterminer la disposition en atelier. Il analyse tous les centres de charge et tous les besoins spécifiques à un projet tels que les ingénieurs, les soudeurs, les peintres ou les contrôleurs. La disposition en atelier est établie au niveau du groupe ou du produit. C'est pourquoi la validation des ressources est également classée par groupe. La société analyse les installations principales, les zones de contraintes contrôlant le niveau de performance et les qualifications en termes de contraintes. Une contrainte correspond au niveau de fabrication réalisé par opération, par zone, par outil ou par ressource. La PSC valide la capacité d'une entreprise à accomplir une charge de travail planifiée par le PDP au point de contrainte. Les ajustements à la capacité comprennent entre autres les éléments suivants :

- Augmentation des ressources disponibles grâce à l'acquisition d'équipements, d'outils et de surface supplémentaires.
- Embauche de ressources nécessaires pour une période donnée.

Une entreprise ne pouvant pas acquérir l'équipement ou les compétences nécessaires ne peut pas prendre en charge le programme directeur de production (PDP). Des modifications à plusieurs niveaux du système de planification peuvent s'avérer nécessaires pour compenser ou corriger les déséquilibres entre les ressources et les besoins.

La planification des besoins en capacité (PBC) valide le calcul des besoins nets (CBN). La PBC analyse les ressources nécessaires à une société pour prendre en charge le CBN. Le CBN rend compte de chaque niveau de production ; la PBC analyse les centres de charge et identifie tout déséquilibre. Ces données permettent à une société de mettre en œuvre des solutions telles que le déplacement de la charge de travail vers un autre site, sa sous-traitance ou l'acquisition d'outils et de personnel.

Chaque planification des priorités a un système de validation spécifique au niveau de détail planifié et à la période donnée. La planification des ressources valide la planification de la production alors que la PSC valide le programme directeur de production (PDP). La planification des besoins en capacité valide la CBN alors que les systèmes de reporting d'entrée et de sortie valident les logiciels d'ordonnancement (MES).

Calcul des besoins nets (CBN)

Une fois le programme directeur de production (PDP) des produits finis paramétré, le système utilise les données pour générer un plan de niveau inférieur des composants nécessaires à la fabrication des produits finis. La planification à ce niveau de détail est connue sous le nom de calcul des besoins nets (CBN). Les horizons de planification se calculent en jours ou en semaines. La planification du calcul des besoins nets prend en charge les niveaux supérieurs de la planification. Même à ce niveau inférieur et plus détaillé de la planification, la satisfaction des clients et la position de la société sur le marché demeurent des priorités.

Le calcul des besoins nets traite des besoins dépendants ou des relations préétablies entre le produit fini et les composants nécessaires à sa fabrication. Le CBN utilise une nomenclature, c'est-à-dire une liste des matières apparaissant dans l'ordre de leur intégration au produit fini. Le planificateur détermine les calculs spécifiques à certains composants en fonction des besoins en produits finis. La planification du calcul des besoins nets garantit la disponibilité des articles à tout moment et en tout lieu.

Planification des besoins en capacité (PBC)

Une fois les priorités établies, la société doit valider son plan pour établir l'utilisation échancée des ressources. La planification des capacités permet de gérer correctement le montant de travail associé à une planification des priorités. La PBC analyse les ressources telles que le personnel, l'équipement ou les outils et évalue les déséquilibres entre les ressources nécessaires et les ressources disponibles. Le planificateur détermine si la société dispose de suffisamment de temps pour acquérir des ressources supplémentaires en fonction de l'évaluation ou pour distribuer la charge de travail entre les ressources existantes.

Systèmes d'ordonnancement (MES)

La phase finale du système de planification de production est l'ordonnancement. Les systèmes d'ordonnancement offrent une version plus détaillée du calcul des besoins nets (CBN). Il permet au système de planifier l'article donné, l'emplacement et le calendrier des activités de production. L'horizon de planification se calcule en jours, en heures ou en minutes. Le plan d'ordonnancement correspond aux activités qu'une entreprise effectue en temps réel dans ses ateliers. Il fournit une feuille de lancement ou une liste des priorités immédiates pour chaque ressource affectant une entreprise sur une période donnée.

Stratégies de planification d'entrée et de sortie

L'analyse d'entrée et de sortie d'un atelier permet de valider l'efficacité d'un plan de travail. Le détail des capacités analyse les outils et les qualifications nécessaires à la production des articles. Les solutions disponibles sont limitées car les délais sont immédiats. La sous-traitance des ordres planifiés, les heures supplémentaires ou la mise en place d'équipes additionnelles permettent de limiter les écarts.

La plupart des sociétés utilisent les données fournies par la planification des besoins pour comparer les objectifs fixés aux résultats réalisés. Les anomalies peuvent être rapidement identifiées et réglées. Les mesures réalisées permettent à une société de comparer ses performances à celles de ses concurrents. Les sociétés les plus performantes obtiennent régulièrement les meilleurs résultats et fixent des repères à toute l'industrie.

Système de planification multisite

La planification multisite utilise les techniques permettant de couvrir les besoins d'un site par un autre site de la même entreprise. Pour ce faire, les sociétés doivent mettre en place un réseau interne de besoins et de ressources. La planification multisite permet d'intégrer un programme sur le plan régional, national et continental.

La planification multisite comprend deux stratégies :

- La première stratégie permet de regrouper toutes les ressources de plusieurs emplacements de stockage en un seul site fournisseur. Cette méthode de consolidation fournit des produits de réapprovisionnement à tous les niveaux de l'entreprise.
- La seconde stratégie permet de développer des relations entre les sites demandeur et fournisseur d'une même société. Un site demandeur passe des commandes aux sites fournisseurs selon des règles préétablies. Cette stratégie relationnelle se fonde sur les réseaux de sites et de magasins.

La planification multisite permet également au planificateur de contrôler le stock. Le coût des stocks étant élevé, les sociétés utilisent davantage le stockage externe. Les planificateurs peuvent réduire les coûts de stockage en limitant les articles en double. La planification interne consiste à utiliser d'abord toutes les capacités de stockage existantes de l'entreprise avant de compter sur une supply chain externe. Cette planification permet d'optimiser l'utilisation de l'espace, améliorer la précision des contrôles des stocks, accélérer la mise sur le marché et réduire le prix des produits.

Planification des besoins des projets

La planification des besoins des projets est une option du programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482) servant à générer des calendriers de réapprovisionnement pour un produit fini utilisé dans un projet.

La planification des besoins des projets considère les articles livrables du projet comme des ressources du produit fini et les utilise pour générer les besoins en composants. Ainsi, le projet fournit ses propres besoins.

Les besoins dépendants sont générés par la nomenclature ou par la liste des composants des ordres de fabrication associée aux produits finis. Le stock acquis par les réceptions d'achats ou par les réceptions sur ordres de fabrication doit être utilisé uniquement pour couvrir les besoins du projet.

Le stock prévisionnel du projet est considéré comme indépendant. Tout besoin ou ressource supplémentaire généré par les prévisions, les commandes clients, les ordres de fabrication ou les commandes fournisseurs concernant le produit fini n'a aucun impact sur les besoins du projet.

Programmation des approvisionnements

La dépendance envers les biens et les services d'autres sociétés a rendu indispensable la mise en place de méthodes de planification et d'échange de données entre les fournisseurs de la supply chain.

La programmation des approvisionnements permet aux planificateurs d'offrir aux fournisseurs des données d'expédition cohérentes et un profil détaillé des besoins pour prendre en charge la production et les expéditions. Les planificateurs négocient des contrats entre le client et le fournisseur à l'aide d'outils de planification. Les contrats sont souvent définis comme des commandes ouvertes avec des quantités établies pour une société acheteuse. Lorsqu'une société se dote d'une supply chain avec système de programmation, le fournisseur dispose de données exactes permettant de prévoir la demande et de projeter les commandes, la production et la livraison. La société consommatrice bénéficie ainsi d'une plus grande fiabilité des livraisons. Les sociétés peuvent effectuer des livraisons au point d'utilisation à partir de l'emplacement où le fournisseur livre les marchandises jusqu'à l'emplacement de consommation des produits. Au lieu de livrer à des magasins ou à des entrepôts pour ventilation, les sociétés peuvent livrer à partir du point d'utilisation.

Les contrats de partenariat entre les sociétés réduisent les coûts de possession de stock, les délais de production et le temps d'accès des produits au marché. Les méthodes de programmation des approvisionnements permettent de partager les données de planification au-delà des limites de la société. L'ordonnancement permet à tous les participants à la ligne de produits de développer des calendriers provenant de données connues. Si des changements se produisent, particulièrement dans les secteurs dynamiques comme l'électronique ou l'automobile, les partenaires établissent des liens de communication pour répondre le plus rapidement possible aux modifications.

Planification sectorielle

Les sociétés doivent souvent prendre des décisions dans les plus brefs délais. L'évolution du marché actuel oblige les sociétés à faire preuve de plus de souplesse et à utiliser des méthodes de planification plus précises à toutes les étapes de la supply chain. Les sociétés essaient de mettre en place un environnement de fabrication sur commande au lieu de conserver un environnement de fabrication sur stock. La production sur commande favorise des liens plus étroits avec la demande client. Ainsi, les clients reçoivent l'article commandé et n'effectuent plus un choix parmi une sélection prédéterminée d'articles.

ce changement de perspective exige une planification et une production réactives. Les sociétés doivent réduire les délais de disponibilité des produits afin de limiter les traitements sans valeur ajoutée. Par exemple, les temps morts au cours de la production n'ajoutent rien à la valeur du produit.

Une planification rapide constitue aujourd'hui un élément fondamental pour rester compétitif dans le secteur de l'électronique. Le temps nécessaire à la conception, la production et la livraison des produits sur le marché peut avantager ou affecter une société. Un produit trop long à planifier, développer et produire profite à la concurrence.

Le tableau suivant résume les points importants de la planification de différents secteurs :

Electronique et haute technologie

Les cycles de vie des produits de ces sociétés sont limités. La concurrence mondiale de plus en plus agressive a forgé de nouvelles collaborations entre les fournisseurs. La technologie évoluant constamment, le prix des produits électroniques diminuent au fur et à mesure que les innovations pénètrent le marché. Le cycle de vie de la rentabilité influence également la planification dans ces secteurs. Comme la technologie électronique s'étend à d'autres domaines, tels que les jouets ou les appareils ménagers, une meilleure planification s'impose. Le service après-vente représente un nouveau secteur de la planification pour ces industries.

Automobile

Les constructeurs automobiles et leur supply chain font l'objet de pressions similaires. Les constructeurs automobiles prennent souvent des décisions de production ayant des répercussions sur tous les équipementiers. La livraison d'ensembles de composants intégrés au lieu de composants séparés constitue une tendance de plus en plus répandue. Par conséquent, il incombe aux fournisseurs de proposer des configurations de qualité pour réduire les délais. Les relations développées entre les constructeurs automobiles et leurs fournisseurs ont débouché sur des niveaux accrus de collaboration. Pour résister à la concurrence, les constructeurs automobiles doivent offrir à leurs clients un service après-vente.

Assemblage et fabrication industrielle

Dans le passé, les entreprises d'assemblage et de fabrication industrielle comptaient sur des niveaux de stock élevés pour couvrir des périodes de besoins particulièrement importantes. Aujourd'hui, ces entreprises doivent optimiser leurs planification ainsi que leur productivité et réduire les coûts inutiles de stockage tout en conservant un taux de satisfaction des clients élevé.

Ces entreprises diminuent leurs délais de production et utilisent des stratégies de réduction des coûts à toutes les étapes de la supply chain. Les relations entre fournisseurs se sont modifiées en raison des avancées technologiques. Les critères de sélection des fournisseurs ont évolué des alliances à long-terme à un choix largement influencé par le prix, la disponibilité et la date de livraison des composants. A l'heure où les sociétés cherchent à réduire leurs coûts de production, il devient de plus en plus fréquent de travailler en partenariat. Les sociétés évoluent progressivement de la production fabriquée sur stock à la production assemblée sur commande. Les produits étant toujours plus sophistiqués, les sociétés d'assemblage et de fabrication industrielle connaissent l'importance des stratégies de mise sur le marché. Même si leurs produits ne sont pas aussi dynamiques que ceux des industries électroniques et de haute technologie, elles reconnaissent la nécessité d'une meilleure planification pour résister à la concurrence.

**Industrie
pharmaceutique**

En raison des réglementations, les industries pharmaceutiques ont des besoins en planification spécifiques. La concurrence mondiale ainsi que le marché des produits génériques affectent ce secteur. Les producteurs de génériques affectent la concurrence et nécessitent une planification à court et à long terme. Les industries pharmaceutiques cherchent des moyens plus efficaces pour intégrer des mesures de contrôle des coûts à leurs lignes de produits. Les sociétés implémentent la planification du stock gérée par les fournisseurs.

L'équipement de la production pharmaceutique est souvent spécialisé. Par conséquent, une planification des capacités est essentielle. Des règles de planification comprenant l'expiration des produits et la taille des lots doivent être appliquées. Les progrès technologiques affectent également les industries pharmaceutiques. Le commerce électronique est un des défis que les industries pharmaceutiques doivent surmonter.

**Biens de
consommation
courante**

Le secteur des biens de consommation courante cherche à augmenter sa productivité et à répondre à la demande. La planification de ce secteur doit également intégrer le pré-emballage.

Le secteur des biens de consommation courante souhaite également réduire les coûts de mise sur le marché et éliminer les processus sans valeur ajoutée. La planification de la supply chain permet d'optimiser leurs prévisions de la demande et de réduire le cycle de mise sur le marché. A toutes les étapes de la supply chain, les techniques ci-dessous ont permis aux entreprises de biens de consommation courante d'améliorer la planification des matières, de la main-d'œuvre et des équipements.

- La gestion de la durée limite de stockage permet de contrôler les produits périssables.
- La gestion des marques permet de contrôler les articles d'une entreprise, de préserver leur image et de promouvoir leur valeur.
- La gestion juste-à-temps permet de réduire le gaspillage.

L'objectif principal d'une société consiste à identifier précisément la demande client et à y répondre rapidement. Pour résister à la concurrence mondiale, une société doit pouvoir planifier des actions cohérentes à tous les niveaux, à la fois sur le plan interne et tout au long de sa supply chain externe.

La société doit être flexible et doit communiquer avec ses clients dans le but d'assurer une réponse presque instantanée. Les sociétés gagnantes de demain prendront en compte dans leur planification la relation amont-aval dans son intégralité. Elles effectuent les opérations suivantes :

- Fournir des produits répondant aux attentes du client ou les dépassant.
- Livrer les produits à temps.
- Proposer un excellent service après-vente et garantir la satisfaction du client.
- Equilibrer les livraisons grâce à une utilisation optimale des matières et des ressources.
- Optimiser l'entreprise tout au long de la supply chain.

La concurrence et l'évolution du marché ont modifié les pratiques commerciales :

- Les outils de gestion intégrale de la qualité localisent les problèmes et déterminent leurs causes.
- Les contrôles statistiques, les méthodes de suivi et l'analyse des causalités permettent d'améliorer l'exploitation.

Les sociétés utilisent toute une variété de méthodes spécialisées pour examiner leur organisation et augmenter de la sorte leur part de marché. Ces méthodes comprennent les concepts suivants :

- Définition des critères de bonne santé d'une organisation, tels que la mise en place de procédures garantissant une exploitation saine.
- Définition de critères pour évaluer les progrès accomplis.
- Mise en place d'activités pour étendre la supply chain d'une entreprise à toutes les partenaires de la relation entre les fournisseurs et les clients.
- Conception et gestion de plans permettant aux partenaires d'augmenter la visibilité et la souplesse de l'entreprise en s'adaptant aux évolutions du marché.

Planification des besoins : Avantage compétitif

Les exemples ci-dessous illustrent les problèmes typiques dans le secteur industriel et décrivent les fonctions de la planification des besoins permettant de les résoudre. Lorsque vous utilisez la planification des besoins, le retour sur investissement se manifeste par une réduction des coûts, une plus grande transparence de la gestion, des délais plus courts et une meilleure réaction à la demande client.

Quel système de planification pour des installations situées dans plusieurs pays ?

La planification multisite permet de définir pour un même article des nomenclatures et des gammes dans chaque usine. Le système affiche les matières, les nomenclatures et les gammes pour tous les centres de coûts définis.

L'intégration garantit une planification exacte et efficace. Elle réduit le nombre de codes d'article et les encours de fabrication et se manifeste par une réduction des coûts des matières, des délais plus courts et une amélioration de la précision des stocks.

Existe-il une méthode de planification efficace prenant en compte le stock réel et les encours ?

La gestion des stocks garantit une planification efficace et cohérente. La planification prend en compte l'encours de fabrication, les niveaux de stock, les nomenclatures et les gammes.

La planification multisite optimise la planification des sociétés et améliore la prise de décisions. Le système utilise les encours de fabrication pour éviter l'excès ou l'insuffisance des stocks.

L'exactitude des prévisions peut-elle être améliorée ?

Les sociétés intègrent l'historique des ventes à la génération des prévisions pour valider les données du stock par code d'article. L'association de l'historique des ventes et des méthodes de prévisions améliore la transparence de la gestion, réduit les délais et optimise les prévisions.

Comment mon industrie peut-elle équilibrer les lancements de produits et maintenir des coûts réduits ?

Les bases de données intégrées capturent la valorisation de la fabrication à la vente par article. Les clients peuvent effectuer le suivi des délais et des coûts de la production à la réception pour chaque article.

Ma société peut-elle réduire le coût de ses composants provenant de plusieurs fournisseurs ?

Les systèmes intégrés permettent aux sociétés d'effectuer le suivi des composants de plusieurs fournisseurs. Ils permettent également d'effectuer le suivi des achats et des coûts de passation de commandes à toutes les étapes de la supply chain.

Comment ma société peut-elle effectuer le suivi et identifier les articles contrôlés par lot ?

Les sociétés peuvent utiliser des traitements monosystème avec logiciels d'ordonnancement (MES) et des solutions d'interopérabilité pour réguler leurs activités. Les exemples comprennent les capacités de workflow et le générateur d'états. L'intégration permet de réduire les coûts, d'améliorer la transparence de la gestion et de réduire les délais.

Comment ma société peut-elle simplifier sa production alors que la personnalisation des produits augmente ?

La planification au niveau des sous-ensembles garantit la visibilité des composants.

Comment ma société peut-elle augmenter ses prévisions à toutes les étapes de la supply chain ?

Les fonctions intégrées, telles que l'ordonnancement de l'approvisionnement et les outils de planification, offrent une visibilité accrue et une planification plus précise. Elles permettent d'améliorer les prévisions et de réduire sensiblement les coûts. Elles peuvent également accélérer le lancement de nouveaux produits sur le marché.

Présentation générale de la planification des besoins

Le module Planification des besoins fait partie de la ligne de produits de gestion de la supply chain. La gestion de la supply chain permet de coordonner le stock, les matières premières ainsi que les ressources en main-d'œuvre pour livrer les produits conformément à un programme établi. Ce système de production en boucle fermée facilite la gestion des données et l'optimisation des ressources de tout l'environnement logistique de production et de distribution. Il donne aux activités de votre société et à la planification des opérations un aspect formel.

Planification des ressources et des capacités

La planification des ressources et des capacités permet d'élaborer un programme réaliste reflétant les prévisions en besoins et la capacité de production. Elle comprend les fonctions suivantes :

Planification des ressources	Cette fonction utilise les prévisions détaillées ou résumées pour estimer le temps et les ressources nécessaires à la fabrication d'une famille de produits.
Planification sommaire des capacités (PSC)	<p>Cette fonction compare les exigences du programme directeur de la production à la capacité disponible dans les centres de charge critiques.</p> <p>La PSC permet de déterminer si vous devez réviser le programme directeur pour créer des charges de travail réalisables ou améliorer l'utilisation de ressources limitées.</p>
Planification des besoins en capacité (PBC)	<p>Cette fonction compare le calcul des besoins nets à la capacité disponible dans tous les centres de charge.</p> <p>La PBC permet de déterminer si vous devez réviser le CBN pour créer des charges de travail réalisables ou améliorer l'utilisation de ressources limitées.</p>

Opérations de planification des matières

Les opérations de planification des matières fournissent un plan à court terme permettant de couvrir les besoins nécessaires à la production d'un produit. Elles analysent également les besoins de toutes les opérations, y compris les éléments suivants :

- Centres de distribution et entrepôts principaux et secondaires
- Articles fabriqués en mode discret et en mode process
- Articles de sous-traitance étudiés à la commande
- Articles de maintenance, de réparation et articles opérationnels destinés à la maintenance des usines et de l'équipement
- Stock géré par le fournisseur

Les opérations de planification des matières comprennent les fonctions suivantes :

Planification des besoins de distribution (PBD)	Cette fonction planifie et contrôle la distribution des produits finis en fonction de la demande.
Programme directeur de production (PDP)	Cette fonction crée un programme des articles et des quantités qu'une société prévoit de produire.
Calcul des besoins nets (CBN)	Cette fonction utilise le programme directeur de production, les encours, les nomenclatures ainsi que les enregistrements de stock pour calculer les besoins nets échéancés de chaque article ; elle crée un plan pour couvrir les besoins matières.
Planification multisite	Cette fonction fournit un contrôle centralisé des stocks de distribution et crée un plan de réapprovisionnement coordonné.
Planification des besoins des projets	Cette fonction utilise la structure de la répartition du travail et les nomenclatures associées afin de créer des plans de réapprovisionnement pour les articles d'un projet.

Intégration de la planification des ressources

Le module Planification des ressources s'intègre aux systèmes suivants :

Gestion des stocks	Ce module fournit les données de base de chaque article (ou élément), le numéro de pièce, la description, l'unité de mesure, le type d'article et l'emplacement, par exemple.
Configurateur de base	Ce module fournit les données relatives aux articles assemblés et fabriqués sur commande.
Gestion des prévisions	Ce module génère les prévisions de ventes utilisées pour élaborer le programme directeur de production.
Gestion d'atelier	Ce module utilise les nomenclatures et les gammes pour programmer l'activité d'une usine.
Valorisation des produits	Ce module utilise les données des nomenclatures, des gammes et des centres de charge pour calculer le coût standard d'un article.
Comptabilité industrielle	Ce module utilise les données des nomenclatures et des centres de charge pour calculer les coûts de la main-d'œuvre, les coûts indirects et les coûts des matières de chaque unité principale d'un composé.
Gestion des commandes clients	Ce module utilise les nomenclatures définies pour le traitement des kits. Il constitue une source de besoins pour les articles achetés ou fabriqués.

Gestion des achats	Ce module utilise les dates de livraison prévues et recommande les activités de réapprovisionnement.
Gestion à l'affaire	Ce module fournit les données relatives aux articles d'un projet étudiés à la commande.

Termes et concepts de la planification des ressources

Le module Planification des besoins utilise les termes et concepts suivants :

Nomenclatures	<p>Liste des composants et de leurs relations nécessaires à la production d'un composé. Les nomenclatures permettent d'effectuer les opérations suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gérer de nombreuses configurations d'un article sans créer de numéros de pièces supplémentaires. • Définir les quantités de produits intermédiaires dans toute unité de mesure au cours de leur fabrication. • Entrer des articles similaires en copiant les nomenclatures, les gammes et les process.
Gammes	<p>Opérations nécessaires à la production d'un composé. Les gammes permettent d'effectuer les opérations suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Définir chaque étape de la production tout en tenant compte du rendement et du rebut potentiels. • Ajouter des opérations de remplacement aux gammes.
Centres de charge	<p>Installations de l'atelier où se déroulent les opérations de la gamme. Les centres de charge permettent d'effectuer les opérations suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Définir le numéro et la description des centres de charge. • Définir le nombre des opérateurs ou des machines. • Définir les taux de préparation, de main-d'œuvre, de machine et de coûts indirects. • Définir les données de la planification des besoins en capacité.
Ordres de modification technique	<p>Document utilisé pour définir et mettre en œuvre les modifications apportées à la structure de production. Les ordres de modification technique permettent d'effectuer les opérations suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Contrôler les modifications apportées aux articles à partir d'une seule source. • Incorporer les modifications approuvées aux nomenclatures.

Fichiers utilisés par la planification des besoins

Les tableaux ci-dessous sont utilisés tout au long de la planification des besoins.

Articles (F4101)	<p>Ce fichier contient les données de base de chaque article défini dans le stock, telles que :</p> <ul style="list-style-type: none">• Codes d'article et descriptions• Codes de catégorie• Unités de mesure
Articles par magasin/usine (F4102)	<p>Ce fichier contient les données des articles au niveau des entrepôts et des usines, telles que :</p> <ul style="list-style-type: none">• Coûts• Quantités• Emplacement• Codes de catégorie utilisés dans les magasins• Délais• Bornes de planification• Politique d'approvisionnement
Nomenclatures (F3002)	<p>Ce fichier contient des données des nomenclatures au niveau du centre de coûts, telles que :</p> <ul style="list-style-type: none">• Coûts et quantités des composants• Fonctionnalités et options• Niveaux de détail de chaque nomenclature
Messages de capacité (F3311)	<p>Ce fichier contient les messages d'action générés par les programmes Planification des besoins, Planification sommaire des capacités et Planification des besoins en capacité.</p>
Prévisions (F3460)	<p>Ce fichier contient les prévisions utilisées par le programme directeur de production et validées par la planification des ressources.</p>
Gammes (F3003)	<p>Ce fichier stocke les données des gammes, y compris la séquence des opérations, les centres de charge, le temps d'exécution, le temps de préparation et le temps d'exécution machine.</p>
Capacités théoriques par centre de charge (F3007)	<p>Ce fichier contient la capacité disponible de chaque centre de charge par jour, par mois et par année.</p>
Centres de charge (F30006)	<p>Ce fichier contient les données détaillées relatives à tous les centres de charge définis.</p>
Profils des ressources (F3303)	<p>Ce fichier contient tous les profils de ressources utilisés dans la planification des ressources.</p>

Réseaux de magasins (F3403)	Ce fichier contient les relations du stock prévisionnel entre magasins.
Messages de PDP/CBN/PBD (F3411)	Ce fichier contient les messages d'action générés par le programme directeur de production (PDP), le calcul des besoins nets (CBN) ou la planification des besoins de distribution (PBD).
Besoins de niveau inférieur de PDP/CBN/PBD (F3412)	Ce fichier contient l'origine des besoins bruts associés aux articles entrant dans la composition des composés.
Résumé de PDP/CBN/PBD (F3413)	Ce fichier contient les données de séries chronologiques utilisées dans les écrans et les états.
Calendriers d'approvisionnement (F4321)	<p>Ce fichier contient la plupart de données régissant les accords d'approvisionnement avec le fournisseur. Ce fichier contient également les données nécessaires à la création et au maintien du calendrier, y compris les éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Délais d'expédition • Jours de planification • Modèle d'expédition • Quantité des cargaisons • Destination des livraisons <p>Le module utilise les données du fichier Calendriers d'approvisionnement pour chaque ligne de commande ouverte utilisée dans la programmation des approvisionnements.</p>
Calendriers d'approvisionnement (F43211)	Ce fichier contient les données spécifiant les pourcentages de fractionnement prédéterminés entre les fournisseurs, par article.

Présentation générale des menus

Le logiciel J.D. Edwards offre accès aux programmes grâce à une hiérarchie de menus. Cette hiérarchie est organisée par système et fréquence d'utilisation.

Planification des ressources et des capacités (G33)

Traitement quotidien (G3310)

- Planification quotidienne des ressources (G3311)
- Planification sommaire quotidienne des capacités (G3312)
- Planification quotidienne des besoins en capacité (G3313)

Traitement périodique (G3320)

- Planification périodique des ressources et des capacités (G3321)
- Planification périodique des ressources et des capacités (G3322)

Paramétrage de la planification des ressources et des capacités (G3341)

Commandes d'accès rapide du module Planification des ressources et des capacités

Le tableau ci-dessous décrit les commandes d'accès rapide que vous pouvez utiliser pour naviguer entre les menus du module Planification des ressources et des capacités. Il suffit d'entrer la commande d'accès rapide dans la case Accès rapide.

Titre	Menu	Accès rapide
Planification quotidienne des ressources	G3311	DRRP
Planification sommaire quotidienne des capacités	G3312	DRCC
Planification quotidienne des besoins en capacité	G3313	DCRP
Planification périodique des ressources et des capacités	G3321	PCAP
Paramétrage de la planification des ressources et des capacités	G3341	CAPS

Planification des besoins matières (G34)

Traitement quotidien (G3410)

- Fonctions quotidiennes de PBD (G3411)
- Fonctions quotidiennes de PDP (G3412)
- Fonctions quotidiennes de CBN (G3413)
- Fonctions quotidiennes - Planification multisite (G3114)

Traitement périodique (G3420)

- Fonctions périodiques de prévisions (G3421)
- Fonctions de planification périodique monosite (G3422)
- Planification multisite (G3423)

Commandes d'accès rapide du module Planification des besoins matières

Le tableau ci-dessous décrit les commandes d'accès rapide que vous pouvez utiliser pour naviguer entre les menus du module Planification des besoins matières. Il suffit d'entrer la commande d'accès rapide dans la case Accès rapide des menus.

Titre	Menu	Accès rapide
Planification des besoins matières	G34	MAT
Fonctions quotidiennes de PBD	G3411	DRP
		DDRP
Fonctions quotidiennes de PDP	G3412	MPS
		DMPS
Fonctions quotidiennes de CBN	G3413	MRP
		DMRP
Fonctions quotidiennes - Planification multisite	G3414	MULTI
		DMP
Fonctions de planification périodique monosite	G3422	PSS
Planification multisite	G3423	PMP
Paramétrage de la planification des besoins matières	G3440	SMAT
Paramétrage de la planification des besoins matières	G3442	MATS
Paramétrage de la planification multisite	G3443	SMP

Concepts de la planification des besoins

Vous devez maîtriser les concepts de la planification avant de paramétrer et d'utiliser le module Planification des besoins. Vous devez également savoir comment il s'intègre aux autres modules J.D. Edwards.

Besoins et ressources

Pour utiliser correctement le module Planification des besoins, vous devez comprendre les liens entre les systèmes Gestion des stocks, Gestion des commandes clients, Gestion des prévisions, Gestion des bons de travail, Gestion des achats et la planification des matières et des capacités.

Gestion des stocks et planification des besoins

La gestion des stocks a les répercussions ci-suivantes sur la planification des besoins :

- Elle stocke les données relatives aux systèmes de production, telles que les politiques d'approvisionnement, les bornes de planification et les délais.
- Elle met à jour dans l'historique des mouvements toute modification apportée à l'inventaire, par exemple la disponibilité et le mouvement des lots.
- Elle détermine le stock initial disponible pour les calculs de planification.
- Elle définit les heures ouvrées utilisées pour calculer les capacités.

Souvenez-vous enfin que le stock est une source d'approvisionnement.

Gestion des prévisions et planification des besoins

La gestion efficace des activités de production et de distribution commence par la compréhension et l'anticipation des besoins du marché. La gestion des prévisions consiste à projeter les besoins passés des clients dans le futur. Les prévisions sont une source de besoins pour les produits finis.

Les prévisions ont les répercussions suivantes sur la planification des besoins :

- Les prévisions sont une source de besoins pour les produits finis.
- Le fichier Prévisions (F3460) contient les quantités de prévisions et les dates utilisées par le système de planification.
- Les types de prévisions définis par plusieurs utilisateurs peuvent être utilisés par le système de planification.

Le module Gestion des prévisions génère des prévisions de besoins que vous pouvez utiliser dans les modules de planification et d'ordonnancement J.D. Edwards. Ces modules calculent les besoins matières de tous les niveaux des composants, des matières premières aux sous-ensembles complexes.

Le module Planification des ressources utilise les prévisions pour estimer le temps et les ressources nécessaires à la fabrication d'un produit.

Gestion des commandes clients et planification des besoins

Les commandes clients ont les répercussions suivantes sur la planification des besoins :

- Les commandes clients sont une source de besoins pour les produits finis.
- Les dates et les quantités de prélèvement sont utilisées à des fins de planification.

Les commandes clients et les prévisions sont utilisées par le système de planification comme des sources de besoins. Les prévisions se fondent généralement sur l'historique des ventes du module Gestion des commandes clients. Le découpage des bornes de planification du module Gestion des stocks détermine les sources de besoins, les prévisions ou les commandes clients utilisées dans le système Planification des besoins.

Gestion des bons de travail et planification des besoins

Les bons de travail ont les répercussions suivantes sur la planification des besoins :

- Les ordres de fabrication planifiés sont le résultat de la génération de la planification.
- Les ordres de fabrication sont une source d'approvisionnement pour les composés et une source de besoins pour les composants.
- Les dates de réalisation, les quantités et les données de la liste des composants sont utilisées pour la planification.

Gestion des achats et planification des besoins

Les commandes fournisseurs ont les répercussions suivantes sur la planification des besoins :

- Les commandes fournisseurs sont le résultat de la génération de la planification et une source d'approvisionnement pour vos produits finis.
- Les dates de livraison promises et les quantités sont utilisées pour la planification.

Planification monosite et multisite

La planification monosite comprend la distribution et la production dans une seule installation. Les données du stock prévisionnel doivent correspondre à un seul magasin/usine. Si un article est disponible dans d'autres magasins/usines, il n'est pas pris en compte lors de la planification monosite.

La planification multisite, en revanche, prend en compte le stock prévisionnel d'un même article dans plusieurs installations. Elle permet de coordonner les plans de production et de distribution de différentes usines d'une société intégrée. Ce type de planification fournit les solutions de gestion suivantes :

- Consolidation des besoins pour assurer la gestion des achats de plusieurs magasins/usines.
- Satisfaction des besoins à partir d'un autre magasin pour réduire le stock.
- Intégration des besoins d'une usine produisant des articles semi-finis expédiés vers une autre usine où ils sont assemblés en produits finis.

En définissant les relations les différents magasins/usines dans une optique de stock prévisionnel, le système transfère les articles entre les différentes usines à l'aide des modules Gestion des commandes clients et Gestion des achats.

Planification mononiveau et multiniveaux

La planification mononiveau est le solde des besoins et des ressources d'un article fini au niveau de la planification des ventes et des opérations. Le système de planification n'explose pas jusqu'aux composants de niveau inférieur de la nomenclature.

Les sociétés de distribution et de production utilisent la planification mononiveau en fonction de leur flux de processus. La planification mononiveau s'exécute pour le programme directeur de production (PDP) et la planification des besoins de distribution (PBD) afin de planifier des produits finis ou des familles de produits finis. La planification mononiveau aux niveaux de la PBD ou du PDP permet une grande souplesse de gestion de stock par des intervalles de planification mensuels, hebdomadaires ou quotidiens.

La PBD traite les produits finis à travers le système de planification. Elle permet également de développer des messages pour l'achat de produits finis. Il n'existe aucune relation composé/composant.

Par exemple, une société de distribution opérant dans le secteur des matériaux de construction prévoient les besoins en robinets et achète les robinets nécessaires pour répondre aux besoins. La société vend ensuite les robinets aux entrepreneurs.

Dans le programme directeur de production (PDP), la planification mononiveau se concentre sur les produits finis. Elle permet de créer un calendrier stable et ferme avant l'exécution du calcul des besoins nets (CBN). Ainsi, le programme directeur de production (PDP) mononiveau n'explose pas les niveaux inférieurs de la nomenclature. Le PDP peut développer des messages créant des commandes fournisseurs et des ordres de fabrication.

Le fabricant de matériaux de construction, par exemple, achète des baignoires pour les revendre. Le fabricant utilise les prévisions pour évaluer ses besoins et achète des baignoires pour y répondre. Il vend ensuite les baignoires à un distributeur. Pour les articles finis produits par le fabricant, tels que des robinets, la société exécute un PDP mononiveau pour produire des ordres de fabrication. Le programme directeur de production (PDP) mononiveau permet au fabricant de modifier les quantités et les dates des produits finis avant de répercuter les besoins sur des composants de niveaux inférieurs tels que des joints, des rondelles, des leviers et des écrous.

Le niveau supérieur de la structure de la nomenclature ne contient pas les enregistrements de l'origine des besoins puisque c'est la source des besoins.

Le calcul des besoins nets (CBN) constitue la planification multiniveaux. Le système de planification explose les besoins du composé depuis le produit fini jusqu'aux niveaux inférieurs de la nomenclature. Le CBN crée des messages de commandes fournisseurs et d'ordres de fabrication de niveau inférieur

L'origine des besoins permet de déterminer la source principale des besoins.

Programme directeur de production et calcul des besoins nets

Un programme directeur de production définit ce qu'une société prévoit de produire en fonction de son plan tactique et de ses contraintes budgétaires. La programmation de la production d'un article affecte les composants et les ressources de niveau inférieur, par exemple la main-d'œuvre qualifiée, les machines les plus utilisées ou les revenus. Une programmation à un niveau suppose l'utilisation d'un programme directeur défini au niveau du produit fini prêt à être livré. Un programme de production à plusieurs niveaux expose les ordres planifiés jusqu'aux différents composants.

Le traitement du programme directeur de consiste à effectuer les opérations suivantes :

- Déterminer les besoins bruts (prévisions, commandes clients et besoins interusines).
- Soustraire ce que vous avez (stock, commandes fournisseurs et ordres de fabrication).
- Calculer les besoins nets et le moment où ils sont nécessaires.

Vous pouvez générer un programme directeur pour tous les articles ou pour une génération par écart ne comprenant que les articles impliqués dans les transactions réalisées depuis la dernière exécution du programme. Une fois le programme directeur généré, vous pouvez vérifier les messages et y répondre.

Le programme Calcul des besoins nets (CBN) utilise les données des enregistrements de la nomenclature et du stock pour calculer les besoins nets échancés nécessaires à la production de chaque composant et sous-ensemble. Le CBN suggère d'utiliser un plan de réapprovisionnement pour prendre en charge la production des quantités spécifiées dans le programme directeur de production (PDP).

Une planification des besoins monosite affecte profondément les composants et les ressources de niveau inférieur comme la main-d'œuvre qualifiée ou les revenus. La planification monosite suppose le calcul des besoins nets au niveau des composants.

Le traitement du calcul des besoins nets consiste à effectuer les opérations suivantes :

- Déterminer les besoins bruts (prévisions, commandes clients, ordres de fabrication et besoins interusines).
- Soustraire ce que vous avez (stock, commandes fournisseurs et ordres de fabrication).
- Calculer les besoins nets et le moment où ils sont nécessaires.

Pour traiter un programme des besoins matières, utilisez une des deux méthodes suivantes :

- Figez le programme directeur de production (PDP) et générez le calcul des besoins nets (CBN).
- Validez le PDP, puis générez une combinaison du PDP et du CBN.

Lorsque vous exécutez un programme des besoins matières, le système résume les besoins bruts de chaque ensemble, composant et numéro de pièce d'une matière première. La planification des besoins est régie par le PDP dans chaque période de planification.

Vous pouvez exécuter un programme des besoins matières pour tous les articles ou pour les besoins par écart ne comprenant que les articles modifiés depuis la dernière exécution du programme. Une fois le CBN créé, vous pouvez vérifier les messages et y répondre.

Le système utilise les données suivantes pour le CBN :

- Besoins
 - Prévisions
 - Commandes clients
 - Ordres de fabrication fermes et planifiés
- Ressources
 - Ordres de fabrication fermes
 - Cadences de production
 - Commandes fournisseurs
 - Stock
 - Parcours des réceptions
- Données techniques
 - Articles par magasin/usine (F4102)
 - Nomenclatures (F3002)

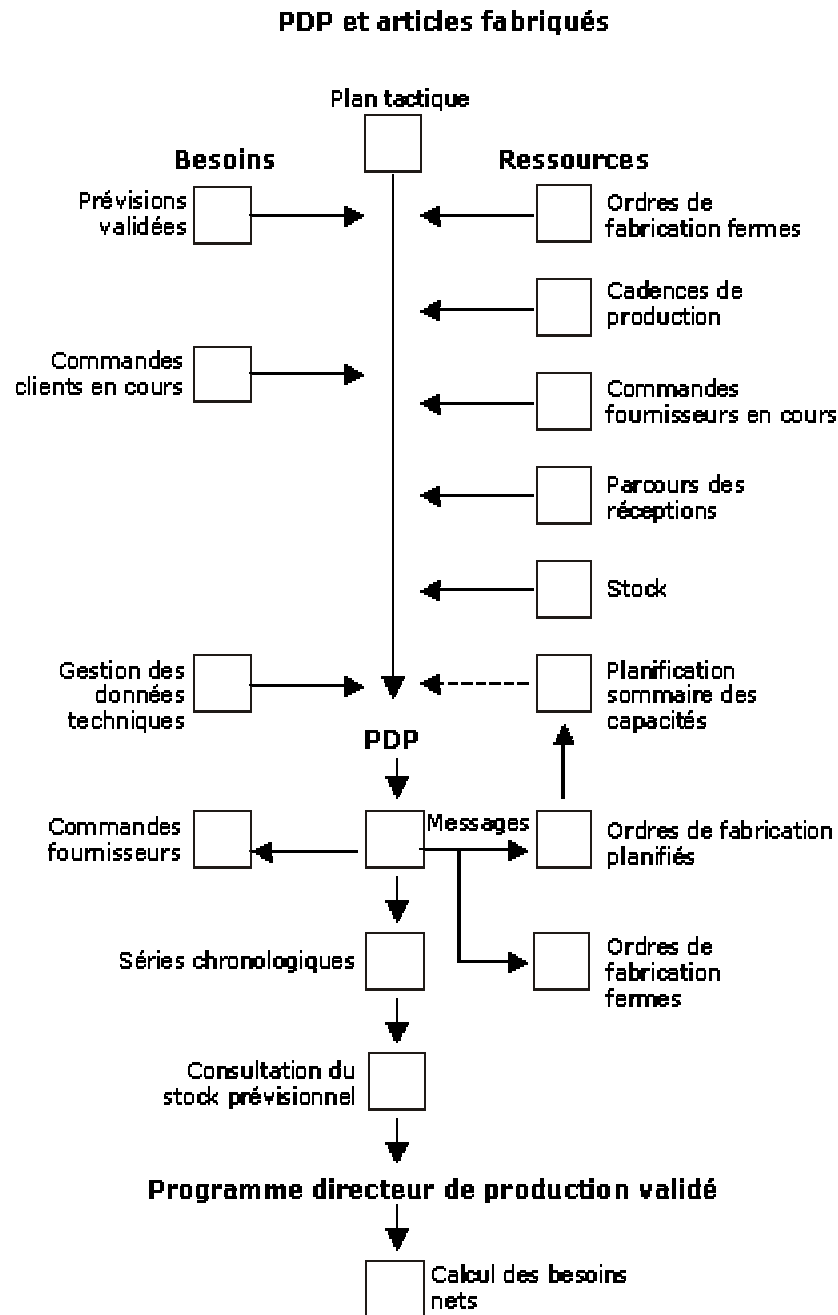
Le système génère les éléments ci-dessous à partir du CBN :

- Messages d'action et d'avertissement
- Séries chronologiques présentant les quantités calculées pour les entités suivantes :
 - Stock final
 - Disponibilité à la vente (DAV)
 - Cumul de la disponibilité à la vente
 - Ordres planifiés

Programme directeur de production et articles fabriqués

Vous utilisez le programme directeur de production (PDP) pour générer le programme de production des articles fabriqués. Les systèmes J.D. Edwards utilisent un programme de réapprovisionnement pour les articles achetés et fabriqués. Les options de traitement permettent de contrôler la génération de ce programme.

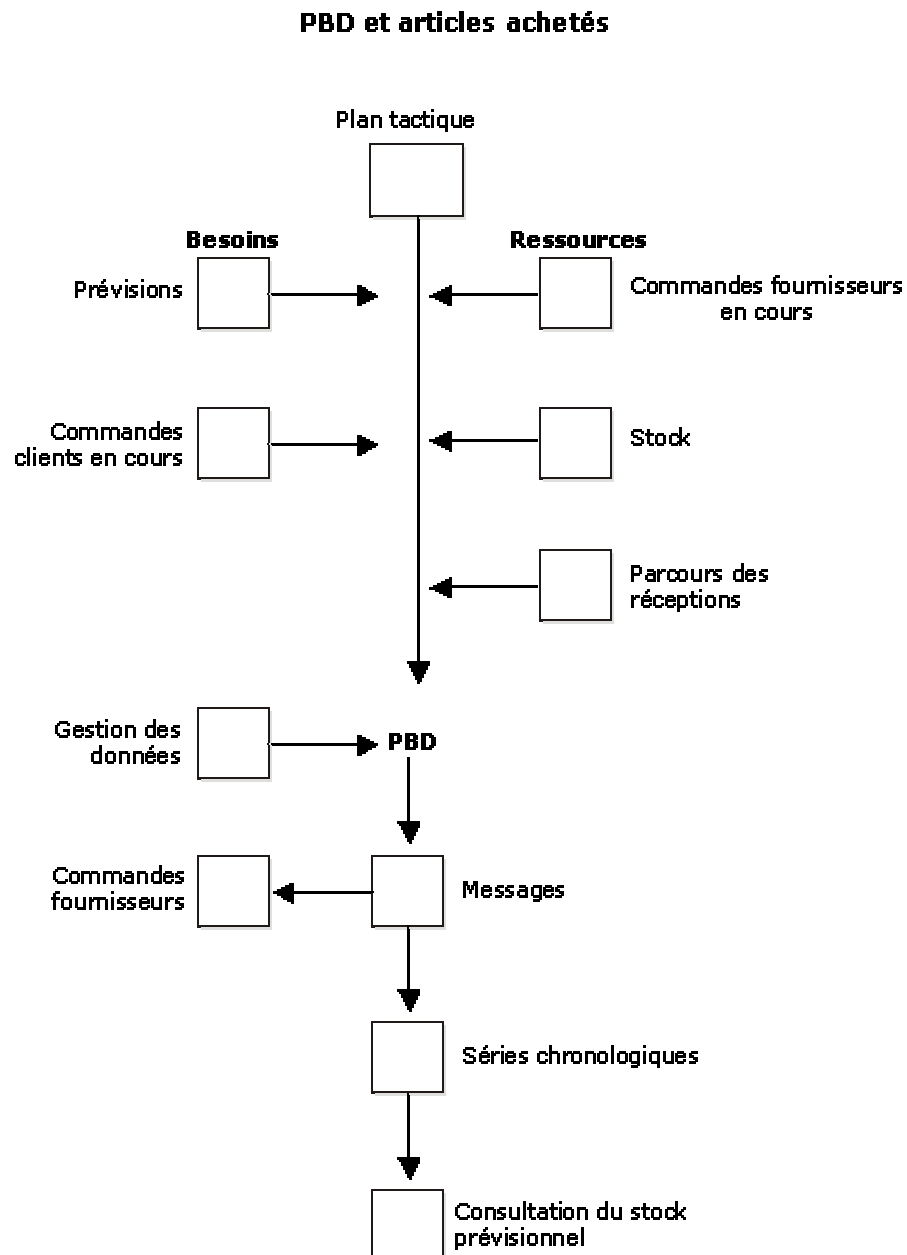
Le graphique ci-dessous illustre les différentes opérations :



Planification des besoins de distribution et articles achetés

Le programme Planification des besoins de distribution fournit des plans de réapprovisionnement aux articles achetés et revendus dans un environnement de distribution.

Le graphique ci-dessous illustre les différentes opérations :



Différences entre le calcul des besoins nets et le programme directeur de production

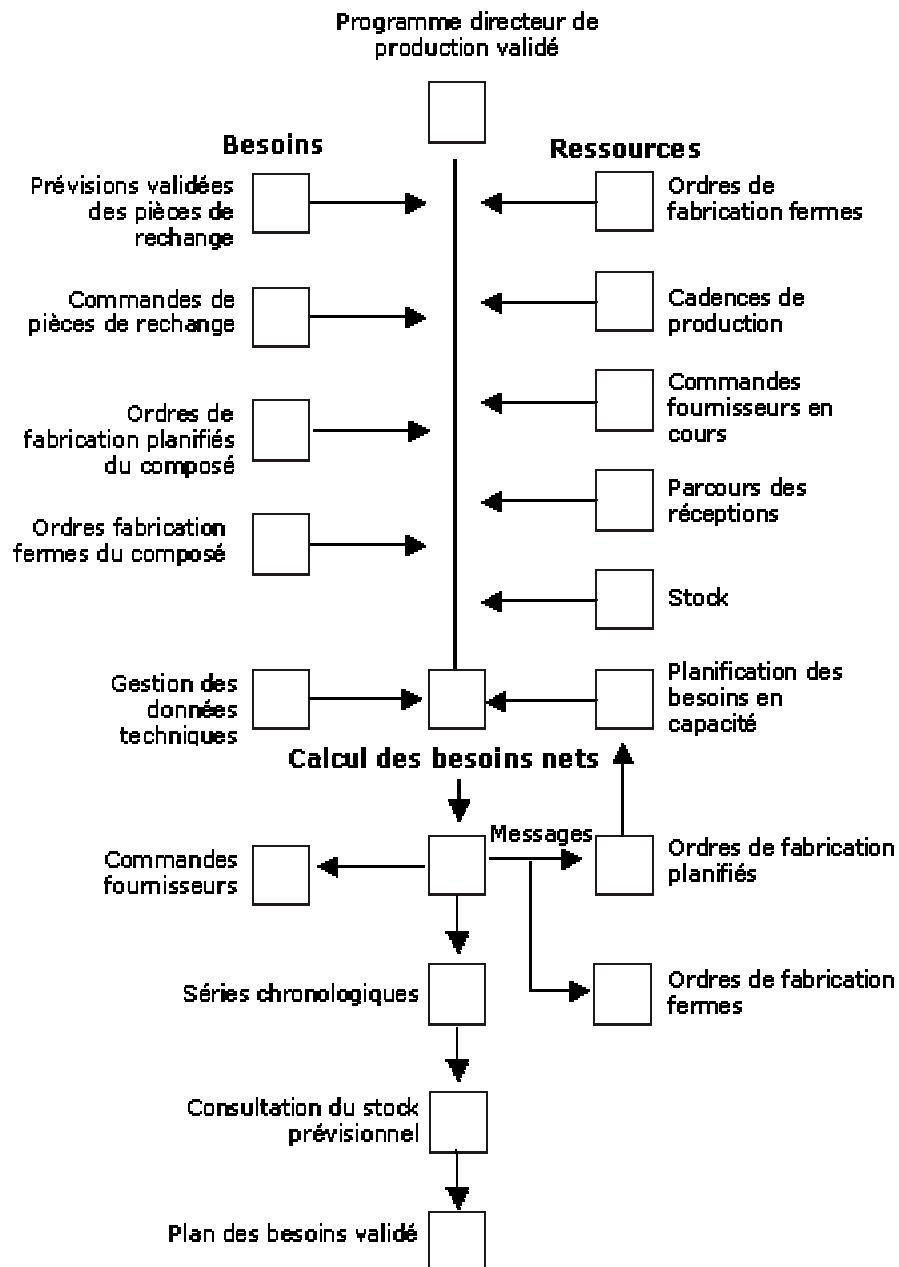
Le programme directeur de production (PDP) traite des besoins indépendants tandis que le calcul des besoins nets (CBN) traite des besoins dépendants. Lorsque les besoins d'un article ne sont pas associés à des besoins d'autres articles, on parle de besoins indépendants. C'est le cas des besoins en produits finis, par exemple. Lorsque les besoins sont directement associés à ou dérivés de la structure de la nomenclature relative à d'autres articles ou produits finis, on parle de besoins dépendants. Le CBN peut aussi inclure des prévisions et des commandes clients si les articles sont vendus en tant que pièces de rechange. La majorité des besoins proviennent toutefois d'ordres de fabrication de regroupement. Les besoins du CBN comprennent les éléments suivants :

- Ordres de fabrication fermes et planifiés d'un composé
- Commandes clients et prévisions d'une pièce de rechange
- Besoins interusines

Vous utilisez le programme Calcul des besoins nets (CBN) pour générer la planification des besoins matières des composants de niveau inférieur. Les options de traitement permettent de contrôler la génération de ce programme.

Le graphique suivant illustre ces différences :

CBN et programme directeur de production PDP



Résultats de la planification des besoins

La planification des besoins produit notamment des messages, des séries chronologiques et des ordres planifiés. Vous devez maîtriser les éléments affectant les processus et déterminer les résultats souhaités, tels que les horizons de planification, les types de quantité, les bornes de période et les définitions des messages de planification. Ces éléments sont communs à tous les types de planification des besoins.

Horizons de planification

L'APICs (association de formation sur la gestion industrielle) définit un horizon de planification comme la durée future d'un plan. Les horizons de planification doivent être suffisamment longs pour couvrir les délais cumulés des composants de niveau inférieur. Pour la planification de niveaux supérieurs, l'horizon doit être suffisamment long pour permettre, si nécessaire, des ajustements de la capacité. Les modifications à long terme n'ont pas un impact significatif sur le calendrier de planification. Les modifications à court terme ou proches de la date de livraison peuvent affecter le calendrier et les coûts du plan existant.

Les délais cumulés doivent garantir la transparence de tous les aspects du plan :

- Conception et développement
- Délai des achats
- Délai de fabrication
- Délai d'assemblage final
- Délai de livraison des commandes

Exemple

L'exemple suivant décrit un horizon de planification :

- Commande de matières premières – 20 jours
- Production de composants – 20 jours
- Production de sous-ensembles – 20 jours
- Assemblage final – 20 jours

L'horizon de planification doit inclure tous les délais, des matières premières jusqu'à l'assemblage final. Il ne doit cependant pas dépasser 80 jours.

Types de quantité (système 34, type QT)

Le système utilise la table des codes définis par l'utilisateur des types de quantité (système 34, type QT). Il s'agit de codes prédéfinis permettant de déterminer les données affichées sur les écrans de séries chronologiques et les états utilisant le fichier Résumé du PDP/CBN/PBD (F3413). Le programme de planification des besoins matières CBN/PDP (R3482) et le programme directeur de production multisite (R3483) utilisent les types de quantité pour calculer le stock prévisionnel.

Les types de quantités sont des codes alphanumériques représentant les différents types de besoins et de ressources sur les séries chronologiques. Tout code précédé du symbole (+) désigne les ressources. Tout code précédé du symbole (-) désigne les besoins ou une diminution des ressources. Certains types de quantités sont désignés comme non ajustés. Les types de quantité non ajustés montrent la quantité d'origine sans les actions de planification. Tous les autres types de quantité s'affichent comme si toutes les actions de planification avaient été traitées.

Les codes définis par l'utilisateur (système 34, type QT), contrairement à leurs descriptions, sont codés programme. J.D. Edwards recommande d'indiquer toutes les modifications apportées aux descriptions en sélectionnant Annexes dans le menu Ligne. La création d'une annexe au code permet d'effectuer le suivi de la modification et de son origine.

Attention

J.D. Edwards recommande de ne pas modifier les codes définis par l'utilisateur (système 34, type QT) car le programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482) et le programme directeur de production multisite (R3483) utilisent ces types de quantités pour calculer le stock prévisionnel.

Bornes de période et séries chronologiques

Les horizons de planification sont divisés en différentes périodes permettant d'établir des politiques opérationnelles ou des recommandations pour donner des priorités aux activités.

Les bornes de période définissent comment les priorités sont établies dans le cadre de la planification des ressources pour couvrir les besoins. Les bornes de périodes permettent de définir l'application des règles de planification lors de la mise en équilibre des ressources et des besoins existants. Les bornes de période s'appliquent aux sources de besoins intervenant dans les calculs de planification. Lors de la création du calendrier, le découpage des bornes de période stipule la base du calcul net : prévisions, demande client ou les deux.

Les bornes de période sont des points de référence temporels pendant lesquels vous pouvez apporter des modifications aux politiques opérationnelles. Le logiciel J.D. Edwards comprend trois bornes :

- Blocage
- Planification
- Affichage des messages

Borne de blocage (F)

Il s'agit du nombre de jours pendant lesquels le système ne génère aucun message d'ordre à compter de la date de début de la génération. Par exemple, si la génération commence le 03/01/05 et que la borne de blocage est de 3 jours, le système de planification n'affiche pas de messages avant le 06/01/05 inclus.

Les déséquilibres entre les besoins et les ressources dans la borne de blocage sont planifiés en dehors de la borne de blocage.

Borne de planification (P)

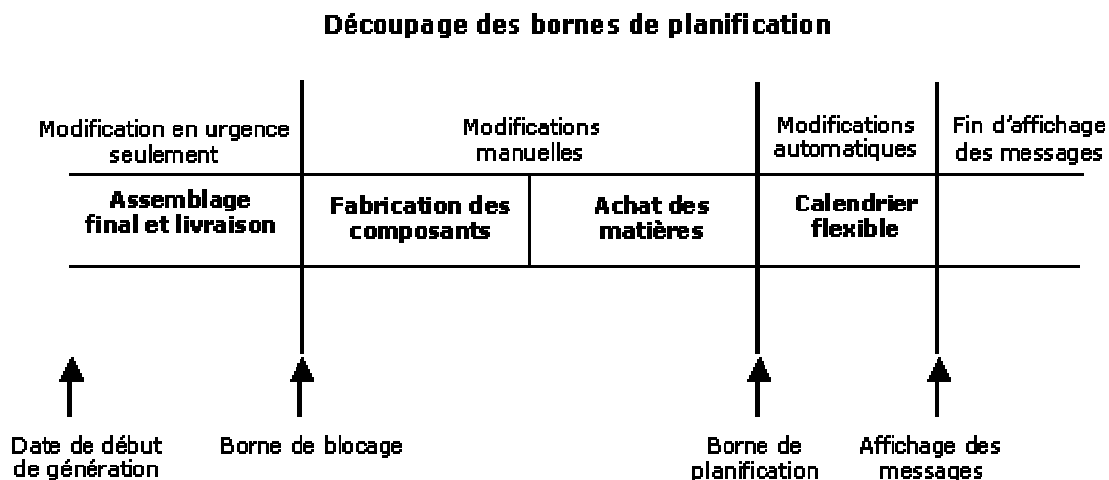
Il s'agit du nombre de jours utilisé pour déterminer le mode de consommation des besoins avec le découpage de la borne de période. Entrez le nombre de jours après la date de début de la génération à partir duquel le découpage de la borne de période passe de la description 1 à la description 2. Par exemple, si le découpage de la borne de période est S (besoins clients avant la borne de période et prévisions après cette dernière), si la date de la génération commence le 03/01/05 et si enfin la borne de planification est de 3 jours, le système prévoit d'utiliser les besoins clients jusqu'au 06/01/05 et les prévisions à partir du 07/01/05.

Borne d'affichage des messages (D)

Il s'agit du nombre de jours pendant lesquels le système affiche les messages à compter de la date de début de la génération. Par exemple, si la date de la génération commence le 01/01/05, si le calendrier de production est de 7 jours et la borne d'affichage des messages de 30, le système affiche des messages dont les dates sont antérieures ou égales au 31/01/05. Le système n'affiche pas de messages dont les dates sont postérieures ou égales au 01/02/05. Cependant, l'horizon de planification des ordres se poursuit au-delà de cette date et peut être consulté dans les totaux de la disponibilité à la vente.

Les bornes de période représentent un élément majeur du programme directeur. Les séries chronologiques sont les résultats principaux du programme directeur.

Le graphique suivant est un exemple de série chronologique :



Dans le programme Fichier Articles (P4101), spécifiez sous l'onglet Données de production de l'écran Données système supplémentaires le nombre de jours après la date de début de la génération à inclure à chaque borne de période. Prenez note des remarques ci-dessous à propos des bornes de période :

- Le système ne compte pas la date de début de la génération. Le jour suivant la date de début est le jour 1.
- Pour les articles fabriqués, le système ne compte que les jours ouvrés, tels qu'ils sont définis dans le calendrier de production.
- Pour les articles achetés, le système compte les jours calendaires.

Chaque borne s'affiche sur les séries chronologiques dans leur période respective. En plus de la borne de blocage (F), la borne de planification (P), la borne d'affichage des messages (D), il existe également le délai de niveau (L), le délai de fabrication (M) et le délai cumulé (C).

Vous pouvez également générer un programme de production pour les articles en utilisant la règle de planification H de la consommation des prévisions. La consommation de prévisions se produit lorsque les commandes clients reçues ou expédiées jusqu'à concurrence des quantités prévues sont soustraites des besoins planifiés. Elle permet de réviser les programmes de production pour qu'ils actualisent les données les plus récentes.

Calcul à l'aide du découpage des bornes de planification

Le calcul des besoins nets du stock prévisionnel est généré période par période pour chaque intervalle du CBN. La génération des besoins utilise le découpage des bornes de planification pour déterminer les sources de besoins à considérer lors d'une période donnée.

L'exemple ci-dessous illustre un découpage des bornes de planification G de 20 jours. La règle supérieur à s'applique période par période dans la borne de la planification.

	Semaine 1	Semaine 2	Semaine 3	Semaine 4	Semaine 5	Semaine 6
Prévisions	100	100	100	100	100	100
Commandes clients	300					200
PLO	300	100	100	100	100	100

Cette comparaison CBN période par période serait plus accentuée si les intervalles de planification se calculaient en jours et si la durée n'excédait pas 20 jours.

Remarque

La durée de la borne de planification se rapproche du délai de réapprovisionnement de l'article.

Découpage des bornes de période la PBD, le CBN et le PDP (système 34/type TF)

Les bornes de période délimitent les périodes au cours desquelles vous pouvez modifier les procédures relatives à la politique ou aux méthodes de travail. Le système utilise les codes définis par l'utilisateur du système 34, type TF pour le découpage des bornes de période.

Par exemple, vous pouvez utiliser un découpage des bornes de période pour calculer le montant du stock final à partir des prévisions ou de la demande client. Pour les découpages C et G, cette règle signifie que le montant de la demande client est déduit des prévisions correspondant à la même période. Le système affiche toutes les valeurs ajustées et non ajustées. Dans le tableau suivant, cette règle s'applique aux découpages C, G et H.

Le logiciel J.D. Edwards utilise le découpage suivant des bornes de planification :

Découpage C

Description 1

Demande client

Description 2

Utilisation de la valeur supérieure : prévisions ou demande client

Le découpage C est généralement utilisé pour les articles fabriqués, assemblés et étudiés à la commande.

Découpage F

Description 1

Prévisions

Description 2

Prévisions plus demande client

Le découpage F est généralement utilisé pour les articles fabriqués sur stock lorsque les prévisions dans la description 2 sont insuffisantes pour le total des besoins ou lorsque la stratégie commerciale exige un renforcement du stock pour faire face à la volatilité des besoins.

Découpage G

Description 1

Utilisation de la valeur supérieure : prévisions ou demande client

Description 2

Prévisions-

Le découpage G est la valeur par défaut.

Le découpage G est généralement utilisé pour les articles fabriqués sur stock associés à des prévisions exactes. La description 1 dans le découpage G permet de prévenir la perte de ventes ou les reliquats.

Découpage H Description 1

Utilisation de la valeur supérieure : prévisions ou demande client

Lors de l'utilisation de la borne de planification H, J.D. Edwards recommande de paramétrer à 999 le champ Borne de planification sous l'onglet Données de production de l'écran Données système supplémentaires dans le programme Fichier Articles (P4101)

Le découpage H est généralement utilisé pour les articles fabriqués sur stock et pour la consommation des prévisions. La consommation des prévisions permet de planifier la totalité de l'horizon de planification.

Découpage S Description 1

Demande client

Description 2

Prévisions

Le découpage S est généralement utilisé pour les articles fabriqués, assemblés et étudiés à la commande. Le découpage S, comme le C, ne tient pas compte de la demande client dans la description 2.

Découpage 1 Description 1

Zéro

Description 2

Prévisions

Le découpage 1 est utilisé lorsque des contraintes en atelier affectent la charge de travail. La description 1 ne tient compte ni des prévisions ni de la commande client.

Découpage 3 Description 1

Zéro

Description 2

Prévisions plus demande client

Le découpage 3 est similaire au découpage 1. Il est utilisé pour les contraintes du calendrier et les prévisions sont généralement inférieures aux besoins totaux.

Calcul des séries chronologiques

Les séries chronologiques représentent le programme directeur proposé. Vérifiez les séries chronologiques pour décider d'accepter ou de remplacer la planification proposée par le système.

Le module Planification des besoins fournit trois différents calculs de séries chronologiques.

- Stock final
- Disponible à la vente
- Cumul de la disponibilité à la vente

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Calcul de la consommation des prévisions* dans la documentation *Planification des besoins* pour obtenir de plus amples informations.

Exemple : Calcul du stock final

Le stock final (EA) correspond à la quantité de marchandises disponible à la fin d'une période, une fois que le système a calculé le résultat de toutes les ressources et de tous les besoins compris dans cette période. Le système utilise le découpage des bornes de planification associé à la formule suivante pour calculer le montant du stock final :

- Additionnez les éléments suivants d'une période :
 - Stock initial disponible (+BA)
Pour la première période, +BA = quantité en stock - stock de sécurité

Pour les périodes restantes, +BA = stock final issu de la période précédente (=EA)
- Effectuez une soustraction en fonction du découpage des bornes de planification :
 - Prévisions (-FCST)
 - Demande client (commandes clients et besoins interusines)
- La quantité restante correspond au stock final (EA).

Le tableau suivant illustre la méthode de calcul de la quantité de marchandises disponible en fin de période. Supposons que le code de politique d'approvisionnement = lot pour lot, le stock de sécurité = 20, la borne de planification = C et le délai = 1. La borne de planification se situe entre les périodes 4 et 5.

Exemple :

En stock (80) – sécurité (20) = Période 1 + BA (60)

Période 1 + BA (60) – 50 (20) = EA (40)

	Période							
	1	2	3	4	5	6	7	8
En stock = 80								
+BA	60	40	25	25	0	0	0	0
-FCST	20	20	20	20	20	20	20	20
-SO	20	15		40			45	
=EA	40	25	25	0	0	0	0	0
+DRP				15	20	20	45	20
(Début de la commande)			15	20	20	45	20	

Exemple : Calcul de la disponibilité à la vente

La disponibilité à la vente (ATP) correspond à la partie non réservée du stock d'une société ou des achats planifiés. Cette valeur permet d'effectuer des réservations précises de commandes clients. Tant que la production suit le programme directeur et tant que les réservations sont effectuées selon la disponibilité à la vente, cette méthode permet d'améliorer le service clients et de réduire les coûts de possession du stock.

La disponibilité à la vente utilise les commandes clients en cours pour identifier le stock pouvant être vendu. Elle n'est pas modifiée par le découpage des bornes de planification. Les prévisions ne sont jamais comprises dans son calcul.

Le système calcule le total de la disponibilité à la vente de la manière suivante :

- 1ère période ATP = stock disponible - stock de sécurité + ordres de fabrication + commandes fournisseurs + ordres planifiés - commandes clients - besoins de la liste de composants des ordres de fabrication - besoins interusines - quantités des lots expirés non consommés.
- A l'issue de la première période, ATP = ordres de fabrication + commandes fournisseurs + ordres planifiés - commandes clients - besoins de la liste de composants des ordres de fabrication - besoins interusines - quantités des lots expirés non consommés.

Le système n'affiche pas de disponibilité négative pour les périodes suivantes. Cependant, il soustrait le montant négatif du cumul de la disponibilité à la vente (ATP).

Exemple : Calcul du cumul de la disponibilité à la vente

Le cumul de la disponibilité à la vente (CATP) correspond au total des disponibilités à la vente.

Pour les nouveaux produits ou les produits saisonniers, un gonflement du stock peut faire partie de la stratégie de gestion. Dans ce cas, les ventes ne s'effectuent pas nécessairement au cours des périodes de réapprovisionnement. La majeure partie des ventes ne s'effectuera peut-être pas dans un futur proche.

Le système calcule le cumul de la disponibilité à la vente de la manière suivante :

- Première période CATP = stock initial disponible + réapprovisionnement - somme des commandes clients et des besoins principaux avant le réapprovisionnement suivant.
- A l'issue de la première période, CATP = CATP période précédente + réapprovisionnement - somme des commandes clients et des besoins principaux avant le réapprovisionnement suivant.

Le cumul de la disponibilité à la vente ne suppose pas l'épuisement total du stock. Au contraire, le système poursuit l'augmentation du stock.

Le tableau suivant illustre la méthode de calcul du cumul de la disponibilité à la vente. Supposons que le code de politique d'approvisionnement est égal à 60 jours fixes, le stock de sécurité à 0, la borne de planification à C et le délai à 1. La borne de planification se situe entre les périodes 4 et 5.

	Période							
	1	2	3	4	5	6	7	8
+BA	80	50	25	55	45	25	50	30
-FCST	20	20	20	20	20	20	20	20
-SO	30	25	30	10		35		
=EA	50	25	55	45	25	50	30	10
+DRP			60			60		
ATP	25		20			25		
CATP	25	25	45	45	45	70	70	70

Messages de planification

Lors de la planification, le système génère des recommandations à l'attention de l'utilisateur appelées messages d'action.

Les messages d'action de la planification des besoins de production (PBD), du programme directeur de production (PDP) et du calcul des besoins nets (CBN) sont définis dans la table des codes définis par l'utilisateur (système 34, type MT). Les codes de caractères sont codés programme. Ne les modifiez pas.

Le traitement des messages d'action entraîne des événements spécifiques.

Après avoir généré le programme de planification, le système crée des messages d'action effectuant les opérations suivantes :

- Ils avertissent le planificateur des problèmes éventuels.
- Ils envoient des recommandations au planificateur.

Types de message de la PBD, du PDP, du CBN et de la planification sommaire des capacités (système 34, type MT)

Le système utilise les codes définis par l'utilisateur du système 34, type MT pour les types de message. Tous les messages affichés lors de la génération de la planification des besoins de production (PBD), du programme directeur de production (PDP), etc. sont prédéfinis. Dans la mesure où les codes de caractères sont codés programme, vous pouvez modifier la description mais pas la fonction du type de message.

Le système affiche les messages par type. Vous pouvez déterminer les articles requérant votre attention à l'aide des types de message suivants :

Messages d'action de PBD/PDP/CBN				
Type	Description	Remarques du planificateur	Action entreprise lors du traitement du message	
			Bons de travail	Commandes fournisseurs
A	Avertissement	Liste des composants manquant à l'ordre de fabrication	Affiche l'ordre de fabrication. Copiez la nomenclature pour créer la liste de composants.	Sans objet
A	Avertissement	Nomenclature inexistante pour l'article	Message d'erreur, enregistrement non valable.	Sans objet
A	Avertissement	Annulation de la liste de composants	Message d'erreur, enregistrement non valable. Effacez ou supprimez le message.	Sans objet
A	Avertissement	Report de la liste de composants	Message d'erreur, enregistrement non valable. Effacez ou supprimez le message.	Sans objet
A	Avertissement	Délai nul	Efface le message. Affiche l'ordre de fabrication.	Sans objet
B	Commande et relance	Blanc	Efface le message et crée un message de commande ferme. Crée un ordre de fabrication.	Efface le message et crée un message de commande ferme. Crée une commande fournisseur.
C	Annulation	Blanc	Efface le message. Le système supprime la liste de composants de l'ordre de fabrication s'il n'y a pas de sortie en attente. Modifie le statut à 99.	Efface le message clôturé sur la ligne de commande. Modifie le statut à 999.

Messages d'action de PBD/PDP/CBN				
Type	Description	Remarques du planificateur	Action entreprise lors du traitement du message	
			Bons de travail	Commandes fournisseurs
D	Report	Blanc	Efface le message et modifie la date demandée pour l'article de la commande fournisseur.	Efface le message et modifie la date demandée pour l'article de la commande fournisseur.
E	Relance	Blanc	Efface le message et modifie la date de début de l'ordre de fabrication.	Efface le message et modifie la date de début pour l'article de la ligne de commande fournisseur.
F	Ordre ferme	Ordre ferme	Aucune action requise. Le message demeure jusqu'à ce qu'il soit effacé ou supprimé.	Aucune action requise. Le message demeure jusqu'à ce qu'il soit effacé ou supprimé.
G	Augmentation de la quantité de commande	Blanc	Affiche l'ordre de fabrication avec la quantité mise à jour. Cliquez sur OK pour valider la modification. Le système recalcule et modifie le nombre de composants nécessaires.	Affiche la commande fournisseur avec la quantité mise à jour. Cliquez sur OK pour valider la modification.
H	Diminution de la quantité de la cadence	Blanc	Affiche la cadence de production. Modifiez manuellement la quantité de la cadence pour la date suggérée.	Sans objet
I	Augmentation de la quantité de la cadence	Blanc	Affiche la cadence de production. Modifiez manuellement la quantité de la cadence pour la date suggérée.	Sans objet
L	Diminution de la quantité de l'ordre ou de la commande	Blanc	Affiche l'ordre de fabrication avec la quantité mise à jour. Cliquez sur OK pour valider la modification. Le système recalcule et modifie le nombre de composants nécessaires.	Affiche la commande fournisseur avec la quantité mise à jour. Cliquez sur OK pour valider la modification.
M	Relance manuelle	Texte entré par l'utilisateur	Aucune action requise. Le message demeure jusqu'à ce qu'il soit effacé ou supprimé.	Aucune action requise. Le message demeure jusqu'à ce qu'il soit effacé ou supprimé.
N	Création d'une cadence	Blanc	Efface le message et crée la cadence de production. Affiche les révisions de la cadence de production.	Sans objet
O	Création d'un ordre	Blanc	Efface le message et crée un message de document ferme. Crée un ordre de fabrication.	Efface le message et crée un message de commande ferme. Crée une commande fournisseur.
P	Ordre ferme	Document ferme	Aucune action requise. Le message demeure jusqu'à ce qu'il soit effacé ou	Aucune action requise. Le message demeure jusqu'à ce

Messages d'action de PBD/PDP/CBN				
Type	Description	Remarques du planificateur	Action entreprise lors du traitement du message	
			Bons de travail	Commandes fournisseurs
		ferme	supprimé.	qu'il soit effacé ou supprimé.
S	Ajustement de l'ordre ferme planifié	Augmenter, diminuer, relancer ou reporter la liste des composants	Aucune action requise. Le message demeure jusqu'à ce qu'il soit effacé ou supprimé. L'action est entreprise avec le message associé au composé.	Aucune action requise. Le message demeure jusqu'à ce qu'il soit effacé ou supprimé. L'action est entreprise avec le message associé au composé.
T	Ordre en retard	Blanc	Aucune action requise. Le message demeure jusqu'à ce qu'il soit effacé ou supprimé.	Aucune action requise. Le message demeure jusqu'à ce qu'il soit effacé ou supprimé.

Traitement parallèle

Le traitement parallèle permet de distribuer entre plusieurs processeurs d'une unité centrale les tâches effectuées par une application. Cette technique, limitée uniquement par le nombre de processeurs disponibles sur votre serveur, améliore sensiblement les performances. Elle réduit le temps d'exécution d'une tâche par le système. Par exemple, si vous disposez d'un volume excessif de données, telles que de longues nomenclatures, le traitement parallèle permet de diminuer leur temps de traitement. Votre système bénéficierait du traitement parallèle dans les situations suivantes :

- Serveurs équipé de plusieurs processeurs
- Large volume de données à tous niveaux du calcul des besoins nets (CBN)

Le traitement parallèle consiste à créer une application séparant les données en des chemins d'accès distincts et indépendants. Les chemins d'accès traitent les données sur plusieurs processeurs en même temps. Cette méthode permet à l'application de diviser automatiquement les données entre les différents processeurs et de supprimer l'administration des données. Les programmes Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482) et Programme directeur de production multisite (R3483) gèrent le traitement parallèle.

Lorsque vous exécutez la version de traitement parallèle des programmes Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482) et Programme directeur de production multisite, vous pouvez planifier simultanément les articles dans le même code de niveau inférieur car ils ne sont pas interdépendants. Le système traite les articles dans un code de niveau inférieur égal à 1. Il traite tous les articles au niveau actuel avant de passer aux articles du niveau suivant, soit le niveau actuel + 1. Le système répète cette opération jusqu'au traitement de tous les articles. De même, si un serveur est équipé de plusieurs processeurs, vous pouvez planifier simultanément plusieurs articles au sein des codes de niveaux inférieurs.

Le traitement parallèle utilise les fonctions de sous-système pour exécuter plusieurs copies d'un programme de traitement par lots. Le système fournit une version sous-système unique du moteur de traitement par lots (UBE) permettant de spécifier le nombre de processeurs disponibles sur votre serveur. Lorsque le programme est lancé, le prétraitement renseigne la table du sous-système et commence les travaux du sous-système. Les tâches exécutent la même version de l'application et accèdent aux mêmes valeurs d'option de traitement. Chaque enregistrement de la table du sous-système contient des données que le système transmet à un état. Chaque tâche du sous-système traite séparément tous les enregistrements à partir de la même table. Une fois tous les enregistrements traités, le système met fin aux travaux du sous-système.

De nombreuses applications prennent en charge le traitement parallèle. Pour utiliser les versions du traitement parallèle, exécutez les opérations suivantes :

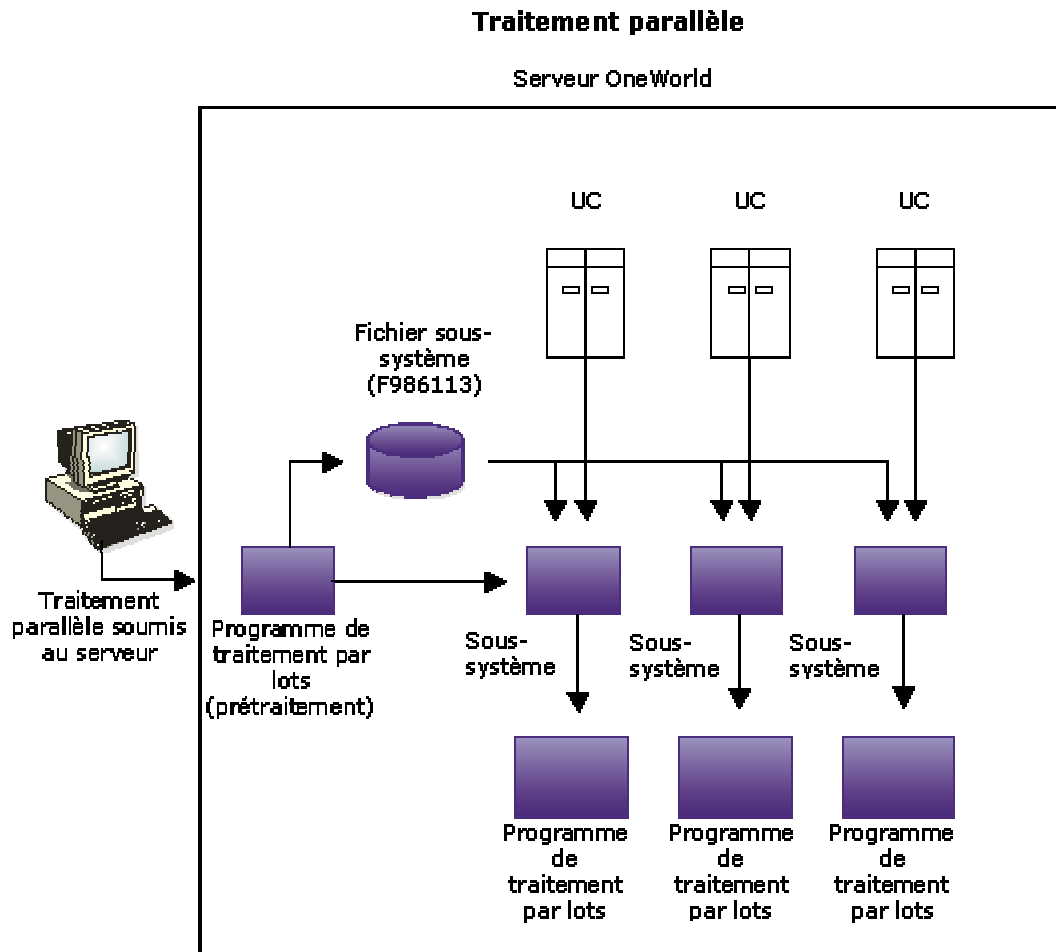
- Indiquez le nombre maximum de travaux du même sous-système que le système peut simultanément. Ajoutez ou modifiez la valeur `UBESubsystemLimit=N` dans la section UBE du fichier `jde.ini`. N représente le nombre maximum de travaux similaires du sous-système.
- Paramétrez des files d'attente multifiels.

Remarque

Avant d'exécuter le traitement parallèle, le service d'assistance technique doit effectuer les opérations standard de paramétrage.

Le programme Planification des besoins matières CNB/PDP et Programme directeur de production multisite proposent une option de traitement sous l'onglet Parallèle permettant d'indiquer le nombre de travaux simultanés pouvant traiter les données du calcul des besoins nets (CBN). Vous devez utiliser les versions parallèles du sous-système spécialement conçues pour le traitement parallèle.

Le graphique suivant décrit le traitement parallèle :



Attention

J.D. Edwards recommande de ne pas exécuter simultanément plusieurs versions du calcul des besoins nets (CBN).

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Working with ERP 9.0 Subsystems* (utilisation des sous-systèmes ERP 9.0) dans la documentation *System Administration* (administration système) pour obtenir de plus amples informations sur le traitement parallèle.

Paramétrage des données de base de la planification des besoins

Avant d'utiliser les modules Planification de la capacité et Calcul des besoins nets, effectuez les opérations de paramétrage et de définition des données utilisées par le système. Paramétrez les données des modules Gestion des stocks, Gestion des données techniques, Gestion d'atelier, Gestion des commandes clients et Planification des besoins.

Le paramétrage comprend des opérations telles que la définition des codes définis par l'utilisateur, des règles de politique d'approvisionnement et des règles de sélection du stock prévisionnel. Ces données sont utilisées pour déterminer le mode de sélection et d'affichage des données.

Remarques sur le paramétrage de la planification mononiveau

Pour créer correctement une planification mononiveau avec le programme directeur de production (PDP) ou la planification de besoins de production (PBD), vérifiez certains paramètres.

Vérifiez si le champ Type de planification de l'écran Données système supplémentaires dans le programme Articles par magasin/usine (P41026) affiche une valeur égale à 1. Ce paramétrage indique que l'article fait partie de la planification des besoins de production et du programme directeur de production.

Vérifiez si le champ Type de génération sous l'onglet Paramètres dans le programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482) affiche une valeur égale à 1. Le type de génération permet de développer une stratégie pour les différents niveaux de planification de vos articles. Une valeur égale à 1 indique que le système génère une planification à un niveau pour le programme directeur de production (PDP) et la planification des besoins de production (PBD).

Pour une PBD mononiveau, indiquez le type de document approprié dans le champ Commandes fournisseurs sous l'onglet Types de document dans le programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482). Ce type est généralement OP.

Pour un PDP mononiveau, indiquez le type de document approprié dans les champs Commandes fournisseurs et Bons de travail sous l'onglet Types de document dans le programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482). Généralement, ces champs sont respectivement OP et WO.

Paramétrez également les règles de sélection du stock prévisionnel à l'aide du programme Règles de sélection du stock prévisionnel (P34004). Le système traite le stock prévisionnel pour inclure les types de document, les types de ligne et les codes de statut du paramétrage utilisateur. La planification des besoins de production (PBD) ne permet de créer que des messages de commandes fournisseurs alors que le programme directeur de production (PDP) permet de créer également des messages de bons de travail.

Une fois les règles de sélection du stock prévisionnel paramétrées, vous devez indiquer la version dans le champ Version des règles de sélection du stock prévisionnel sous l'onglet Paramètres dans le programme Planification des besoins matières (R3482).

Vous pouvez paramétrer des types de quantité spécifiques à la planification des besoins de production (DRP) et du programme directeur de production (PBD). Les types de quantité sont des codes prédéfinis permettant de paramétrer l'affichage des données des séries chronologiques dans les périodes cadencées. Il peut être utile de paramétrer vos propres types de quantité dans le mesure où la planification des besoins de production (PBD) n'exige pas l'affichage des codes de bons de travail alors que le programme directeur de production (PDP) les sélectionne. Les types de quantité de la PBD sont paramétrés dans la table des codes définis par l'utilisateur (système 34, type DR) et les types de quantité du PDP dans la table des codes définis par l'utilisateur (système 34, type MS).

Paramétrage des règles de sélection du stock prévisionnel

Vous paramétrez les règles de sélection du stock prévisionnel pour définir les combinaisons Type de commande, Type de ligne et Statut de ligne considérées comme des besoins ou des ressources dans les divers calculs de planification.

Par exemple, une commande fournisseur d'un article du stock déjà reçu (Type de commande = OP, Type de ligne = S et Statut de ligne = 999) ne doit pas être considérée comme une ressource puisque la quantité est déjà en stock.

Une commande client d'un article du stock en attente de l'impression d'un bordereau de prélèvement (Type de commande = SO, Type de ligne = S et Statut de ligne = 540) doit être considérée comme un besoin puisque l'article n'a pas encore été prélevé du stock.

► Pour paramétrer les règles de sélection du stock prévisionnel

Utilisez une des navigations suivantes :

Dans le menu Paramétrage de la planification des besoins matières (G3442), sélectionnez Règles de sélection du stock prévisionnel.

Dans le menu Paramétrage de la planification (G1346), sélectionnez Règles de sélection du stock prévisionnel.

1. Dans le menu Accès aux règles de sélection du stock prévisionnel, remplissez les champs suivants et cliquez sur Rechercher pour trouver les valeurs de statut du code de sélection :
 - Version règle
 - Aller à Type doc.
2. Choisissez chaque enregistrement incluant le type d'ordre et le statut de ligne auxquels vous souhaitez appliquer les règles de sélection, puis cliquez sur Sélectionner.

Lorsque vous appliquez des règles de sélection aux ordres de fabrication, les types de ligne n'apparaissent pas. En effet, ils ne s'appliquent pas au module Bons de travail.

PeopleSoft®

Accès aux règles de sélection du stock prévisionnel

Sélectionner Rechercher Supprimer Fermer Outils

Version règle MPS Resource Rules ☐ Sélectionné

Aller à Type doc.

Enregistrements 1 - 10 ☐ Personnaliser grille

<input type="checkbox"/>	Compris	Type Document	Type Ligne	Statut Ligne	Description Statut	Version Règle
<input type="checkbox"/>	0	WO				MPS
<input checked="" type="checkbox"/>	1	WO		01	Completed	MPS
<input type="checkbox"/>	0	WO		05	PRP Order, Pre-Quote Accept	MPS
<input type="checkbox"/>	0	WO		1	Complete	MPS
<input type="checkbox"/>	1	WO		10	Released (Firm) Not Started	MPS
<input type="checkbox"/>	0	WO		11	New Project Pending Review	MPS
<input type="checkbox"/>	0	WO		12	Reviewed by Customer Support	MPS
<input type="checkbox"/>	0	WO		13	Reserved by Software Devel.	MPS
<input type="checkbox"/>	0	WO		14	Reserved by Software Devel.	MPS
<input type="checkbox"/>	1	WO		15	Sales Order WO Not Processed	MPS

Description des champs

Description

Version règle

Glossaire

Ce code défini par l'utilisateur (système 40, type RV) identifie une règle de sélection devant être utilisée par le système pour ce magasin/usine. Les modules de gestion des entrepôts et de gestion de la production utilisent les règles de sélection comme suit :

- o Gestion de production :

Permet plusieurs versions des règles de sélection pour l'exécution du PDP, CBN ou PBD.

- o Gestion des entrepôts :

Permet plusieurs versions des règles de sélection pour le prélèvement et le rangement. Le système traite uniquement les lignes de commande correspondant à la règle de sélection pour le magasin/usine spécifié.

Aller à Type doc.

Ce code défini par l'utilisateur (système 00, type DT) correspond au type de document. Il indique également l'origine de la transaction. J.D. Edwards a réservé des codes de type de document pour les factures fournisseurs, les factures clients, les encaissements et les bilans afin de créer automatiquement des écritures de contrepassation lors de l'exécution du programme de comptabilisation. (Ces écritures ne sont pas équilibrées automatiquement lors de leur saisie.)

Les types de document suivants sont définis par J.D. Edwards et ne doivent pas être modifiés :

- P - Documents de la comptabilité fournisseurs
 - R - Documents de la comptabilité clients
 - T - Documents de paie
 - I - Documents du stock
 - O - Documents de traitement des commandes fournisseurs
 - J - Documents de facturation du Grand Livre/intérêts communs
 - S - Documents de traitement des commandes clients
-

Options de traitement : Règles de sélection du stock prévisionnel (P34004)

Types OF

1. Indiquez les types de document d'ordre de fabrication à utiliser pour les règles de sélection. Ces dernières peuvent être appliquées l'une à la suite de l'autre pour les types à documents multiples. Si vous laissez ce champ à blanc, le type WO est utilisé.

Types de document d'ordre de fabrication

Paramétrage de la gestion des stocks pour la planification des besoins

En paramétrant les données du Fichier Articles et Articles par magasins/usine, vous donnez au module Planification des besoins les informations nécessaires à la création de programmes directeurs et de programmes des besoins matières et de distribution exacts.

Une fois vos articles définis dans le programme Fichier Articles (P4101), vous pouvez les définir au niveau du magasin/usine à l'aide du programme Articles par magasin/usine (P41026).

Utilisez le programme Articles par magasin/usine pour spécifier pour chaque article les données ci-dessous. Ces données sont essentielles au module Planification des besoins :

- Type d'article
- Planificateur
- Acheteur
- Fournisseur
- Traitement des lots
- Famille de planification
- Codes de catégorie

- Unités de mesure
- Codes de la politique d'approvisionnement
- Valeurs de la politique d'approvisionnement
- Type de planification
- Règles de découpage des bornes de planification
- Bornes de planification
- Borne de blocage
- Bornes d'affichage des messages
- Base de temps
- Coefficient de perte
- Délais
- Quantités de réapprovisionnement

Informations fondamentales sur le paramétrage

Types d'article

Dans les modules de distribution, les types d'article définissent généralement le mode de stockage de l'article. Cependant, le système de planification utilise la seconde description et le code de traitement spécial dans la table des codes définis par l'utilisateur des types de stock (système 41, type I) pour déterminer si l'article est fabriqué, acheté, process ou spécifique à un projet.

Règles de la politique d'approvisionnement

Vous devez paramétrer les règles de la politique d'approvisionnement pour contrôler le mode de calcul des dates et des quantités. Les règles de la politique d'approvisionnement à paramétrer sont les suivantes :

Type de planification	Lors de l'exécution des programmes Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482) et Programme directeur de production multisite (R3483), le système utilise des types de planification pour traiter l'article. Utilisez les types 1, 2 ou 3 pour le programme directeur à un ou à plusieurs niveaux. Utilisez les types de planification 4 et 5 pour les prévisions réalisées avec une nomenclature de planification.
Code de la politique d'approvisionnement	Indiquez des règles de réapprovisionnement du stock différentes, telles que la quantité fixe de commande, le lot pour lot ou le nombre de jours d'approvisionnement.
Valeurs de la politique d'approvisionnement	Le système utilise cette valeur avec les codes de politique d'approvisionnement 1, 2, 4 et 5. Par exemple, pour acheter des moteurs V-8 pour une durée de 90 jours, le code de politique d'approvisionnement doit être égal à 4 et sa valeur à 90.

Délais

Paramétrez des délais pour chaque article.

Niveau de délai pour les articles fantômes Définissez le délai de l'article fantôme à zéro pour que les ordres planifiés de composés soient enregistrés dans les options comme besoins bruts sans subir de décalage dû au délai. Le système multiplie les ordres planifiés par le pourcentage d'utilisation des variantes avant de placer les ordres planifiés dans les besoins bruts en composants.

Renseignements complémentaires

Reportez-vous aux sections suivantes dans la documentation *Gestion des stocks* :

- ☐ *Saisie des données du Fichier Articles*
- ☐ *Saisie des données de base des articles*
- ☐ *Affectation de la responsabilité des articles*
- ☐ *Saisie des codes de classement des articles*
- ☐ *Saisie des données des unités de mesure des articles*
- ☐ *Saisie des données de production des articles*
- ☐ *Saisie des données de la classe et du titre des articles*
- ☐ *Saisie des données des magasins/usines*
- ☐ *Affectation d'un article à un magasin/usine*
- ☐ *Emplacements des articles*
- ☐ *Saisie des codes de classement des articles par magasin/usine*
- ☐ *Saisie des quantités de réapprovisionnement des articles*
- ☐ *Saisie des données de production des articles par magasin/usine*
- ☐ *Duplication des données des articles pour plusieurs magasins/usines*

Paramétrage de sous-ensembles de types de quantité

J.D. Edwards recommande de ne pas modifier la table des codes définis par l'utilisateur du système 34, type QT. Cependant, vous pouvez créer un sous-ensemble ou une table de codes de types de quantité personnalisés. Comme les entreprises fondent leurs décisions sur les types de quantité apparaissant sur les séries chronologiques, la création de codes de types de quantité personnalisés permet une plus grande souplesse. Par exemple, un centre de distribution n'a pas besoin que les types de quantité apparaissent sur les ordres de fabrication.

J.D. Edwards a conçu plusieurs sous-ensembles de la table des codes définis par l'utilisateur du système 34, type QT. Par exemple, la table du système 34, type DR correspond au programme de distribution des besoins et la table du système 34, type MS est utilisée pour le programme directeur de production.

Pour accéder à la table des codes définis par l'utilisateur du système 34, type QT lors de l'exécution de la planification des besoins de production (PBD), du programme directeur de production (PDP) ou du calcul des besoins nets (CBN), vous devez paramétrer le champ Type de table de codes définis par l'utilisateur sous l'onglet Paramètres dans l'option de traitement des programmes Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482) et Programme directeur de production multisite (R3483). La valeur QT permet au système de planification d'utiliser toutes les données disponibles et de créer une série chronologique pour chaque nouvelle transaction.

Vous pouvez utiliser la table de codes définis par l'utilisateur de types de quantité du système 34, type DR ou type MS en paramétrant le champ facultatif sous l'onglet Valeurs par défaut dans l'option de traitement du programme Séries chronologiques (P3413). Utilisez ensuite l'option Autres types de quantité dans l'écran Accès aux séries chronologiques pour spécifier les types de quantité définis par l'utilisateur à afficher dans les séries chronologiques.

Types de quantité du plan des besoins de distribution (système 34, type DR)

La table du système 34, type DR contient les codes définis par l'utilisateur pour les types de quantité du plan des besoins de distribution. Les types de quantité sont des codes prédéfinis. Ils paramètrent les données affichées dans les séries chronologiques et les états et utilisent le fichier Résumé du PDP/CBN/PBD (F3413).

Cette table est un sous-ensemble de la table QT du même système. Notez que les types de quantité de la table DR sont inférieurs aux types originaux de la table QT. Les types de quantité non ajustés ont été supprimés et la ligne +DRP reflète les quantités des ordres de réapprovisionnement planifiés.

Types de quantité : PBD

Vous trouverez ci-dessous les listes des types de quantités et des descriptions relatives à la planification des besoins de production (PBD) dans la table de codes définis par l'utilisateur (système 34, type DR) :

+BA	+ Stock disponible
+IR	+ Parcours des réceptions
+PO	+ Commandes fournisseurs
-LEXP	- Lots expirés
-FCST	- PDP/Prévisions
-SHIP	- Quantité expédiée
-SO	- Commande client
-ID	- Besoins interusines
=EA	= Stock final
+DRP	+ Planification des besoins de distribution

ATP	Disponible à la vente
CATP	Cumul de la disponibilité à la vente

Types de quantité du programme directeur de production (système 34, type MS)

La table du système 34, type MS contient les codes définis par l'utilisateur pour les types de quantité du programme directeur de production. Les types de quantité sont des codes prédéfinis déterminant les données affichées dans les écrans et les états des séries chronologiques et utilisant le fichier Résumé du PDP/CBN/PBD (F3413).

Cette table est un sous-ensemble de la table QT du même système. Notez que les types de quantité de la table MS sont inférieurs aux types originaux de la table QT.

Types de quantité : PBD

Vous trouverez ci-dessous la liste des types de quantités correctes et des descriptions définies pour le programme directeur de production (PDP) dans la table de codes définis par l'utilisateur (système 34, type MS) :

+BAU	+ Stock disponible de début (non ajusté)
+BA	+ Stock disponible
+IR	+ Parcours des réceptions
+POU	+ Commandes fournisseurs (non ajustées)
+PO	+ Commandes fournisseurs (non ajustées)
+WOU	+ Ordres de fabrication
+WO	+ Ordres de fabrication
+RSU	+ Cadence de production (non ajustée)
+RS	+ Cadence de production
-LEXP	- Lots expirés
-FCSI	- PDP/Prévisions (non ajustées)
-FCST	- Prévisions PDP
-SHIP	- Quantité expédiée
-SOU	- Commandes clients (non ajustées)

Lorsque vous paramétrez les séries chronologiques, vous pouvez créer une nouvelle table de codes pour les types de quantité et modifier l'option de traitement appropriée afin d'afficher cette nouvelle table. Vous pouvez également utiliser les options de traitement pour afficher deux tables différentes, par exemple, les quantités ajustées ou non ajustées.

Chaque table affiche uniquement les articles correspondant à son application. Par exemple, la table de codes définis par l'utilisateur (système 34, type DR) affiche uniquement les articles de données s'appliquant aux articles de la PBD. Si le code n'est pas défini par l'utilisateur dans cette table, il n'apparaît pas dans l'écran ou sur l'état Séries chronologiques. L'affichage de ce code n'affecte pas les calculs de la PBD et du PDP.

Si vous ne définissez pas une liste de codes définis par l'utilisateur spécifique, tous les types de quantité s'affichent. Cependant, les types de quantité ne correspondant pas à l'application n'affectent pas le calcul des séries chronologiques.

Valeurs ajustées (PDP) (système 34, type AS)

La table du système 34, type AS contient les codes définis par l'utilisateur pour les types de quantité des valeurs ajustées (PDP). Les types de quantité sont des codes prédéfinis déterminant les données affichées dans les écrans et les états des séries chronologiques et utilisant le fichier Résumé du PDP/CBN/PBD (F3413).

Cette table est un sous-ensemble de la table QT du même système. Notez que les types de quantité de la table AS sont inférieurs aux types originaux de la table QT. Les séries chronologiques affichées sont ajustées. Le planificateur obtient ainsi la réalisation finale du plan si toutes les recommandations de planifications sont suivies.

Valeurs non ajustées (PDP) (système 34, type US)

La table du système 34, type US contient les codes définis par l'utilisateur pour les types de quantité des valeurs non ajustées (PDP). Les types de quantité sont des codes prédéfinis déterminant les données affichées dans les écrans et les états des séries chronologiques et utilisant le fichier Résumé du PDP/CBN/PBD (F3413).

Cette table est un sous-ensemble de la table QT du même système. Notez que les types de quantité de la table US sont inférieurs aux types originaux de la table QT. Les séries chronologiques affichées ne sont pas ajustées. Le planificateur obtient ainsi la réalisation finale du plan si les recommandations ne sont pas suivies.

Paramétrage de la planification des capacités

La planification des capacités permet de déterminer si vous avez les ressources suffisantes pour mener à bien le programme. Le paramétrage de la planification des capacités permet de définir la capacité disponible et les zones critiques où existent des contraintes de capacités.

Affichage de la planification des besoins en capacité (système 33, type CR)

La table du système 33, type CR contient les codes définis par l'utilisateur pour l'affichage de la planification des besoins en capacité. Utilisez la fonction d'affichage pour définir la description des lignes utilisées dans les écrans et les états relatifs à la planification des besoins en capacité (PBC).

Affichage de la planification sommaire des capacités (système 33, type RC)

La table du système 33, type RC contient les codes définis par l'utilisateur pour l'affichage de la planification sommaire des capacités. Utilisez la fonction d'affichage pour définir la description des lignes utilisées dans les écrans et les états relatifs à la planification sommaire des capacités.

Planification des ressources (système 33, type RR)

La table du système 33, type RR contient les codes définis par l'utilisateur pour la planification des ressources. L'affichage des ressources permet d'identifier les types de charge affectés à un centre de charge. Vous pouvez vérifier ces types de charge dans l'écran Vérification des profils de charge du programme Profils de capacité (P3313).

Types de capacité (système 33, type UT)

La table du système 33, type UT contient les codes définis par l'utilisateur pour les types de capacité. Vous devez identifier tous les types de capacité théorique pouvant être associés à un centre de charge.

Vérification des centres de charge

Vérifiez les données des centres de charge correspondant aux installations de votre atelier. Spécifiez si le centre de charge fonctionne sur une base machine ou main-d'œuvre et s'il s'agit d'un centre de charge critique. Vous pouvez également spécifier d'autres valeurs, telles que le pourcentage de productivité et d'utilisation du centre de charge et des équipes de travail.

Vous pouvez également gérer des données générales relatives aux centres de charge, y compris les éléments suivants :

- Point de comptage
- Codes de type de charge
- Nombre de machines et d'ouvriers
- Taille de l'effectif
- Emplacements de postdéduction
- Taux

Conditions préliminaires

- ☐ Paramétrez les articles du stock et les articles hors stock. Reportez-vous à *Saisie des données du fichier Articles* dans la documentation *Gestion des stocks*.
- ☐ Paramétrez les centres de charge et les sections homogènes comme des centres de coûts. Reportez-vous à *Centres de coûts* dans la documentation *Comptabilité générale*.

► **Pour vérifier les centre de charge**

Dans le menu Planification périodique des ressources et des capacités (G3321), sélectionnez Saisie et modification des centres de charge.

1. Dans l'écran Accès aux centres de charge, recherchez le centre de charge.
2. Choisissez le centre de charge, puis cliquez sur Sélectionner.

3. Dans l'écran Révision du fichier Centres de charge, remplissez les champs suivants :
 - Centre charge
 - Section homogène
 - Magasin empl.
 - Type C/C
 - Type charge
 - C/C critique
 - Décalage ressources

4. Cliquez sur l'onglet Capacités et équipes de travail, puis vérifiez les champs suivants :
 - Capacité standard
 - UM capacité
Il s'agit de l'unité de mesure par défaut du programme Vérification des profils de charge.
 - Capacité minimum
 - Capacité maximum
5. Cliquez sur l'onglet Temps et productivité, puis vérifiez les champs suivants :
 - Heures attente
 - Heures dépl.
 - Temps réappro.
 - Productivité
 - Utilisation

Descriptions des champs

Description	Glossaire
Centre charge	Ce numéro identifie un magasin, une usine, un centre de charge ou un centre de coûts.
Section homogène	Ce code de catégorie regroupe des centres de charge sous un centre de coûts global. Par exemple, vous pouvez utiliser ce code pour grouper des machines fonctionnant dans plusieurs centres de charge dépendant d'un même centre de coûts.
Magasin empl.	Il s'agit du magasin/usine de l'emplacement associé au centre de charge.
Type charge	Ce code détermine si un centre de charge est mené par machine ou par main-d'oeuvre. Le système utilise aussi le code de type de charge dans la planification des ressources et la planification des besoins en capacité, afin de mettre en oeuvre des plans de charge. Les valeurs correctes sont les suivantes : L - Temps d'exécution de la main-d'oeuvre seulement M - Temps machine seulement B - Temps d'exécution et temps de préparation de la main-d'oeuvre C - Temps machine et temps de préparation de la main-d'oeuvre O - Autre (aucune capacité théorique n'est générée)

C/C critique	<p>Ce code indique si le centre de charge est critique lorsque le système calcule la capacité nominale. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>N - Le centre de charge n'est pas critique.</p> <p>1 - Le centre est critique uniquement pour le calcul de la planification des ressources.</p> <p>2 - Le centre est critique pour le calcul de la planification sommaire des capacités (PSC) et de la planification des besoins en capacité (PBC).</p> <p>3 - Le centre est critique pour le calcul de la planification des ressources, de la planification sommaire des capacités et de la planification des besoins en capacité. Le système affiche également les centres de charge de type 3 lorsque vous sélectionnez le type 1 ou 2 dans ce champ.</p> <p>4 - Ce centre de charge n'est pas un centre de capacité. Le système ne l'inclut pas dans la planification des besoins en capacité.</p> <p>Remarque : La sélection des données est une fonction du système qui permet de traiter certains groupes de données avec les programmes de planification des ressources, de PBC et de PSC.</p>
Décalage ressources	Cette valeur (exprimée en jours) est utilisée dans le fichier Profils des ressources (F3303) pour indiquer le décalage entre l'utilisation réelle des ressources d'un centre de charge et la date de besoin prévue.
Capacité standard	<p>Il s'agit du niveau de capacité standard habituel d'une chaîne de production.</p> <p>Cette capacité est exprimée en unités par heure.</p>
UM capacité	<p>Cette unité de mesure exprime la capacité d'une chaîne de production. Par exemple, il peut s'agir du nombre d'heures, d'estampages, de couches de peinture, etc.</p> <p>Cette valeur est utilisée uniquement pour la production en mode répétitif.</p>
Capacité minimum	<p>Il s'agit du plancher de capacité en deçà de laquelle la chaîne de production ne peut pas produire. Cette valeur est déterminée par des facteurs tels que la productivité, les coûts, etc.</p> <p>La capacité est exprimée en unités par heure. Cette valeur est utilisée uniquement pour la production en mode répétitif.</p>
Capacité maximum	Il s'agit du plafond de capacité au-delà de laquelle une chaîne de production ne peut pas produire. La capacité est exprimée en unités par heure. Cette valeur est utilisée uniquement pour la production en mode répétitif.
Heures attente	<p>Il s'agit du temps total d'attente prévu d'un ordre de fabrication dans un centre de charge ou de déplacement d'un ordre entre deux centres de charge.</p> <p>Le système stocke cette valeur dans le fichier Magasins (F4102). Vous pouvez la calculer par le biais du programme Calcul des délais ou vous pouvez l'entrer manuellement. Lorsque vous exécutez le programme Calcul des délais, le système remplace les valeurs entrées manuellement par les valeurs calculées.</p>

Heures dépl.	<p>Il s'agit du nombre d'heures prévu, nécessaire au déplacement de l'ordre de l'opération actuelle à l'opération suivante dans le même centre de charge.</p> <p>Si les valeurs du fichier Gammes sont laissées à blanc, le système extrait la valeur par défaut de la gamme de l'ordre de fabrication. Le système n'utilise toutefois ces valeurs que pour le jalonnement amont des articles dont le délai est variable.</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN ---</p> <p>Si vous laissez à blanc le champ Temps de l'écran Révision des gammes, le système utilise la valeur figurant dans ce champ pour effectuer le calcul des délais et d'ordonnement.</p>
Temps réappro.	<p>Il s'agit du laps de temps requis avant qu'un emplacement de consommation ne reçoive un kanban de remplacement en provenance de l'emplacement de stockage.</p> <p>Cette valeur est utilisée uniquement pour le traitement des cartes kanban dans le module Gestion d'atelier.</p>
Productivité	<p>Cette valeur définie par l'utilisateur indique la productivité d'un centre de charge. La valeur se rapporte en général à l'efficacité du personnel. Lorsque vous renseignez ce champ et que le champ Modifier le coût par l'efficacité du centre de charge a la valeur Y dans le fichier Constantes de gestion de production (F3009), le système crée une nouvelle composante de coût (B4) à partir du coût calculé avec le coût de main-d'oeuvre directe (B1).</p> <p>Par exemple, si la constante a la valeur Y, que ce champ a la valeur 80 %, et que le coût de main-d'oeuvre directe est 10, le système crée une composante de coût B4 de 2 dans le fichier Suppléments des composantes de coût article (F30026).</p> <p>Le programme Rafraîchissement des capacités théoriques utilise également ce nombre comme valeur par défaut lors du calcul de la capacité nominale.</p> <p>Entrez les pourcentages sous forme de nombre entiers. Par exemple, entrez 80 % sous la forme 80,00.</p>
Utilisation	<p>REMARQUE : Pour le système, les temps de gamme entrés pour chaque opérateur correspondent au nombre d'heures réel nécessaire pour mener à bien une opération. La productivité n'affecte pas le coût total. Elle réaffecte certains des coûts dans des composantes différentes. La productivité ne modifie pas la durée ou le jalonnement amont d'un ordre de fabrication.</p> <p>Ce pourcentage indique l'intensité d'utilisation d'un centre de charge. La valeur se rapporte en général à l'utilisation des machines. Il s'agit du rapport du temps direct facturé pour les activités de production aux heures planifiées.</p> <p>Le programme Rafraîchissement des capacités théoriques utilise également ce nombre comme valeur par défaut lors du calcul de la capacité nominale.</p> <p>Entrez les pourcentages sous forme de nombre entiers. Par exemple, entrez 80 % sous la forme 80.00.</p>

Détermination de la capacité disponible

Vous devez déterminer la capacité de production des centres de charge. Pour ce faire, entrez les capacités théoriques pour un jour donné.

Vous pouvez paramétrer le système pour qu'il génère les capacités théoriques ou vous pouvez les entrer et manuellement. Utilisez le programme Génération des capacités théoriques par centre de charge (R3007G) pour recalculer automatiquement les heures des centres de charge. Le système génère les capacités théoriques en fonction de l'unité de mesure du temps (HR). Révissez les capacités théoriques manuellement si vous devez apporter des modifications.

Vous pouvez affecter des capacités théoriques selon différentes unités de mesure à des centres de charge distincts. Par exemple, vous pouvez estimer la superficie nécessaire au stockage des articles ainsi que les temps nécessaires à leur fabrication.

Conditions préliminaires

- ☐ Vérifiez si des centres de charge existent pour toutes les capacités théoriques entrées.
- ☐ Paramétrez une unité de mesure par défaut dans les options de traitement.

Génération automatique des capacités théoriques

Exécutez le programme Capacités théoriques par centre de charge (R3007G) pour recalculer automatiquement les heures des centres de charge. Vous pouvez afficher les résultats dans le programme Capacités théoriques par centre de charge (P3007), dans l'écran Révision des capacités théoriques par centre de charge (W3007B). Vous pouvez également modifier les valeurs.

Exécutez ce programme chaque fois que vous révissez les heures ouvrées par jour, le nombre de machines ou d'employés dans l'écran Révision des constantes de gestion de production (W3009B). Vous pouvez également l'exécuter pour définir les capacités théoriques de périodes spécifiques.

Le système recalcule les capacités théoriques d'un centre de charge en fonction des données suivantes :

- Heures ouvrées par jour dans le fichier Centres de charge (F30006)
- Calendrier de production
- Constantes de gestion de production (F3009)

Avertissement

Toute modification manuelle apportée aux capacités dans le programme Capacités théoriques par centre de charge est remplacée lorsque vous exécutez le programme de génération en fonction des dates d'effet.

Calcul des capacités théoriques

Le programme effectue les calculs suivants :

Temps d'exécution machine

Nombre de machines * heures de travail par jour

(code de type de charge = C ou M)

Temps de main-d'œuvre

Nombre d'employés * heures de travail par jour

(code de type de charge = L ou B)

Conditions préliminaires

- ☐ Paramétrez les constantes de gestion de production.
- ☐ Déterminez les magasins/usines pour lesquels vous souhaitez générer les capacités théoriques.
- ☐ Vérifiez si le calendrier de production en vigueur est paramétré pour la période spécifiée.

Options de traitement : Capacités théoriques par centre de charge (R3007G)

Onglet Valeurs par défaut

Ces options de traitement permettent de définir les valeurs par défaut.

1. Date Du

Cette option de traitement permet d'identifier la date de début utilisée par le système lors de la génération des capacités théoriques. Indiquez la date de début ou sélectionnez-la dans le calendrier. Le système génère les capacités théoriques et les rafraîchit pour le mois dans lequel tombe la date Du. Par exemple, si la date Du est le 10/01/05 et la date Au le 15/01/05, le système génère les capacités théoriques pour janvier 2005. Cette option de traitement doit être paramétrée avant la génération.

2. Date Au

Cette option de traitement permet d'identifier la date de fin utilisée par le système lors de la génération des capacités théoriques. Indiquez la date de fin ou sélectionnez-la dans le calendrier. Les capacités théoriques sont générées et/ou rafraîchies pour tout le mois. Par exemple, si la date Du est le 10/01/05 et la date Au le 15/01/05, le système génère les capacités théoriques pour janvier 2005. Cette option de traitement doit être paramétrée avant la génération.

3. Magasin/usine

Cette option de traitement permet d'identifier le magasin/usine mis à jour par le système dans le fichier Capacités théoriques par centre de charge, lors de la génération des capacités théoriques. Indiquez le magasin/usine ou sélectionnez-le dans l'écran de recherche du fichier Centres de coûts. Cette option de traitement doit être paramétrée avant la génération.

Onglet Traitement

Ces options de traitement permettent de définir les critères de traitement.

1. Code d'équipe de travail

Blanc - Toutes les équipes

Ce code défini par l'utilisateur (système 06, type SH) identifie le type d'équipe de travail, par exemple, jour, soir ou nuit.

Ces options de traitement identifient les codes d'équipe de travail à inclure dans la génération des capacités théoriques. Vous pouvez indiquer jusqu'à six codes d'équipe. Entrez le code ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur. Si vous n'entrez aucun code, le système effectue le traitement pour tous les codes d'équipe de travail corrects du magasin/usine demandé.

2. Code de l'équipe 2

Ce code défini par l'utilisateur (système 06, type SH) identifie le type d'équipe de travail, par exemple, jour, soir ou nuit.

Ces options de traitement identifient les codes d'équipe de travail à inclure dans la génération des capacités théoriques. Vous pouvez indiquer jusqu'à six codes d'équipe. Entrez le code ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur. Si vous n'entrez aucun code, le système effectue le traitement pour tous les codes d'équipe de travail corrects du magasin/usine demandé.

3. Code de l'équipe 3

Ce code défini par l'utilisateur (système 06, type SH) identifie le type d'équipe de travail, par exemple, jour, soir ou nuit.

Ces options de traitement identifient les codes d'équipe de travail à inclure dans la génération des capacités théoriques. Vous pouvez indiquer jusqu'à six codes d'équipe. Entrez le code ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur. Si vous n'entrez aucun code, le système effectue le traitement pour tous les codes d'équipe de travail corrects du magasin/usine demandé.

4. Code de l'équipe 4

Ce code défini par l'utilisateur (système 06, type SH) identifie le type d'équipe de travail, par exemple, jour, soir ou nuit.

Ces options de traitement identifient les codes d'équipe de travail à inclure dans la génération des capacités théoriques. Vous pouvez indiquer jusqu'à six codes d'équipe. Entrez le code ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur. Si vous n'entrez aucun code, le système effectue le traitement pour tous les codes d'équipe de travail corrects du magasin/usine demandé.

5. Code de l'équipe 5

Ce code défini par l'utilisateur (système 06, type SH) identifie le type d'équipe de travail, par exemple, jour, soir ou nuit.

Ces options de traitement identifient les codes d'équipe de travail à inclure dans la génération des capacités théoriques. Vous pouvez indiquer jusqu'à six codes d'équipe. Entrez le code ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur. Si vous n'entrez aucun code, le système effectue le traitement pour tous les codes d'équipe de travail corrects du magasin/usine demandé.

6. Code de l'équipe 6

Ce code défini par l'utilisateur (système 06, type SH) identifie le type d'équipe de travail, par exemple, jour, soir ou nuit.

Ces options de traitement identifient les codes d'équipe de travail à inclure dans la génération des capacités théoriques. Vous pouvez indiquer jusqu'à six codes d'équipe. Entrez le code ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur. Si vous n'entrez aucun code, le système effectue le traitement pour tous les codes d'équipe de travail corrects du magasin/usine demandé.

Révision manuelle des capacités théoriques

En cas de besoin, vous pouvez réviser les capacités théoriques manuellement. Par exemple, vous devez modifier des capacités pour tenir compte du temps d'arrêt des machines ou des vacances des employés. Vous pouvez modifier les valeurs dans le programme Saisie et modification des capacités théoriques pour tenir compte des temps d'arrêt, des équipes supplémentaires ou des vacances, prévus ou non.

Avertissement

A chaque fois que vous exécutez le programme Génération des capacités théoriques par centre de charge (R3007G) en fonction des dates d'effet, le système recalcule les valeurs et remplace les modifications apportées manuellement sur la base des données du fichier Centres de charge (F30006), du programme Calendrier de production (P00071) et du fichier Constantes de gestion de production (F3009).

► Pour réviser manuellement les capacités théoriques

Dans le menu *Planification périodique des ressources et des capacités (G3321)*, sélectionnez *Saisie et modification des capacités*.

1. Dans l'écran *Accès aux capacités théoriques*, remplissez les champs suivants :
 - Magasin/Usine
 - Centre Charge
2. Remplissez les champs facultatifs suivants, puis cliquez sur *Rechercher* :
 - Mois
 - Année
3. Vérifiez les champs suivants :
 - U M
 - Productivité Centre charge
 - Utilisation C/C
4. Choisissez l'enregistrement pour lequel vous souhaitez réviser les capacités théoriques, puis cliquez sur *Sélectionner*.

PeopleSoft®

Révision des capacités théoriques par centre de charge

Annuler Ecran Outils

Centre charge 200-101 Weld Magasin/Usine M30

Mois/année 1 5 Siècle 20 Unité mesure HR Equipe

Dimanche	Lundi	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi	Samedi	Productivité
2	3	4	5	6	7	1	100,00
9	10	11	12	13	14	8	
16	17	18	19	20	21	15	
23	24	25	26	27	28	22	
30	31					29	Utilisation
							100,00

0	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	0	
0	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	0	
0	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	0	
0	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	0	
0	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	0	Tot. cap. théorique
0	24.00						504,00

5. Dans l'écran Révision des capacités théoriques par centre de charge, remplissez le champ suivant pour chaque jour du calendrier de production :

- Tot. cap. théorique

Indiquez la capacité disponible dans le centre de charge pour un jour ouvré donné, en fonction de l'unité de mesure définie. Par exemple, si l'unité de mesure est l'heure, indiquez le nombre d'heures disponibles dans le centre de charge pour le jour de travail donné.

Description des champs

Description	Glossaire
Centre Charge	<p>Ce numéro identifie un magasin, une usine, un centre de charge ou un centre de coûts.</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN ---</p> <p>Cette valeur identifie la capacité disponible du centre de charge.</p>
Magasin/Usine	<p>Ce champ représente le magasin/usine ou le centre de charge, habituellement défini comme un centre de coûts. La valeur par défaut provient du fichier Emplacements et imprimantes par défaut.</p>
Mois	<p>Ce nombre correspond au mois de l'année calendaire.</p>
Année	<p>Il s'agit de l'année civile.</p>
U M	<p>La valeur par défaut provient des unités de mesure de composant et de production du fichier Articles.</p>
Productivité Centre charge	<p>Cette valeur définie par l'utilisateur indique la productivité d'un centre de charge. La valeur se rapporte en général à l'efficacité du personnel. Lorsque vous renseignez ce champ et que le champ Modifier le coût par l'efficacité du centre de charge a la valeur Y dans le fichier Constantes de gestion de production (F3009), le système crée une nouvelle composante de coût (B4) à partir du coût calculé avec le coût de main-d'oeuvre directe (B1).</p> <p>Par exemple, si la constante a la valeur Y, que ce champ a la valeur 80 %, et que le coût de main-d'oeuvre directe est 10, le système crée une composante de coût B4 de 2 dans le fichier Suppléments des composantes de coût article (F30026).</p> <p>Le programme Rafraîchissement des capacités théoriques utilise également ce nombre comme valeur par défaut lors du calcul de la capacité nominale.</p> <p>Entrez les pourcentages sous forme de nombre entiers. Par exemple, entrez 80 % sous la forme 80,00.</p> <p>REMARQUE : Pour le système, les temps de gamme entrés pour chaque opérateur correspondent au nombre d'heures réel nécessaire pour mener à bien une opération. La productivité n'affecte pas le coût total. Elle réaffecte certains des coûts dans des composantes différentes. La productivité ne modifie pas la durée ou le jalonnement amont d'un ordre de fabrication.</p>

Utilisation C/C

Ce pourcentage indique l'intensité d'utilisation d'un centre de charge. La valeur se rapporte en général à l'utilisation des machines. Il s'agit du rapport du temps direct facturé pour les activités de production aux heures planifiées.

Le programme Rafraîchissement des capacités théoriques utilise également ce nombre comme valeur par défaut lors du calcul de la capacité nominale.

Entrez les pourcentages sous forme de nombre entiers. Par exemple, entrez 80 % sous la forme 80.00.

Options de traitement : Capacités théoriques par centre de charge (P3007)

Val. défaut

1. Indiquez l'unité de mesure par défaut à utiliser pour les capacités théoriques des centres de charge. Si vous laissez ce champ à blanc, la valeur HR est utilisée comme unité de mesure par défaut.

Unité de mesure entrée

Calendrier des jours ouvrés (P00071)

Génération des profils de ressources

La charge à long terme est une estimation des heures nécessaires à la réalisation des projections de ventes. Pour déterminer la charge à long terme, le système utilise les profils de ressources. Il s'agit d'une liste de tous les centres de charge et de leurs besoins pour produire un article du programme directeur. Il indique la somme des temps de main-d'œuvre, machine et de préparation requis pour tous les centres de charge et tous les composants des nomenclatures multiniveaux de l'article du programme directeur.

Vous pouvez demander au système de générer le profil de ressources ou vous pouvez l'entrer manuellement.

Génération automatique des profils de ressources

Si vous avez défini les nomenclatures et les gammes d'un produit fini et de ses sous-ensembles, vous pouvez exécuter le programme Génération du profil des ressources (R3365). Ce programme calcule la charge d'un centre en ajoutant aux heures de la gamme les heures associées aux quantités prévues pour les articles du programme directeur.

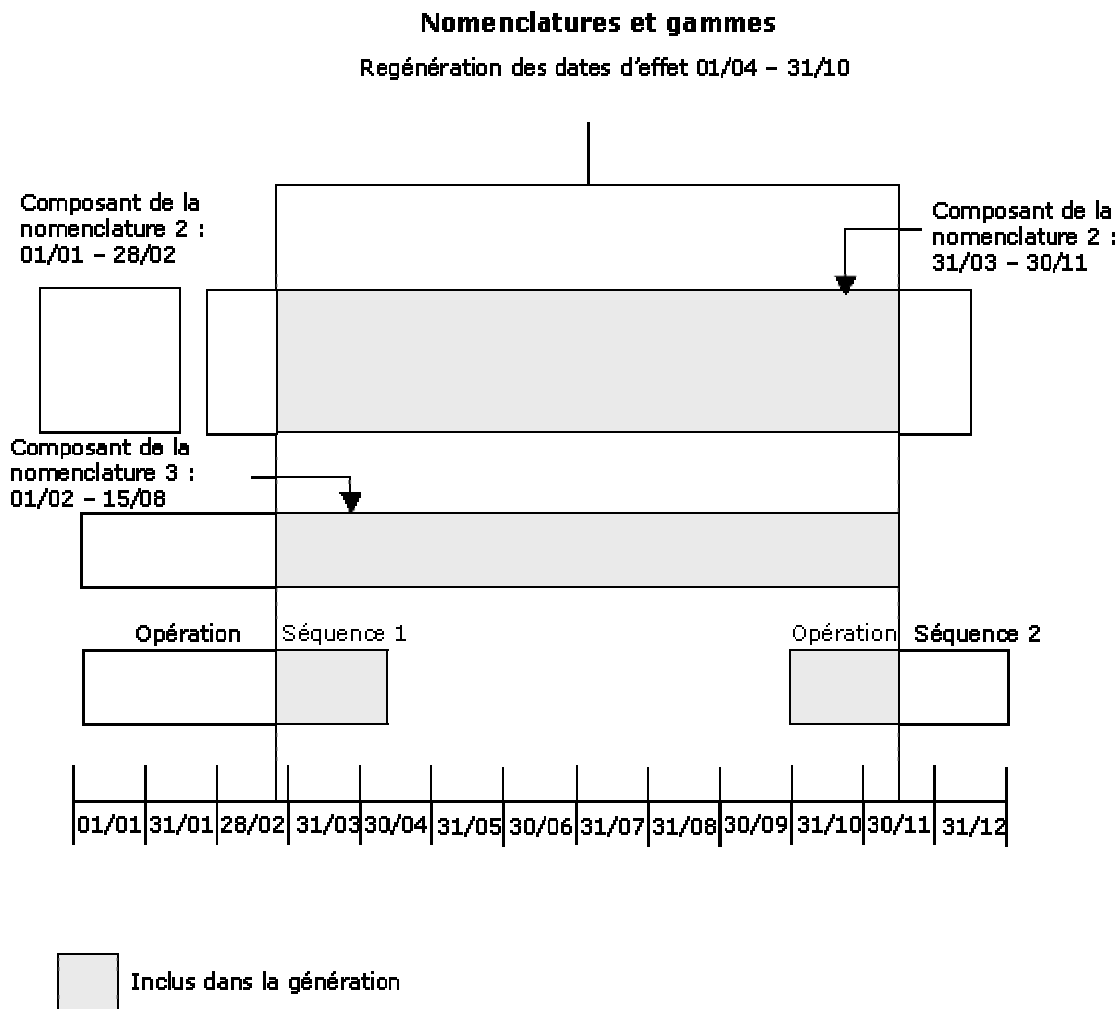
Le programme Génération du profil des ressources ne crée que des unités de mesure exprimées en heures (HR). Entrez le profil de ressources manuellement si vous souhaitez utiliser d'autres unités de mesure.

Ce programme modifie ou met à jour le profil de ressources en utilisant des composants dont les dates d'effet sont comprises dans la période spécifiée. Les articles spécifiques affectés par le programme sont déterminés par les facteurs suivants :

- Le système n'extrait les gammes que pour les composants des nomenclatures correctes à l'intérieur de la fourchette de dates d'effet spécifiée dans les options de traitement de la régénération.

- Le système ne crée les profils de ressources qu'à partir des composants des nomenclatures dont les dates d'effet sont comprises dans la fourchette de dates affectée à l'article et aux options de traitement.
- La date d'effet Du du profil de ressources est la première date parmi celles de l'option de traitement, de la nomenclature ou de la gamme.
- La date d'effet Au du profil de ressources est la dernière date parmi celles de l'option de traitement, de la nomenclature ou de la gamme.

Le graphique suivant illustre toutes les nomenclatures et toutes les gammes dont les dates d'effet sont comprises dans la fourchette de dates Du à Au.



Conditions préliminaires

- ❑ Entrez tous les centres de charge, nomenclatures et gammes applicables. Reportez-vous aux sections suivantes dans la documentation *Gestion des données techniques* :
 - Saisie des nomenclatures
 - Instructions de la gamme
 - Centres de charge

Options de traitement : Génération des profils de ressources (R3365)

Traitement

1. Indiquez les dates d'effet de la régénération :

Date d'effet Du

Date d'effet Au

Définition manuelle des profils de ressources

Entrez manuellement le profil de ressources si vous n'avez pas encore défini la nomenclature et la gamme d'un produit fini. Vous pouvez également utiliser la méthode manuelle pour les prototypes et les nouveaux produits.

Conditions préliminaires

- ❑ Entrez les données des articles par magasin/usine.

► Pour définir manuellement des profils de ressources

Dans le menu Planification périodique des ressources et des capacités (G3321), sélectionnez Saisie et modification des profils de ressources.

1. Dans l'écran Accès à la révision des profils de ressources, remplissez les champs suivants :
 - Code article
 - Magasin/Usine
2. Remplissez les champs facultatifs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à centre charge
 - Type C. T.
3. Choisissez l'enregistrement pour lequel vous souhaitez définir le profil de ressources, puis cliquez sur Sélectionner ou sur Ajouter pour entrer un nouveau profil de ressources.

4. Dans l'écran Révision des profils de ressources, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur OK :
- Type C. T.
 - Effet Du
 - Effet Au
 - Base Hres

Description des champs

Description	Glossaire
Type C. T.	<p>Il s'agit d'un code permettant d'identifier le type de capacité théorique associé au centre de charge. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> 1 - Temps d'exécution de main-d'oeuvre 2 - Temps de préparation de main-d'oeuvre 3 - Temps machine 9 - Divers (espace de stockage, etc.)
Effet Du	<p>Il s'agit d'une date indiquant un des éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> o Prise d'effet d'un composant dans une nomenclature o Prise d'effet d'une étape de la gamme en tant que séquence de gamme de fabrication d'un article o Prise d'effet d'une cadence de production <p>La valeur par défaut est la date système. Vous pouvez entrer des dates d'effet futures permettant au système de planifier en vue des modifications à venir. Les articles dont la date d'effet va expirer peuvent cependant être enregistrés et reconnus lors de la valorisation des produits, de la gestion d'atelier et de la planification des besoins en capacité. Le système Calcul des besoins nets détermine les composants corrects par date d'effet et non par indice de révision de la nomenclature. Certains écrans affichent les données en fonction des dates d'effet entrées.</p>
Effet Au	<p>Cette date peut correspondre à un des éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> o Date d'obsolescence d'un composant spécifique dans une nomenclature o Date d'obsolescence d'une étape dans la séquence de la gamme définie pour un article donné o Date d'obsolescence d'une cadence de production <p>La date par défaut est le 31 décembre de l'année définie comme valeur par défaut dans le dictionnaire de données pour l'année de changement de siècle. Vous pouvez entrer des dates d'effet futures afin que le système puisse planifier en fonction des modifications à venir. Les articles obsolètes peuvent toujours être enregistrés et pris en compte dans la valorisation des produits, dans la gestion d'atelier et dans la planification des besoins en capacité. Le module Calcul des besoins nets (CBN) détermine les composants corrects en consultant les dates d'effet et non l'indice de révision de la nomenclature. Certains écrans affichent les données en fonction des dates d'effet entrées.</p>

Base Hres	<p>Ce code défini par l'utilisateur (système 30, type TB) indique le mode d'expression des temps machine ou des temps de main-d'oeuvre pour un article donné. Les codes de base de temps identifient la base de temps ou le taux à utiliser pour les temps machine ou les temps de main-d'oeuvre enregistrés à chaque étape de la gamme. Par exemple, 25 heures pour 1 000 unités ou 15 heures pour 10 000 unités. Vous pouvez gérer les codes de base de temps dans l'écran Codes de base de temps.</p> <p>Le système utilise les valeurs présentes dans le champ Description 2 de l'écran Codes définis par l'utilisateur pour effectuer les calculs de valorisation et d'ordonnancement. Le champ Description constitue une explication du code, mais n'est pas utilisé dans les calculs.</p>
------------------	--

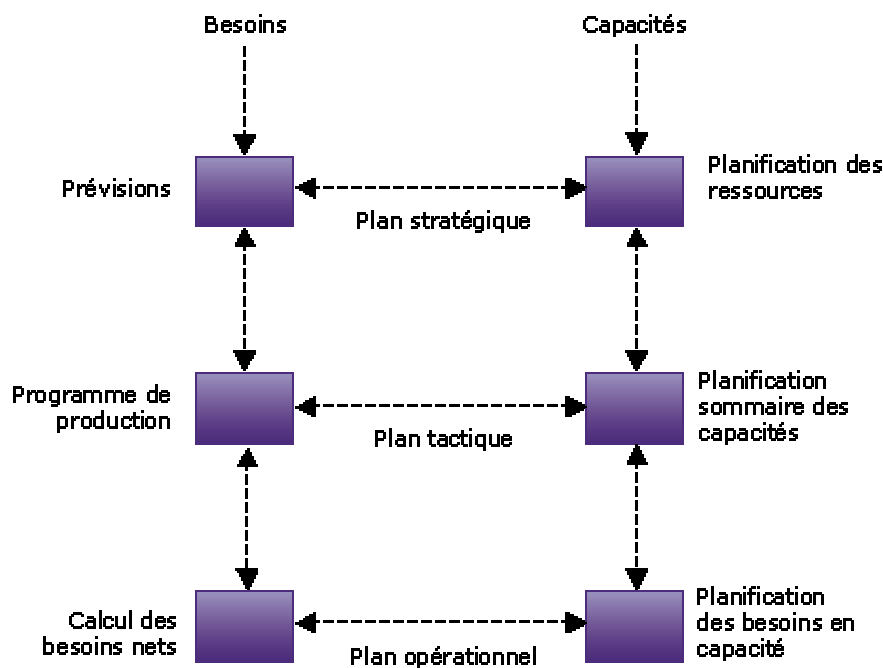
Traitement de la planification des capacités

La planification des capacités permet d'assurer la disponibilité d'une capacité suffisante à la réalisation du programme de production généré par le PDP ou le CBN. Si la capacité est insuffisante, vous devez modifier le programme ou la capacité.

Le module Planification des capacités J.D. Edwards inclut les systèmes suivants :

- Planification des ressources
- Planification sommaire des capacités (PSC)
- Planification des besoins en capacité (PBC)

Planification des capacités



La planification sommaire des capacités identifie les contraintes de capacité présentes dans les centres de charge critiques.

La planification des besoins en capacité établit une correspondance entre les ressources en équipement et en main-d'œuvre et les besoins en ressources générés par le CBN. Elle indique si vous devez réviser les besoins matières ou augmenter les ressources.

La capacité par centre de charge est fondée sur le nombre d'heures disponibles pour la fabrication d'un produit au cours d'une période de temps donnée. Le PDP, le CBN et la gestion d'atelier fournissent une indication du temps réel accordé à la fabrication des produits en fonction de la quantité demandée.

La gestion de production doit déterminer la faisabilité du programme de production en l'état ou si des ressources supplémentaires sont nécessaires, par exemple :

- Main-d'œuvre qualifiée supplémentaire
- Nouvel équipement
- Nouveaux aménagements ou biens immobiliers supplémentaires

La prévision des besoins représente le point de départ logique de la mise au point d'un plan de ressources. N'oubliez cependant pas que ces prévisions ne constituent pas le plan réel, mais seulement ses données de base. La planification des ressources fournit une estimation du temps et des ressources nécessaires à la fabrication d'un produit.

Vous générez un plan de ressources après avoir effectué des prévisions à long terme mais avant d'exécuter le programme directeur de production. La planification des ressources utilise les données des prévisions de ventes pour estimer le temps et les ressources nécessaires à la réalisation du PDP.

La planification des ressources peut vous aider à résoudre les problèmes de planification à long terme suivants :

- Expansion des installations existantes
- Acquisition de nouvelles installations
- Personnel
- Détermination des dépenses en capital pour l'acquisition d'équipement

La planification des ressources permet de faire reposer le plan stratégique de votre société sur un plan tactique réaliste. Le plan tactique est le suivant :

- Fourchette réduite, avec un horizon de planification compris entre 12 mois et 3 ans.
- Possibilité de planifier au niveau de la famille de produits et de façon plus détaillée.
- Validation des montants affectés au plan stratégique.

Le programme Planification des ressources génère un plan de capacités par centre de charge critique. Pour répondre à des questions de planification à long terme, vous devez connaître votre capacité actuelle et les besoins permettant de soutenir la charge de travail prévue.

Génération de la planification des ressources

Après la saisie des capacités théoriques et des profils de ressources, exécutez le programme Planification des ressources (R3380). Ce programme contient une estimation à long terme des besoins en capacité des centres de charge. Ces besoins peuvent inclure les éléments suivants :

- Nombre d'employés à embaucher pour répondre aux besoins futurs de production.
- Nombre de machines supplémentaires nécessaires à l'élaboration d'une nouvelle ligne de produits.
- Biens immobiliers à acheter pour les installations supplémentaires.

Comme vous utilisez des prévisions et non des ordres de fabrication pour la planification à long terme, les données de ce programme ne sont qu'une estimation des besoins en capacité. Le profil de ressources décale les dates demandées des capacités.

Les types de données peuvent inclure les éléments suivants :

- Messages de surcharge ou de sous-charge
- Résumés par période des centres de charge
- Nouvelles données de chargement des profils fondées sur le type de profil de charge :
 - Le profil calculé de capacité correspond à la capacité théorique disponible dans le fichier Capacités théoriques par centre de charge (F3007).
 - Le plan de charge correspond à la charge prévue calculée en fonction des prévisions des articles du CBN et de leur profil de ressources.
 - Le pourcentage de ressources consommées correspond au plan de charge divisé par le profil calculé de capacité.
 - Les ressources disponibles correspondent au profil calculé de capacité moins le plan de charge.
 - Le cumul des ressources disponibles est la somme des ressources disponibles en cours.

Lorsque vous paramétrez les versions de planification des ressources, vous devez effectuer les sélections de données suivantes :

Centres de charge à traiter Vous pouvez effectuer un des choix suivants :

- N Traitement des centres de charge non critiques seulement.
- 1 Traitement des centres de charge critiques lors du calcul de la planification des ressources seulement.
- 2 Traitement des centres de charge critiques lors du calcul de la planification des besoins en capacité seulement.
- 3 Traitement des centres de charge critiques lors du calcul de la planification des ressources et de la planification des besoins en capacité.
- 4 N'est pas un centre de capacité (ne sera pas traité par le système Planification des besoins en capacité).

Magasin/usine et section homogène

Vous pouvez sélectionner les données suivantes pour les sites de planification et les sections homogènes :

- Site de planification et/ou sections homogènes spécifiques.
- Groupe de sites de planification et/ou sections homogènes indiqués dans une fourchette ou une liste.

Conditions préliminaires

- ☐ Vérifiez si des capacités théoriques existent pour tous les centres de charge d'une installation.
- ☐ Vérifiez si des profils de ressources existent pour tous les articles du programme directeur.
- ☐ Vérifiez si le profil de ressources est paramétré avec les unités de mesure appropriées. Vous pouvez utiliser cinq unités de mesure au maximum.
- ☐ Créez des prévisions détaillées pour les articles du programme directeur à l'aide du programme Révision des prévisions (P3460). Reportez-vous à *Prévisions détaillées* dans la documentation *Gestion des prévisions*.

- ❑ Déterminez les types de prévision à utiliser pour la génération. Vous pouvez en sélectionner cinq au maximum. Reportez-vous à *Paramétrage des prévisions résumées* dans la documentation *Gestion des prévisions*.
- ❑ Paramétrez le calendrier de production de toutes les périodes résumées pour lesquelles vous souhaitez générer une planification des ressources.

Options de traitement : Régénération de la planification des ressources (R3380)

Onglet Périodes

Ces options de traitement permettent d'indiquer la date de début de la régénération, les horizons de planification et les périodes échues.

1. Date de début de la régénération

Cette option de traitement permet de spécifier la date de début du processus de planification. Cette date est également le début de l'horizon de planification. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la date système.

2. Périodes de planification

Nombre de semaines de planification

Cette option de traitement permet de spécifier le nombre de semaines contenues dans une période de planification. Par exemple, lorsque le système affiche le programme Séries chronologiques (P3413), il accède également aux données sur le nombre de semaines de planification.

Nombre de mois de planification

Cette option de traitement permet de spécifier le nombre de mois contenus dans une période de planification. Par exemple, lorsque le système affiche le programme Séries chronologiques (P3413), il accède également aux données sur le nombre de mois de planification.

3. Périodes antérieures

0 - Valeur par défaut

1

2

Cette option de traitement permet d'afficher le nombre de périodes antérieures générées pour un plan de charge. Cette valeur représente le nombre de périodes antérieures pour la date de génération du programme. Les valeurs correctes sont les suivantes :

0 - 0 période (valeur par défaut)

1 - Une période antérieure

2 - Deux périodes antérieures

Onglet Traitement

Ces options de traitement permettent d'indiquer le magasin utilisé dans le programme Régénération de PBC/PSC (R3382) et les pourcentages de sous-capacité et de surcapacité. Vous pouvez également indiquer si les centres de charge doivent être regroupés par section homogène.

1. Magasin/usine

Cette option de traitement permet de spécifier le magasin utilisé pour le programme Régénération de la PBC/PSC (R3382).

2. Pourcentage de sous-capacité

Cette option de traitement permet de spécifier le pourcentage inférieur à la capacité nominale qui permet au système de déterminer si le centre de charge est en sous-charge. Le système affiche des messages au statut U pour les profils de capacité en-deçà du pourcentage identifié pour la capacité nominale.

Par exemple, si la capacité nominale est 100 unités et que la sous-capacité est établie à 5 %, le système considère un profil de capacité de 95 unités comme une charge correcte pour le centre de charge. Dans la même optique, le système considère un profil de capacité de 94 unités comme une sous-charge.

3. Pourcentage de surcapacité

Cette option de traitement permet de spécifier le pourcentage supérieur à la capacité nominale qui permet au système de déterminer si le centre de charge est en surcharge. Le système affiche des messages au statut O pour les profils de capacité au-delà du pourcentage identifié pour la capacité nominale.

Par exemple, si la capacité nominale est 100 unités et que la surcapacité est établie à 5 %, le système considère un profil de capacité de 105 unités comme une charge correcte pour le centre de charge. Dans la même optique, le système considère un profil de capacité de 106 unités comme une surcharge.

4. Regroupement dans la section homogène

Blanc - Ne pas regrouper dans la section homogène

1 - Regrouper dans la section homogène

Cette option de traitement permet d'indiquer si les centres de charge définis dans une section homogène doivent être regroupés dans cette dernière lors de la vérification. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Les centres de charge ne sont pas regroupés dans la section homogène.

1 - Les centres de charge sont regroupés dans la section homogène.

Onglet Prévisions

Ces options de traitement permettent de spécifier le type de prévisions traité lorsque vous exécutez le programme Régénération de la planification des ressources (R3380). Vous pouvez entrer jusqu'à cinq types de prévisions. Les types de prévisions sont définis par l'utilisateur et stockés dans le fichier Prévisions (F3460).

1. Types de prévisions (jusqu'à concurrence de 5) à utiliser

Type de prévisions 1

Cette option de traitement permet de spécifier le type de prévisions traité lorsque vous exécutez le programme Planification des ressources (R3380). Les types de prévisions sont définis par l'utilisateur. Ils sont stockés dans le fichier Prévisions détaillées (F3460).

Type de prévisions 2

Cette option de traitement permet de spécifier le type de prévisions traité lorsque vous exécutez le programme Planification des ressources (R3380).

Les types de prévisions sont définis par l'utilisateur. Ils sont stockés dans le fichier Prévisions détaillées (F3460).

Type de prévisions 3

Cette option de traitement permet de spécifier le type de prévisions traité lorsque vous exécutez le programme Planification des ressources (R3380).

Les types de prévisions sont définis par l'utilisateur. Ils sont stockés dans le fichier Prévisions détaillées (F3460).

Type de prévisions 4

Cette option de traitement permet de spécifier le type de prévisions traité lorsque vous exécutez le programme Planification des ressources (R3380).

Les types de prévisions sont définis par l'utilisateur. Ils sont stockés dans le fichier Prévisions détaillées (F3460).

Type de prévisions 5

Cette option de traitement permet de spécifier le type de prévisions traité lorsque vous exécutez le programme Planification des ressources (R3380).

Les types de prévisions sont définis par l'utilisateur. Ils sont stockés dans le fichier Prévisions détaillées (F3460).

Onglet Unité de mesure

Ces options de traitement permettent de spécifier les unités de mesure traitées lorsque vous exécutez le programme Régénération de la planification des ressources (R3380). Le système peut traiter jusqu'à cinq unités de mesure simultanément.

1. Unités de mesure (jusqu'à concurrence de 5) utilisées

Unité de mesure 1

Cette option de traitement permet de spécifier l'unité de mesure traitée lorsque vous exécutez le programme Planification des ressources (R3380).

Unité de mesure 2

Cette option de traitement permet de spécifier l'unité de mesure traitée lorsque vous exécutez le programme Planification des ressources (R3380).

Unité de mesure 3

Cette option de traitement permet de spécifier l'unité de mesure traitée lorsque vous exécutez le programme Planification des ressources (R3380).

Unité de mesure 4

Cette option de traitement permet de spécifier l'unité de mesure traitée lorsque vous exécutez le programme Planification des ressources (R3380).

Unité de mesure 5

Cette option de traitement permet de spécifier l'unité de mesure traitée lorsque vous exécutez le programme Planification des ressources (R3380).

Vérification de la planification des ressources

Lorsque vous générez une planification des ressources, le système crée des séries chronologiques indiquant la charge pendant chaque période de planification pour un centre de charge donné. Si vous avez regroupé plusieurs centres de charge en une section homogène par fonction commune, opération similaire ou étape de la gamme, vous pouvez vérifier la section pour déterminer l'impact du plan de production sur la capacité des centres de charge de la section.

Vous pouvez vérifier le résumé de chaque période afin de déterminer le profil d'un centre de charge pour chaque article ou ordre. Vous pouvez également vérifier les messages de chaque centre de charge et les supprimer, les effacer ou les bloquer.

Si le système détecte une surcharge ou une sous-charge, vous pouvez vérifier le plan et identifier les périodes ou les centres de charge affectés. Vous devrez peut-être ajuster les prévisions ou la capacité et régénérer la planification des ressources.

Vérification des sections homogènes de la planification des ressources

Si une section homogène regroupe plusieurs centres de charge, vous pouvez vérifier la section pour déterminer l'impact de la capacité sur les centres de charge concernés. Les sections homogènes permettent d'organiser les centres de charge par fonction commune, opération similaire ou étape de la gamme.

Lors de la vérification des sections homogènes, vous pouvez également vérifier les messages relatifs à tous les centres de charge d'une section spécifique et les utiliser pour redistribuer la charge au sein de la section.

► Pour vérifier les sections homogènes

Dans le menu Planification quotidienne des ressources (G3311), sélectionnez Vérification des sections homogènes.

1. Dans l'écran Accès au résumé des messages de capacité, remplissez les champs suivants :
 - Magasin centre charge
 - Section hmog.
2. Cochez la case suivante :
 - Tous C/C
3. Remplissez les champs facultatifs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - C/C critique
 - Type message
 - UM
4. Vérifiez le champ suivant :
 - Messages En attente

Descriptions des champs

Description	Glossaire
Section hmog.	Ce code de catégorie regroupe des centres de charge sous un centre de coûts global. Par exemple, vous pouvez utiliser ce code pour grouper des machines fonctionnant dans plusieurs centres de charge dépendant d'un même centre de coûts.
Tous C/C	Cette option indique le type de traitement d'un événement.

C/C Critique	<p>Ce code indique si le centre de charge est critique lorsque le système calcule la capacité nominale. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>N - Le centre de charge n'est pas critique.</p> <p>1 - Le centre est critique uniquement pour le calcul de la planification des ressources.</p> <p>2 - Le centre est critique pour le calcul de la planification sommaire des capacités (PSC) et de la planification des besoins en capacité (PBC).</p> <p>3 - Le centre est critique pour le calcul de la planification des ressources, de la planification sommaire des capacités et de la planification des besoins en capacité. Le système affiche également les centres de charge de type 3 lorsque vous sélectionnez le type 1 ou 2 dans ce champ.</p> <p>4 - Ce centre de charge n'est pas un centre de capacité. Le système ne l'inclut pas dans la planification des besoins en capacité.</p> <p>Remarque : La sélection des données est une fonction du système qui permet de traiter certains groupes de données avec les programmes de planification des ressources, de PBC et de PSC.</p>
Type message	<p>Ce code permet de différencier les messages générés par le système de planification des capacités. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>A - Message d'avertissement M - Message manuel O - Message de surcharge U - Message de sous-charge</p>
UM	<p>Ce code défini par l'utilisateur (système 00, type UM) indique l'unité de mesure d'un article du stock, par exemple, CS (caisse) ou BX (boîte).</p>
Messages En attente	<p>A brief description of an item, remark, or explanation.</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN --- A summary of the detailed messages for the work center. For example, if the work center has four under-capacity messages (message type U), this field displays UUUU.</p>

Options de traitement : Résumé des messages de capacité (P3301)

Val. défaut

- Indiquez le code du centre de charge critique à afficher ou laissez le champ à blanc pour afficher tous les centres de charge.
- Indiquez le mode de planification des capacités.
 - Planification des ressources
 - Planification sommaire des capacités
 - Planification des besoins en capacité
- Indiquez l'unité de mesure par défaut.

Versions

Indiquez la version de chaque programme à appeler. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise par défaut la version ZJDE0001.

Vérification du profil de charge de la planification des ressources

Le programme Régénération de la planification des ressources (R3380) fournit, par période de planification, le détail de la charge de travail affectée à un centre de charge donné. Ces données permettent d'ajuster la capacité ou les prévisions.

La valeur entrée dans le champ Code de type de charge de l'écran Révision du fichier Centres de charge détermine le type de charge. Par exemple, si vous entrez le code correspondant aux temps machine et aux temps de préparation, les chiffres ne sont pas les mêmes que ceux qui s'affichent si vous ne spécifiez que les temps machine.

Le calcul des types de charge s'effectue de la manière suivante :

Profil calculé de capacité	Capacité disponible dans un centre de charge.
Plan de charge	Capacité nécessaire à la réalisation des prévisions. $\text{Plan de charge} = (\text{quantité prévue} * \text{temps machine ou temps de main-d'œuvre}) / (\text{productivité} * \text{utilisation}) * \text{code de base de temps}$
Pourcentage de ressources consommées	Plan de charge divisé par le profil calculé de capacité.
Ressources disponibles	Profil calculé de capacité moins le plan de charge.
Cumul des ressources disponibles	Somme des ressources disponibles en cours.

Lors du calcul des besoins, le calcul est équilibré par la valeur Décalage des ressources dans le fichier Profils des ressources (F3303). Cette valeur indique le décalage en nombre de jours entre l'utilisation des ressources d'un centre de charge et les besoins prévus.

Conditions préliminaires

- ☐ Générez la planification des ressources avec toutes les capacités théoriques correctement paramétrées.

► Pour vérifier le profil de charge de la planification des ressources

Dans le menu Planification quotidienne des ressources (G3311), sélectionnez Vérification des profils de charge par centres de charge.

- Dans l'écran Vérification des profils de charge, remplissez le champ suivant :
 - Centre charge
- Remplissez les champs facultatifs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher :
 - Unité mesure
 - Date début

3. Vérifiez le champ suivant :

- Descr.

Description des champs

Description	Glossaire
Descr.	Il s'agit d'une remarque ou d'un nom défini par l'utilisateur.

Options de traitement : Profil de charge (P3313)

Val. défaut

1. Indiquez le mode de planification des capacités.

1 - Planification des ressources

2 - Planification sommaire des capacités

3 - Planification des besoins en capacité

2. Indiquez le code défini par l'utilisateur permettant l'affichage de la liste de descriptions des lignes.

3. Indiquez l'unité de mesure par défaut.

4. Indiquez la version du programme Feuille de lancement à appeler. La version ZJDE0001 est utilisée par défaut.

Versions

Indiquez la version de chaque programme. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

Consultation du lancement des opérations (P31220)

Vérification des résumés par période

En plus de vérifier le profil de capacité d'un centre de charge donné, vous pouvez évaluer la charge affectée au centre de charge. Évaluez la charge par période et par article. Vous pouvez vérifier les données suivantes :

- Articles programmés pour un centre de charge donné.
- Nombre d'unités d'un article constituant la charge.
- Pourcentage de la charge totale du centre de charge correspondant aux prévisions d'un article donné. Le système résume la charge par période à l'aide de l'unité de mesure spécifiée.

Ces données permettent d'ajuster la capacité ou les prévisions au niveau du centre de charge.

► Pour vérifier les résumés par période

Dans le menu Planification quotidienne des ressources (G3311), sélectionnez Vérification de résumé par période.

1. Dans l'écran Accès à la vérification des résumés par période, remplissez les champs suivants :
 - Magasin ctre chrgé
 - Centre chrgé
2. Remplissez les champs facultatifs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher :
 - Unité mesure
 - Période Du
 - Au
3. Vérifiez les champs suivants :
 - Fin Période
 - Article
 - Capacité Théor.
 - %
 - N° Doc.

Options de traitement : Résumé par période (P3312)

Val. défaut

1. Indiquez le mode de planification des capacités.

1 - Planification des ressources

2 - Planification sommaire des capacités

3 - Planification des besoins en capacité

2. Indiquez l'unité de mesure par défaut.

3. indiquez la version du programme Feuille de lancement à appeler. La version par défaut est ZJDE0001.

Versions

Indiquez la version de chaque programme à appeler. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

1. Révision des centres de charge (P3006)

2. Révision des prévisions (P3460)

3. Révision des messages de CBN/PDP (P3411)

4. Programme d'ordonnancement de la production (P31225)

Vérification des messages détaillés

Chaque fois que vous générez une planification des ressources, le système crée des messages identifiant les centres dont les charges ne concordent pas avec la capacité planifiée. Le programme Vérification des messages détaillés indique les conditions de surcharge ou de sous-charge. Les messages relatifs à chaque centre de charge apparaissent alphabétiquement par type de message.

Utilisez le programme Révision des messages de planification de capacité (P3311) pour effacer, bloquer ou supprimer des messages. Vous ne pouvez pas traiter les messages de capacité. Vous pouvez ajouter des remarques à tous les messages pour enregistrer les actions entreprises. Vous pouvez également accéder aux écrans associés pour confirmer ou modifier les dates, les quantités ou les données de production des principales usines du centre de charge.

Vous pouvez générer un plan plusieurs fois. Lorsque vous régénérez un plan de ressources, le système ne supprime pas les messages suivants :

- Messages entrés manuellement
- Messages bloqués

► Pour vérifier les messages détaillés

Dans le menu *Planification quotidienne des ressources (G3311)*, sélectionnez *Vérification des messages détaillés*.

1. Dans l'écran *Accès aux messages de charge*, remplissez le champ ci-dessus, puis cliquez sur *Rechercher* :
 - Magasin ctre chrg
 - Centre charge

2. Vérifiez les champs suivants :
 - Type Msge
 - Message
 - Total Cap. théor.
 - UM
 - %
 - Remarques Planificateur
3. Pour effacer un message, choisissez-le et sélectionnez *Effacer* dans le menu *Ligne*.
Lorsque vous effacez un message, il ne s'affiche plus dans le programme *Vérification des messages détaillés*.

4. Pour afficher les messages effacés, cochez la case Messages effacés, puis cliquez sur Rechercher.
5. Pour bloquer ou débloquer un message, choisissez-le et sélectionnez Bloquer/débloquer dans le menu Ligne.
Les messages bloqués sont en surbrillance. Le système conserve les messages bloqués jusqu'à ce qu'ils soient débloqués, effacés ou supprimés manuellement.
6. Pour supprimer un message, choisissez-le et sélectionnez Réviser dans le menu Ligne.
7. Dans l'écran Révision des messages de capacité, sélectionnez la ligne contenant le message, puis cliquez sur Supprimer.

Options de traitement : Révision des messages de planification de capacité (P3311)

Val. défaut

1. Indiquez le mode de planification des capacités.
 - 1 - Planification des ressources
 - 2 - Planification sommaire des capacités
 - 3 - Planification des besoins en capacité
 2. Indiquez l'unité de mesure par défaut.
 3. Indiquez la version du programme Révision des centres de charge (P3006) à utiliser par défaut.
-

Validation de la planification des ressources

La validation de la planification des ressources consiste à identifier les centres surchargés, à ajuster les prévisions ou les ressources et à générer un nouveau plan pour vérifier si les modifications apportées ont équilibré les charges entre tous les centres de charge.

Effectuez les étapes ci-dessous pour valider la planification des ressources :

1. Effectuez les étapes de vérification de la planification des ressources.
2. Réviser les prévisions.
3. Effectuez les étapes de régénération de la planification des ressources.
4. Répétez les étapes ci-dessus jusqu'à ce que la charge affectée à chaque centre de charge soit appropriée.

Renseignements complémentaires

- ☐ Reportez-vous à *Vérification de la planification des ressources* dans la documentation *Planification des besoins*.
- ☐ Reportez-vous à *Prévisions détaillées* dans la documentation *Gestion des prévisions*.

Planification monosite

La planification monosite comprend la génération d'un plan de distribution et de production pour une seule installation. Tous les calculs du stock prévisionnel s'effectuent au sein d'un seul magasin/usine. Si un article est disponible dans d'autres magasins/usines, il n'est pas pris en compte lors de la planification monosite.

Résultats de la planification monosite

Avant de générer un plan des besoins, les planificateurs doivent vérifier l'exactitude des données utilisées par le système de planification. Les données utilisées incluent la vérification, l'analyse ou la mise à jour des informations suivantes :

Prévisions	L'évolution du marché peut modifier les prévisions utilisées pour générer les besoins.
Nomenclatures	Vérifiez dans les nomenclatures les délais des articles et la disponibilité des composants.
Par écart	Vérifiez les articles par écart. Par exemple, lorsque l'enregistrement d'un article a été modifié, un indicateur s'affiche. Le planificateur peut ainsi vérifier l'article avant la génération des besoins ou par écart.

Conditions préliminaires

- ❑ Générez des prévisions portant sur les besoins indépendants. Reportez-vous à *Création de Prévisions détaillées* dans la documentation *Gestion des prévisions*.
- ❑ Validez la planification des ressources. Reportez-vous à *Génération de la planification des ressources* dans la documentation *Planification des besoins*.

Révision des prévisions détaillées

Après avoir généré et vérifié les prévisions, vous pouvez les réviser afin de prendre en compte les modifications des tendances des consommateurs, les conditions du marché, les activités de la concurrence, vos propres stratégies de marketing, etc. Lorsque vous révisiez les prévisions, vous pouvez changer manuellement les données des prévisions existantes, ajouter ou supprimer des prévisions et entrer un texte décrivant les prévisions.

Vous pouvez accéder aux prévisions à réviser par numéro d'article, magasin/usine, type de prévisions ou toute combinaison de ces éléments. Vous pouvez spécifier une date de demande de début pour limiter le nombre de périodes.

Lors de la révision des prévisions, n'oubliez pas que la combinaison suivante doit être unique pour chaque numéro d'article et enregistrement de magasin :

- Type de prévisions
- Date de la demande
- Numéro de référence client

Par exemple, si deux enregistrements ont la même date de demande et le même numéro de référence client, leurs types de prévisions doivent être différents.

► Pour réviser les prévisions détaillées

Dans le menu *Fonctions périodiques de prévisions (G3421)*, choisissez *Saisie et modification des prévisions*.

1. Dans l'écran *Accès aux prévisions*, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur *Rechercher* :
 - Magasin/usine
 - Code article
 - Unité mesure
 - Type prévisions
2. Choisissez des prévisions, puis cliquez sur *Sélectionner*.

PeopleSoft®

Révision des prévisions détaillées

OK Rechercher Supprimer Annuler Ecran Ligne Outils

Magasin/usine M30

Code article 220 Velo Tourisme, Rouge

UM EA Each

Type prévisions AA Actual Sales Aller à 31/07/02

Enregistrements 1 - 10										Personnaliser grille		
	T P	Date Dmdée	Quantité Prévisions	Montant Prévisions	N° Client	Description	Ne pas Forcer	Quantité Origine	Montant Origine	Magas Usine		
<input checked="" type="checkbox"/>	AA	31/07/02	199	129.350,00			N	199	129.350,00			
<input type="checkbox"/>	AA	31/07/02	10	6.400,00	4242	Capital System	N	10	6.400,00			
<input type="checkbox"/>	AA	31/07/02	25	16.000,00	4245	Cloud Nine Inc.	N	25	16.000,00			
<input type="checkbox"/>	AA	31/08/02	165	107.000,00			N	165	107.000,00			
<input type="checkbox"/>	AA	31/08/02	10	6.400,00	4242	Capital System	N	10	6.400,00			
<input type="checkbox"/>	AA	31/08/02	25	16.000,00	4245	Cloud Nine Inc.	N	25	16.000,00			
<input type="checkbox"/>	AA	30/09/02	139	110.900,00			N	139	110.900,00			
<input type="checkbox"/>	AA	30/09/02	20	12.800,00	4242	Capital System	N	20	12.800,00			
<input type="checkbox"/>	AA	30/09/02	100	63.000,00	4245	Cloud Nine Inc.	N	100	63.000,00			
<input type="checkbox"/>	AA	31/10/02	121	78.650,00			N	121	78.650,00			

3. Dans l'écran *Révision des prévisions détaillées*, modifiez les données de l'un des champs suivants :
 - Quantité Prévisions
 - Montant Prévisions
4. Pour associer des données telles que du texte ou des dessins industriels à un type de prévisions, choisissez la ligne, puis sélectionnez *Annexes* dans le menu *Ecran*.

5. Cliquez sur OK.

Description des champs

Description	Glossaire
Unité mesure	Ce code défini par l'utilisateur (système 00, type UM) indique l'unité de mesure d'un article du stock, par exemple, CS (caisse) ou BX (boîte).

Vérification des délais du calcul des besoins nets

Utilisez la version de consultation des délais du programme Consultation des nomenclatures (P30200) pour vérifier les délais d'un composant ou d'un élément.

Renseignements complémentaires

- Reportez-vous à *Recherche des nomenclatures* dans la documentation *Gestion des données techniques* pour obtenir de plus amples informations sur les options de traitement du programme Consultation des nomenclatures (P30200).

► Pour vérifier les délais du CBN

Dans le menu *Fonctions quotidiennes de CBN (G3413)*, sélectionnez *Consultation des délais*.

1. Dans l'écran Consulter les délais – multiniveau décalée, remplissez les champs suivants et cliquez sur Rechercher afin d'identifier l'article pour lequel vous souhaitez afficher des délais.

- Magasin
- Composé

PeopleSoft®

Consulter délais - multiniveau décalée

Sélectionner Rechercher Fermer Ecran Etat Affichage Ligne Outils

☒ Nomenclature
 ☐ Disponibilité composants
 ☒ Délais

Code article: 220
 Délai articles: Niveau 2, Fabrication, Cumul 2
 Magasin: M30
 Velo Tourisme, Rouge
 Type nomencl.: M

Indice révision: Date Au: 24/09/03 Passer à ligne:

Enregistrements 1 - 10							Personnaliser grille				
	Niveau	2e code Article	Description	Délai Niveau	Prod. Réelle	Cumul Réel	Quantité	U	M	F	Code Sortie
<input type="checkbox"/>	1	2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	8		8	1 EA	V			U
<input type="checkbox"/>	.2	2004	Cadre Cro-Moly	3		3	1 EA	V			I
<input type="checkbox"/>	.3	9001	25 mm Cro-Moly Tubing	25			152 CM	V			B
<input type="checkbox"/>	.3	9002	50 mm Cro-Moly Tubing	25			112 CM	V			B
<input type="checkbox"/>	.3	9004	50 mm Cro-Moly Bar	25			10 CM	V			B
<input type="checkbox"/>	.2	9011	Paint, Red	4			225 ML	V			B
<input type="checkbox"/>	.2	9031	Primer	4			225 ML	V			B
<input type="checkbox"/>	.2	9026	Acid	2			3 LP	F			I
<input type="checkbox"/>	.2	2005	Chain Stay	2		2	2 EA	V			B
<input type="checkbox"/>	.3	9003	16 mm Cro-Moly	25			203 CM	V			B

2. Cliquez sur l'onglet Délais et vérifiez les données des champs suivants :
 - Niveau
 - Fabrication
 - Cumul

Vérification de la disponibilité des composants

Vous pouvez déterminer la disponibilité des composants nécessaires à la fabrication d'une certaine quantité de composés avant de créer l'ordre de fabrication ou la cadence de production. Pour ce faire, utilisez le programme Disponibilité des composants (P30200).

Avant de lancer un ordre de fabrication ou une cadence de production en atelier, vous pouvez vérifier la liste de composants pour déterminer la disponibilité des articles nécessaires à la production d'une certaine quantité de composés. Pour ce faire, utilisez le programme Consultation de la liste de composants de l'ordre de fabrication (P3121).

Lorsque vous spécifiez une réservation préalable des composants, les quantités affichées représentent la disponibilité de l'article à tous les emplacements. Lorsque vous spécifiez une réservation ferme, seules les quantités des emplacements de réservation ferme s'affichent. Vous pouvez également afficher les quantités de chaque composant affecté à des réservations fermes ou préalables d'ordres de fabrication ou de commandes clients.

► Pour vérifier la disponibilité des composants

Dans le menu *Préparation quotidienne des ordres de fabrication - Mode discret (G3111)*, sélectionnez *Disponibilité des composants*.

1. Dans l'écran *Disponibilité des composants - multiniveau décalée*, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur *Rechercher* :
 - Composé
 - Magasin

PeopleSoft®

Disponibilité cmpsnts - multiniveau décalée

Sélectionner Rechercher Fermer Ecran Etat Affichage Ligne Outils

Nomenclature Disponibilité composants Détailler

Magasin M30

Composé 220 Velo Tourisme, Rouge

Quantité demandée EA

Qté avec perte

Type nomencl. M

Indice révision Date Au 29/09/03 Passer à ligne

Enregistrements 1 - 10

Niveau	2e code Article	Description	Quantité	Quantité En stock	Quantité Dispo.	U	M	F	V	Code Sortie	Élément Actif
1	2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	1	200	177	EA	V				U
..2	2004	Cadre Cro-Moly	1		-178	EA	V				I
..3	9001	25 mm Cro-Moly Tubing	152	3500	1810	CM	V				B
..3	9002	50 mm Cro-Moly Tubing	112	3000	1754	CM	V				B
..3	9004	50 mm Cro-Moly Bar	10	200	89	CM	V				B
..2	9011	Paint, Red	225	745000	-35050	ML	V				B
..2	9031	Primer	225	745000	-785050	ML	V				B
..2	9026	Acid	3	12	3	LP	F				I
..2	2005	Chain Stay	2	90000	89644	EA	V				B
..3	9003	16 mm Cro-Moly	203	9000	4311	CM	V				B

2. Vérifiez les champs suivants, puis cliquez sur *Fermer* :

- 2e code Article
- Quantité Dispo.

Une fois ces opérations effectuées, vérifiez la disponibilité de la liste de composants.

Description des champs

Description
Quantité Dispo.

Glossaire

La quantité disponible peut être le solde en stock, moins les réservations et les reliquats. La disponibilité est définie par l'utilisateur et peut être paramétrée dans les constantes des magasins/usines.

Vérification des besoins en articles par écart

Utilisez le programme Vérification des besoins par écart (P3402) pour vérifier dans le module Planification des besoins les articles modifiés par des activités planifiées ou non planifiées. Vous pouvez rechercher un groupe donné d'articles par numéro du planificateur, par famille de planification, par magasin/usine et par type de planification spécifique. Vous pouvez, pour tous les articles, accéder aux écrans relatifs aux séries chronologiques associées, au stock et aux données d'ordonnancement.

Si un article a été modifié, la valeur Y apparaît dans le champ Besoins par écart de l'écran Accès au résumé des besoins par écart. Vous trouverez ci-dessous une liste des programmes activant automatiquement l'indicateur de besoins par écart :

Révision de la liste de composants	Tout ajout, toute modification ou suppression active l'indicateur de l'article. Si vous modifiez le magasin associé à un article, le système met à jour les anciens et les nouveaux emplacements.
Composants de substitution	Chaque sélection permet d'activer l'indicateur de l'article sélectionné et de l'article substitué.
Saisie des ordres de fabrication	Tout ajout ou toute suppression active l'indicateur de l'article. Si vous modifiez la date de demande ou la quantité d'un article, le système active l'indicateur de cet article. Si vous modifiez le statut d'un article à l'aide de la valeur 99 et si la quantité commandée est différente de la quantité fabriquée, le système active l'indicateur de cet article. Si vous modifiez les données relatives à une usine associée à un article, le système met à jour les anciens et les nouveaux emplacements.
Sorties de stock pour les ordres de fabrication	Seules les sorties excédentaires activent l'indicateur.
Réceptions de stock sur les ordres de fabrication	Si vous modifiez le statut d'un article à l'aide de la valeur 99 et si la quantité commandée est différente de la quantité fabriquée, le système active l'indicateur de cet article.
Ajustements du stock	Le système active l'indicateur de tout article dont le stock a été ajusté.
Transfert de stock	Lorsque le stock est transféré d'un magasin/usine à l'autre, le système active l'indicateur des articles concernés pour les deux emplacements.
Fichier Nomenclatures	Tout ajout ou toute suppression d'un composant active l'indicateur du composé associé au composant modifié. Si vous modifiez l'article, la quantité standard, le rebut ou les dates d'effet d'un composant, le système active l'indicateur du composé associé à ce composant.
Mise à jour des cas d'emploi de la nomenclature	Toute modification d'un composant active l'indicateur du composé associé au composant modifié.
Vérification des messages détaillés	Si vous modifiez un message de commande, la quantité, la date de début ou la date de demande, le système active l'indicateur de cet article. Si vous modifiez un message de relance ou de report, la date de début recommandée ou la date de demande recommandée, le système active l'indicateur de cet article.

Révision des prévisions	Tout ajout, toute modification ou suppression active l'indicateur de l'article.
Révision des données de production	Tout ajout, toute modification ou suppression active l'indicateur de l'article.
Recalcul des quantités en cours	Le recalcul annule le stock de composants réservés pour les ordres de fabrication dont le statut est identique au statut indiqué dans l'option de traitement (généralement le statut 99). Il active l'indicateur du stock annulé.
Calcul des délais	Ce programme permet de modifier les données de production critiques dans le fichier Articles par magasin/usine (F4102). En cas de modification, l'indicateur de l'article est mis à jour.
Saisie des commandes clients	Tout ajout, toute modification ou suppression active l'indicateur de l'article.
Saisie des commandes fournisseurs	Tout ajout, toute modification ou suppression active l'indicateur de l'article.
Vérification des besoins par écart	Toute mise à jour manuelle du champ Besoins par écart active l'indicateur de l'article.

De même, toute transaction modifiant le stock prévisionnel lors du prochain calcul des besoins nets (CBN) met à jour l'indicateur de besoins par écart dans le fichier Articles par magasin/usine (F4102). Exemples :

- Modification d'un message de commande entraînant une mise à jour de la quantité, de la date de début ou de la date demandée.
- Modification d'un message de relance ou de report de la commande entraînant le traitement de la date de début recommandée ou de la date demandée recommandée.
- Annulation d'une commande.

Remarque

Vous pouvez modifier l'indicateur de besoins par écart à partir du programme Vérification des besoins par écart. Paramétrez les paramètres de sécurité pour limiter l'accès au personnel approprié.

► Vérification des besoins en articles par écart

Dans le menu Fonctions de planification périodique monosite (G3422), sélectionnez Vérification des besoins par écart.

1. Dans l'écran Accès au résumé des besoins par écart, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher pour identifier les articles à inclure lors de la prochaine génération par écart :
 - Mag./Usine
 - Famille planification

Options de traitement : Vérification des besoins par écart (P3402)

Val. défaut

Indiquez le code de planification ou laissez le champ à blanc pour tout sélectionner.

1. Code de planification

Génération de la planification des besoins

Vous pouvez générer un programme directeur pour un seul article ou pour tous les articles. Lors de la génération, le système évalue les données sélectionnées, effectue des calculs et recommande un programme de planification échancé pour la production de tous les articles sélectionnés. Vous devez générer un programme directeur au moins une fois par semaine pour que le plan reste à jour.

Vous pouvez paramétrer l'option de traitement Mode de génération pour utiliser le traitement par écart et obtenir ainsi des versions de régénération et par écart. Le système inclut uniquement les articles modifiés depuis la dernière génération. Le programme Vérification des besoins par écart (P3402) permet de distinguer les articles à inclure lors de la génération des besoins par écart.

Regénération d'un programme de planification

Dans le menu Fonctions de planification périodique monosite (G3422), sélectionnez PBD – en mode régénératif.

Dans le menu Fonctions de planification monosite périodique (G3422), sélectionnez PDP - en mode régénératif.

Dans le menu Fonctions de planification périodique monosite (G3422), sélectionnez CBN - en mode régénératif.

Les régénérations PBD et PDP utilisent les versions du programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482) pour produire une planification des besoins de production à un niveau ou un programme directeur de production pour tous les articles remplissant les critères de sélection des données. Le programme effectue les opérations suivantes :

- Il lit les prévisions ou les commandes clients sélectionnées.
- Il utilise les données des règles de sélection PBD/PDP/CBN pour calculer les besoins relatifs aux articles prévus par le programme.
- Il n'explose pas les ordres planifiés pour les composants des nomenclatures.

La version de régénération CBN explose les ordres planifiés des articles de la nomenclature pour produire un plan des besoins matières multiniveaux.

Avant de générer un calendrier, le programme supprime les fichiers comportant les messages et les séries chronologiques des articles sélectionnés.

Lorsque vous paramétrez vos versions pour générer un programme de planification, vous devez considérer les données suivantes :

Sélection des données	Vous pouvez effectuer la sélection des données en fonction des magasins/usines, des codes de catégorie (généralement la famille PDP) et du code de planification. Le système peut traiter toute sélection réalisée à partir des champs basés sur un fichier.
Séquence des données	Copiez la séquence des données de l'exemple d'état. Ne modifiez pas cette séquence au risque d'obtenir des résultats imprévisibles.

Génération d'un programme de planification des besoins par écart

Utilisez une des navigations suivantes :

Dans le menu Fonctions de planification périodique monosite (G3422), sélectionnez PBD – par écart.

Dans le menu Fonctions de planification périodique monosite (G3422), PDP – par écart.

Dans le menu Fonctions de planification périodique monosite (G3422), CBN – par écart.

PBD par écart, PDP par écart et CBN par écart sont des versions du programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482). Utilisez une option de traitement pour spécifier les besoins nets par écart. Vous pouvez approfondir la sélection des données pour inclure uniquement des articles apparaissant dans l'écran Accès au résumé des besoins par écart. Lorsque vous exécutez les programmes PBD, PDP ou CBN - par écart, le système effectue les opérations suivantes :

- Il évalue les données sélectionnées.
- Il effectue les calculs.
- Il génère des séries chronologiques et des messages relatifs aux articles sélectionnés.

Le système sélectionne les articles à partir du programme Vérification des besoins par écart (P3402) en fonction des types d'activité suivants :

- Modification des nomenclatures
- Transactions de stock
- Ajustement des prévisions
- Modification des ordres de fabrication
- Modification des commandes fournisseurs
- Calcul de nouveaux délais
- Modification des commandes clients
- Modification des besoins de l'ordre de regroupement

Exécutez régulièrement ces opérations par écart pour maintenir le calendrier à jour. Le programme crée les fichiers Message d'action, Origine des besoins et Séries chronologiques. Vous pouvez afficher les données générées dans les programmes Séries chronologiques et Vérification des messages.

Options de traitement : Planification des besoins CBN/PDP (R3482)

Onglet Horizon

Ces options de traitement permettent d'indiquer les dates et les périodes utilisées par le système lors de la création du plan.

1. Date de début de la génération

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier la date de début de la procédure de planification. Cette date représente également le début de l'horizon de planification.

2. Périodes antérieures

0 - Valeur par défaut

1

2

Le programme inclut les besoins et ressources du nombre de périodes sélectionné précédant la date de début de la génération. Les valeurs correctes sont les suivantes :

0 - Aucune période (valeur par défaut)

1 - Une période

2 - Deux périodes

3. Périodes de planification

Nombre de jours de planification

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier le nombre de jours à inclure dans la planification. Par exemple, lorsque vous consultez les séries chronologiques, vous affichez des données quotidiennes correspondant au nombre de jours de planification, puis des données hebdomadaires correspondant au nombre de semaines de planification et enfin des données mensuelles correspondant au nombre de mois de planification.

Nombre de semaines de planification

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier le nombre de semaines à inclure dans la planification. Par exemple, lorsque vous consultez les séries chronologiques, vous affichez des données quotidiennes correspondant au nombre de jours de planification, puis des données hebdomadaires correspondant au nombre de semaines de planification et enfin des données mensuelles correspondant au nombre de mois de planification.

Nombre de mois de planification

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier le nombre de mois à inclure dans la planification. Par exemple, lorsque vous consultez les séries chronologiques, vous

affichez des données quotidiennes correspondant au nombre de jours de planification, puis des données hebdomadaires correspondant au nombre de semaines de planification et enfin des données mensuelles correspondant au nombre de mois de planification.

Onglet Paramètres

Ces options permettent de définir les critères de traitement.

Remarque

Considérez les éléments ci-dessous lors de la sélection du type de génération.

- Type de génération 1 = PDP/PBD mononiveau. Ce type de génération peut être utilisé dans un environnement de distribution pour les pièces achetées sans relations composé/composant ou dans un environnement de production avec relations composé/composant.
 - Le programme produit des séries chronologiques pour chaque article indiqué dans la sélection de données avec un type de planification 1 sous l'onglet Données de production dans l'écran Données système supplémentaires, que l'article soit fabriqué ou acheté.
 - Pour les articles fabriqués, les besoins ne sont pas explosés au niveau des composants. Utilisez le type de génération 1 si vous ne voulez traiter dans un premier temps que les articles finis du programme directeur. Vous pouvez ainsi stabiliser le calendrier avant d'imputer des besoins aux composants.
 - Aucun enregistrement de l'origine des besoins n'est créé.
- Type de génération 2 = nomenclature de planification. Utilisez ce type de génération pour définir les articles dotés d'une nomenclature de planification. Une nomenclature de planification comporte un pseudo-composé, jamais fabriqué réellement mais utilisé pour représenter la composition moyenne d'un groupe de produits.

Ce type de génération expose les prévisions principales entre les différents composants en multipliant les prévisions principales par le pourcentage planifié des variantes (à partir de la nomenclature) pour chaque composant. Le programme crée ensuite de nouvelles prévisions pour les composants. Par exemple, les prévisions d'un pseudo-composé indiquent 1 000 vélos. Le programme ventile les prévisions : 100 VTT, 500 vélos de route et 400 vélos de ville.

Vous devez paramétrer correctement les éléments suivants pour utiliser ce type de génération :

- Le pseudo-composé doit avoir un type de planification 4 dans l'écran Données système supplémentaires sous l'onglet Données de production.
- Les composants doivent avoir un type de planification 5.
- Les pourcentages planifiés des variantes doivent être correctement paramétrés dans la nomenclature.
- Vous devez spécifier, dans les options de traitement, le type de prévisions à consulter à partir du composé et à créer pour les composants.
- Type de génération 3 = PDP multiniveaux. Utilisez ce type de génération à la place du type 1 afin de réaliser un traitement complet des articles du programme directeur. Le programme expose jusqu'aux composants les besoins de tous les composés indiqués dans la sélection de données. Vous devez préciser tous les articles à traiter dans la sélection de données, pas seulement les composés. Le programme crée également les enregistrements de l'origine des besoins.

- Type de génération 4 = CBN avec ou sans PDP. Ce type de génération a les mêmes fonctions que le type 3. Si vous avez effectué une génération complète et stabilisé votre programme directeur, vous pouvez limiter la sélection de données aux articles du calcul des besoins nets (CBN) (types de planification 2 ou 3), réduisant ainsi le temps de traitement. Cette opération est possible car les besoins des articles du programme directeur restent stockés dans le fichier Besoins de niveau inférieur PDP/CBN/PBD (F3412).
- Type de génération 5 = CBN avec PDP figé. Ce type de génération fige le programme directeur après sa stabilisation. Avant le lancement de ce type de génération, vous devez procéder à tous les ajustements nécessaires des articles du programme directeur et lancer les ordres pour couvrir les besoins. Ce type de génération fige l'intégralité de l'horizon de planification de la même manière que la borne de blocage fige une partie de l'horizon. Son lancement entraîne les résultats suivants :
 - Aucun nouvel ordre n'est planifié.
 - Aucun message pour les ordres existants n'est créé.
 - La quantité finale ajustée peut être négative.
 - Les besoins ne sont explosés au niveau des composants qu'à partir des ordres de fabrication existants. Aucun ordre de fabrication planifié négatif (-PWO) n'est issu des composés, seulement des besoins d'ordres de fabrication fermes négatifs (-FWO).
- Type de génération 6 = Initialisation de la fonction Promesses de livraison.

1. Mode de génération

1 - Par écart

2 - En mode régénératif

La régénération brute inclut tous les articles spécifiés dans la sélection des données. La régénération par écart n'inclut que les articles de la sélection de données ayant été modifiés depuis la dernière exécution du programme. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Régénération par écart

2 - Régénération brute

2. Type de génération

1 - PDP/PBD mononiveau

2 - Nomenclature de planification

3 - PDP multiniveau

4 - CBN avec ou sans PDP

5 - CBN avec PDP figé

Reportez-vous à l'aide de l'onglet Paramètres pour obtenir de plus amples informations. Les valeurs correctes sont les suivantes :

-
- 1 - PDP/PBD mononiveau
 - 2 - Nomenclature de planification
 - 3 - PDP multiniveau
 - 4 - CBN avec ou sans PDP
 - 5 - CBN avec PDP figé

3. Type de code défini par l'utilisateur

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier la table des codes définis par l'utilisateur (système 34) contenant la liste des types de quantité à calculer et enregistrer dans le fichier Séries chronologiques (F3413). La valeur par défaut est QT.

4. Règles de sélection du stock prévisionnel

Utilisez cette option de traitement afin de définir la version des règles de sélection du stock prévisionnel utilisée par le système. Ces règles définissent les critères utilisés pour sélectionner les articles à traiter.

Onglet Quantité en stock

Ces options de traitement permettent de définir le mode de calcul du stock existant.

1. Dates d'expiration des lots

Blanc - Ne pas inclure

1 - Inclure

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier si le système doit considérer les dates d'expiration de lot lors du calcul du stock disponible. Par exemple, si vous avez en stock 200 unités dont la date d'expiration est le 31 août 2005 et que vous avez besoin de 200 unités le 1er septembre 2005, le système ne tient pas compte du lot expiré et crée un message de commande ou de fabrication d'autres articles afin de satisfaire les besoins. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas considérer les dates d'expiration de lot lors du calcul du stock disponible.

1 - Considérer les dates d'expiration de lot lors du calcul du stock disponible.

2. Diminution du stock de sécurité

Blanc - Ne pas diminuer

1 - Diminuer

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier si la planification doit avoir lieu sur la base de la quantité de stock disponible dont le stock de sécurité a été soustrait. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas soustraire.

1 - Soustraire.

3. Quantités du parcours des réceptions

Quantité en transit

Blanc - Ne pas inclure dans la quantité en stock

1 - Inclure dans la quantité en stock

Dans un environnement de production, il est parfois nécessaire de déterminer l'emplacement du stock afin de savoir s'il est disponible pour une utilisation immédiate. Entrez 1 si vous souhaitez inclure les quantités en transit dans le calcul du stock initial disponible des séries chronologiques, sinon le système inclut ces quantités dans la ligne En réception (+IR) des séries chronologiques. Les quantités sont toujours considérées comme disponibles par le programme ; la différence est le mode d'affichage des quantités dans les séries chronologiques. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas inclure dans la quantité en stock.

1 - Inclure dans la quantité en stock.

Quantité en contrôle

Blanc - Ne pas inclure dans la quantité en stock

1 - Inclure dans la quantité en stock

Dans un environnement de production, il est parfois nécessaire de déterminer l'emplacement du stock afin de savoir s'il est disponible pour une utilisation immédiate. Entrez 1 si vous souhaitez inclure les quantités en contrôle dans le calcul du stock initial disponible, sinon le système inclut ces quantités dans la ligne En réception (+IR) des séries chronologiques. Les quantités sont toujours considérées comme disponibles par le programme ; la différence est le mode d'affichage des quantités dans les séries chronologiques. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas inclure dans la quantité en stock.

1 - Inclure dans la quantité en stock.

Quantité définie par l'utilisateur 1

Blanc - Ne pas inclure dans la quantité en stock

1 - Inclure dans la quantité en stock

Dans un environnement de production, il est parfois nécessaire de déterminer l'emplacement du stock afin de savoir s'il est disponible pour une utilisation immédiate. Entrez 1 si vous souhaitez inclure les quantités définies par l'utilisateur (définies dans le champ Mettre à jour l'opération 1 du programme Révision du parcours des réceptions) dans le calcul du stock initial disponible, sinon le système inclut ces quantités dans la ligne En réception (+IR) des séries chronologiques. Les quantités sont toujours considérées comme disponibles par le programme ; la différence est le

mode d'affichage des quantités dans les séries chronologiques. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas inclure dans la quantité en stock.

1 - Inclure dans la quantité en stock.

Quantité définie par l'utilisateur 2

Blanc - Ne pas inclure dans la quantité en stock

1 - Inclure dans la quantité en stock

Dans un environnement de production, il est parfois nécessaire de déterminer l'emplacement du stock afin de savoir s'il est disponible pour une utilisation immédiate. Entrez 1 si vous souhaitez inclure les quantités quantités définies par l'utilisateur (définies dans le champ Mettre à jour l'opération 2 du programme Révision du parcours des réceptions) dans le calcul du stock initial disponible, sinon le système inclut ces quantités dans la ligne En réception (+IR) des séries chronologiques. Les quantités sont toujours considérées comme disponibles par le programme ; la différence est le mode d'affichage des quantités dans les séries chronologiques. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas inclure dans la quantité en stock.

1 - Inclure dans la quantité en stock.

4. Codes de lots bloqués (maximum 5)

Blanc - Ne pas inclure de lots bloqués dans le calcul de la quantité en stock

* - Inclure tous les lots bloqués dans le calcul de la quantité en stock

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier les lots à inclure dans le calcul des quantités en stock. Vous pouvez entrer cinq codes de lots bloqués (système 41, type L).

Blanc - Ne pas inclure de lots bloqués dans le calcul des quantités en stock.

* - Inclure tous les lots bloqués dans le calcul des quantités en stock.

5. Cadences dues incluses dans les ressources

Blanc - Ne pas inclure

1 - Inclure

Cette option de traitement permet de spécifier si le système considère la quantité des cadences en retard comme une ressource. Si vous entrez 1, le système inclut ces quantités dans la ligne Cadence de production non ajustée (+RSU) ainsi que dans la ligne Cadence de production ajustée (+RS) dans le programme Saisie rapide des heures (P051121). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas considérer les cadences en retard dans les ressources.

1 - Considérer les cadences en retard dans les ressources.

Onglet Prévisions

Ces options de traitement permettent de répondre à deux objectifs :

- Déterminer les types de prévisions que le programme considère comme des besoins.
 - Définir une logique particulière pour la consommation des prévisions.
-

1. Types de prévisions (maximum 5)

Les prévisions représentent un type de besoin. Le système Gestion des prévisions permet de créer des prévisions à l'aide de 12 types de prévisions différents (système 34, type DF). Un de ces types de prévisions est considéré comme étant le type de meilleures prévisions comparé à l'historique des besoins d'un article. Utilisez cette option de traitement afin de définir les quantités de prévisions créées par les types de prévisions à inclure dans la procédure de planification. Entrez les valeurs sans espace, par exemple 0102BF.

2. Type de prévisions pour les nomenclatures de planification et la consommation des prévisions par client

Cette option de traitement permet de spécifier le type de prévision (code utilisateur du système 34, type DF) utilisé lors de la création des prévisions pour les composants lorsque vous explosez les nomenclatures de planification de type 2. Cette valeur doit correspondre à celle de l'option de traitement Types de prévisions.

La fonction suivante est réservée pour une utilisation future.

Lorsque l'option Logique de consommation des prévisions a la valeur 2 (consommation des prévisions par client), cette option de traitement spécifie le type de prévisions (système 34, type DF) utilisé pour établir les prévisions de la demande réelle quotidienne par client. Cette valeur doit être différente de celle de l'option de traitement Types de prévisions.

3. Logique de consommation des prévisions

Blanc - Ne pas utiliser la consommation des prévisions

1 - Utiliser la consommation des prévisions

2 - Utiliser la consommation des prévisions par client

Cette option de traitement permet de spécifier l'utilisation de la logique de consommation des prévisions lors de la planification des besoins matières. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas utiliser la consommation des prévisions.

1 - Utiliser la consommation des prévisions. Cette valeur applique la logique de consommation des prévisions à la somme des quantités des commandes clients et des prévisions au cours de la période de consommation des prévisions. pour les articles

sélectionnés dont le découpage des bornes de planification est égal à H.

2 - Utiliser la consommation des prévisions par client. Cette fonction sera disponible dans une version future. Cette valeur applique la logique de consommation des prévisions aux quantités des commandes clients et des prévisions par client individuel. Elle doit être utilisée en conjonction avec les fonctions Type de prévisions pour nomenclatures de planification / Consommation des prévisions par client.

4. Relation de référence de client par défaut pour la consommation des prévisions par client

1 - Expédié à (valeur par défaut)

2 - Facturé à

Lorsque l'option Logique de consommation des prévisions a la valeur 2 (consommation des prévisions par client), cette option de traitement spécifie la relation du client, c'est-à-dire le numéro de référence (Expédié à ou Facturé à) utilisé pour le calcul.

Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Utiliser le numéro de référence Expédié à.

2 - Utiliser le numéro de référence Facturé à.

Onglet Types de document

Ces options de traitement permettent de définir des types de document par défaut.

1. Commandes fournisseurs

Il s'agit du type de document qui apparaît lorsque vous recevez des messages associés à la création de commandes fournisseurs. La valeur par défaut est OP.

2. Ordres de fabrication

Il s'agit du type de document qui apparaît lorsque vous recevez des messages associés à la création d'ordres de fabrication. La valeur par défaut est WO.

3. Cadences de production

Il s'agit du type de document qui apparaît lorsque vous recevez des messages associés à la création de cadences de production. Entrez le code défini par l'utilisateur (système 00, type DT) correspondant à la cadence à utiliser.

Onglet Délais

Utilisez des délais de sécurité pour permettre un temps supplémentaire en cas de retard de réception ou de production. Utilisez les jours tampon pour éviter de recevoir des messages indésirables.

1. Délai de sécurité des articles achetés

Dans le cas des articles avec un type de stockage P, le système additionne la valeur entrée ici au délai de niveau de l'article afin de calculer le délai total.

2. Délai de sécurité des articles fabriqués

Dans le cas des articles avec un type de stockage M, le système additionne la valeur entrée ici au délai de niveau de l'article afin de calculer le délai total.

3. Jours tampon de relance

Les messages de relance sont masqués depuis la date de début de la génération jusqu'à concurrence du nombre de jours entré ici.

4. Jours tampon de report

Les messages de report sont masqués depuis la date de début de la génération jusqu'à concurrence du nombre de jours entré ici.

Onglet Performance

Ces options de traitement permettent de définir les résultats, l'augmentation ou la réduction des temps de traitement.

1. Effacement des fichiers F3411/F3412/F3413
2. Magasin/usine de saisie lors de l'effacement des fichiers de planification
3. Initialisation du code d'impression PDP/CBN
4. Messages et séries chronologiques pour les articles fantômes

Blanc - Ne pas générer

1 - Générer

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier si le système doit générer des messages et des séries chronologiques pour les articles fantômes. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas lancer la génération.

1 - Lancer la génération.

5. Fin des statuts d'ordre ferme

Blanc - Tous les messages sont explosés

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier le statut d'ordre de fabrication à partir duquel les messages ne sont plus explosés jusqu'aux composants. Si vous laissez ce champ à blanc, tous les messages sont explosés jusqu'aux composants.

6. Explosion des ajustements pour articles cadencés

Blanc - Ne pas exploser

1 - Exploder

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier si les ajustements apportés aux articles cadencés sont explosés jusqu'aux composants, ce qui a pour effet de créer des messages associés aux composants. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas exploser les ajustements.

1 - Exploder les ajustements.

7. Code de statut de cadence clôturée

Indiquez le statut des cadences de production terminées. Lorsque le système effectue la planification pour un article cadencé, il ne considère pas les cadences à ce statut ou à un statut supérieur.

8. Définition de clé pour le fichier F3411

Cette option de traitement permet d'activer l'exécution simultanée de plusieurs tâches de CBN/PDP. La valeur entrée correspond à la fourchette des enregistrements des fichiers Messages du PDP/CBN/PBD (F3411) et Besoins de niveau inférieur du PDP/CBN/PBD (F3412) pour une exécution donnée. Elle doit être suffisante pour inclure le nombre d'enregistrements à générer pour le fichier. Par exemple, si vous entrez 8 pour la première exécution et 10 pour la seconde, la fourchette d'enregistrements réservés pour deux exécutions simultanées de CBN/PDP est la suivante :

Première exécution :

Le système réserve les enregistrements de la fourchette [1] à [1 fois 10 puissance 8], soit 1 à 100 000 000.

Deuxième exécution :

Le système réserve les enregistrements de la fourchette [1 fois 10 puissance 8 plus 1] à [2 fois 10 puissance 10], soit 100 000 001 à 20 000 000 000.

Remarque : Les valeurs entrées sont les exposants dans les calculs ci-dessus. Entrez une valeur entre 7 et 14. Si vous n'entrez rien, le système utilise 10.

Cette option de traitement est applicable seulement lorsqu'une tâche CBN/PDP est soumise alors qu'une tâche est déjà en cours d'exécution. Le nombre d'enregistrements

généralisé par les programmes Planification des besoins CBN/PDP (R3482) et Plan directeur de production multisite (R3483) est basé sur les valeurs entrées dans cette option de traitement. C'est à vous de déterminer le nombre optimum à inclure. Les valeurs doivent être identiques pour toutes les versions. Si le paramétrage diffère d'une version à l'autre, les résultats générés sont imprévisibles.

9. Définition de clé pour le fichier F3412

Cette option de traitement permet d'activer l'exécution simultanée de plusieurs tâches de CBN/PDP. La valeur entrée correspond à la fourchette des enregistrements des fichiers Messages du PDP/CBN/PBD (F3411) et Besoins de niveau inférieur du PDP/CBN/PBD (F3412) pour une exécution donnée. Elle doit être suffisante pour inclure le nombre d'enregistrements à générer pour le fichier. Par exemple, si vous entrez 8 pour la première exécution et 10 pour la seconde, la fourchette d'enregistrements réservés pour deux exécutions simultanées de CBN/PDP est la suivante :

Première exécution :

Le système réserve les enregistrements de la fourchette [1] à [1 fois 10 puissance 8], soit 1 à 100 000 000.

Deuxième exécution :

Le système réserve les enregistrements de la fourchette [1 fois 10 puissance 8 plus 1] à [2 fois 10 puissance 10], soit 100 000 001 à 20 000 000 000.

Remarque : Les valeurs entrées sont les exposants dans les calculs ci-dessus. Entrez une valeur entre 7 et 14. Si vous n'entrez rien, le système utilise 10.

Cette option de traitement est applicable seulement lorsqu'une tâche CBN/PDP est soumise alors qu'une tâche est déjà en cours d'exécution. Le nombre d'enregistrements généralisé par les programmes Planification des besoins CBN/PDP (R3482) et Plan directeur de production multisite (R3483) est basé sur les valeurs entrées dans cette option de traitement. C'est à vous de déterminer le nombre optimum à inclure. Les valeurs doivent être identiques pour toutes les versions. Si le paramétrage diffère d'une version à l'autre, les résultats générés sont imprévisibles.

10. Suppression des séries chronologiques

Blanc - Générer les séries chronologiques

1 - Ne pas générer les séries chronologiques

Cette option de traitement permet de spécifier si le programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482) génère les séries chronologiques. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Générer les séries chronologiques.

1 - Ne pas générer les séries chronologiques.

Remarque : La génération des séries chronologiques peut influencer négativement la performance système.

Onglet Mode de production

Si vous utilisez la fabrication en mode process, entrez 1 pour générer le plan en fonction des prévisions de co-produits/sous-produits du process. Le programme crée ensuite des messages pour le process.

1. Planification en mode process

Blanc - Mode discret

1 - Mode process

Si vous utilisez la production en mode process, entrez 1 afin de générer la planification sur la base des co-produits/sous-produits issus du process. Le système crée alors des messages associés au process. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Mode discret

1 - Mode process

2. Planification des projets

Blanc - Ne pas inclure

1 - Inclure

Cette option de traitement permet de spécifier si le système inclut les ressources et les besoins provenant d'articles associés au projet. Les articles spécifiques au projet ont un type d'article P. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas inclure les articles associés aux projets.

1 - Inclure les articles associés aux projets.

3. Table de composants du Configurateur

Blanc - Ne pas traiter la table des composants configurés

1 - Traiter la table des composants configurés

Cette option de traitement permet de spécifier si le système traite les composants issus du fichier Composants du Configurateur (F3215) et les ajoute aux fichiers Lignes de commandes clients (F4211) et Listes de composants des ordres de fabrication (F3111). Si vous entrez 1, le système traite les articles du fichier Composants du Configurateur comme des besoins.

Blanc - Ne pas traiter les articles du fichier Composants du Configurateur.

1 - Traiter les articles du fichier Composants du Configurateur.

Onglet Traitement parallèle

Ces options de traitement permettent d'indiquer le nombre de processeurs utilisés par le système lors du traitement parallèle. Elles indiquent également si le système effectue un prétraitement lors du traitement parallèle.

1. Nombre de travaux du sous-système

0 - Valeur par défaut

Cette option de traitement permet de spécifier le nombre de sous-systèmes d'un serveur. La valeur par défaut est 0 (zéro).

2. Prétraitement

Blanc - Pas de prétraitement

1 - Prétraitement

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit exécuter le prétraitement lors du traitement parallèle. Lors du prétraitement, le système vérifie le stock prévisionnel et planifie seulement ces articles. Le prétraitement améliore les performances si vous exécutez le calcul des besoins nets. Il est correct uniquement si le nombre d'articles réellement planifiés est inférieur au nombre total d'articles de la sélection de données. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'exécute pas le prétraitement.

1 - Le système exécute le prétraitement.

Résultats de la planification des besoins

Lors de la génération d'un programme directeur, le système évalue les données sélectionnées du stock prévisionnel, effectue des calculs et recommande un programme de planification échéancé pour la production d'articles sélectionnés. Les planificateurs reçoivent des messages d'action ou d'avertissement suggérant de nouveaux ordres ou la reprogrammation d'ordres existants. D'autres outils de planification incluent la consultation du stock prévisionnel ou les enregistrements de l'origine des besoins.

Vérification des séries chronologiques

Les séries chronologiques enregistrent le stock prévisionnel échéancé des articles sélectionnés. Le système extrait ces données de la plus récente génération ou de l'exécution du programme de besoins par écart.

Utilisez les versions de la planification des besoins de production (PBD) ou du programme directeur de production (PDP) du programme Séries chronologiques PDP (P3413) pour vérifier le programme de production et accepter ou refuser la planification proposée. Vous devez vérifier les messages d'action pour les différents codes d'article et déterminer les actions à entreprendre, le cas échéant.

Les options de traitement du programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482) permettent de paramétrer des périodes quotidiennes, hebdomadaires ou mensuelles.

La liste ci-dessous décrit les données pertinentes des séries chronologiques de la PBD et du PDP.

Quantités pour des périodes spécifiques

Vous pouvez vérifier les données suivantes :

- Mouvements échancés du stock dans l'unité de mesure sélectionnée
- Quantités disponibles à la vente dans l'unité de mesure sélectionnée
- Bornes de période et délais au niveau de l'article
- Délais cumulés et de fabrication

Quantités par périodes ajustées ou non ajustées

Les quantités par périodes peuvent être ajustées ou non.

Le calcul des quantités ajustées suppose le traitement des messages par l'utilisateur.

Le calcul des quantités non ajustées suppose que les messages ne sont pas traités. La lettre U figurant à la fin des types de quantités indique que les quantités par périodes n'ont pas été ajustées.

Consommation des prévisions

Lorsque vous comparez les prévisions à la demande client et que vous utilisez la plus grande de ces deux valeurs pour calculer le stock final disponible au moyen du découpage des bornes de planification (règles G, C ou H), les prévisions sont "consommées". Le montant de la demande client est donc déduit des prévisions au cours de la même période.

Formats d'affichage

Vous pouvez afficher les séries chronologiques en utilisant différents formats, tels que :

- Résumé de toutes les lignes dans une seule ligne de besoins.
- Résumé de toutes les lignes dans une seule ligne de ressources.
- Choix des lignes des données à sélectionner ou à supprimer.
- Alternative entre deux différents fichiers de type de quantité paramétrés dans les options de traitement.

Accès à d'autres programmes

Vous pouvez accéder à d'autres programmes tout en vérifiant les séries chronologiques :

- Consultation du stock prévisionnel et Consultation de l'origine des besoins pour déterminer l'emplacement de la génération des besoins de niveau supérieur.
- Révision des messages détaillés pour vérifier le détail des messages et effectuer les opérations nécessaires.
- Données système supplémentaires pour vérifier les détails du paramétrage.
- Révision des prévisions détaillées pour vérifier l'historique des ventes et les prévisions des articles.
- Révision des cadences de production pour vérifier la cadence de production des articles.
- Génération du PDP ou de la PBD en ligne pour les articles affichés.

Le programme Consultation des séries chronologiques du CBN et le programme utilisé pour consulter les séries chronologiques de la PBD et du MPS sont identiques. Utilisez la version appropriée du programme P3413 pour vérifier les séries d'articles du programme des besoins matières. Vous pouvez modifier le paramétrage des options de traitement pour ajuster ce programme aux différents besoins du calcul des besoins nets (CNB).

Utilisez le programme des codes PDP/CBN/PBD (P34KEY) pour vérifier les types de quantité générés pour le programme des besoins matières. Ces types de quantité incluent les éléments suivants :

Ordre planifié (+PLO)	Ce type représente les ordres de réapprovisionnement recommandés pour un article donné.
Ordre de fabrication planifié (-PWO)	Ce type représente les besoins en composants requis par l'ordre planifié du composé.
Ordre de fabrication (+WOU) (+WO/WOU)	Ce type représente un ordre d'approvisionnement d'un composant doté d'un en-tête. La ligne -WOU correspond à l'ordre de fabrication enregistré dans le fichier Bons de travail (F4801). La ligne -WO correspond à l'ordre de fabrication une fois tous les messages d'action traités.
Ordre de fabrication ferme (-FWO)	Ce type représente les besoins en composants consommés dans l'ordre de fabrication du composé.

Codes d'affichage des bornes de planification

Les délais et les bornes de planification apparaissent sur les séries chronologiques. Ces éléments sont indiqués dans leurs périodes respectives :

L	Délai de niveau
M	Délai de fabrication
C	Délai cumulé
F	Borne de blocage
P	Bornes de planification
D	Bornes d'affichage des messages

Conditions préliminaires

- ❑ Générez un programme des besoins matières incluant les dates de début et de fin des périodes de planification à vérifier. Reportez-vous à *Génération de la planification des ressources* dans la documentation *Planification des besoins*.

► Pour vérifier les séries chronologiques

Utilisez une des navigations suivantes :

Dans le menu Fonctions quotidiennes de PBD (G3411), sélectionnez Consultation des séries chronologiques/DAV PBD.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du PDP (G3412), sélectionnez Consultation des séries chronologiques/DAV du PDP.

Dans le menu Fonctions quotidiennes de CBN (G3413), sélectionnez Consultation séries chronologiques DAV/CBN.

1. Dans l'écran Accès aux séries chronologiques, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :

- Magasin/Usine
- Code article

PeopleSoft®

Accès aux séries chronologiques

Rechercher Fermer Ecran Outils

☒ Suppr. lignes à blanc
☐ Résumer stock prévisionnel
☐ Autre type quantité

Magasin/Usine M30
Date début
Unité mesure EA

Code article 220
Délai niveau 2 Fixe

Velo Tourisme, Rouge

Description	Date due	10/06/05	17/06/05 F	24/06/05	01/07/05 P	28/07/05
+BA		134	134			
-FCST						288
-SO			134	80		74
=EA		134				
+DRP						362
ATP						288
CATP						288

2. Pour modifier l'affichage, sélectionnez les options suivantes :

- Suppr. lignes à blanc
- Résumer stock prévisionnel
- Autre type quantité

3. Pour modifier l'affichage, remplissez les champs suivants et cliquez sur Rechercher :
 - Date début
 - Unité mesure
4. Pour accéder à des écrans supplémentaires, sélectionnez l'option souhaitée dans le menu Ecran.

Options de traitement : Séries chronologiques PDP (P3413)

Onglet Valeurs par défaut

Ces options de traitement permettent de spécifier les types de codes définis par l'utilisateur, obligatoires et autres, pour la description des lignes des séries chronologiques dans le programme Séries chronologiques PDP (P3413).

1. Type de code défini par l'utilisateur (obligatoire)

Valeur par défaut QT

Cette option de traitement permet de spécifier le code défini par l'utilisateur du système 34 correspondant à la liste des descriptions de ligne apparaissant dans les séries chronologiques. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise le code de type de quantité (QT).

2. Autre type de code défini par l'utilisateur (facultatif)

Cette option de traitement permet de spécifier le code défini par l'utilisateur du système 34 correspondant à la liste des descriptions de ligne apparaissant dans les écrans du programme Séries chronologiques (P3413). Sélectionnez l'option Autre type de quantité afin d'afficher les descriptions de ligne disponibles. Si vous ne cochez aucune option, ces descriptions ne sont pas affichées.

Onglet Traitement

Ces options de traitement permettent d'identifier les données à afficher et leur mode d'affichage dans le programme Séries chronologiques. Vous pouvez sélectionner des périodes de consommation des prévisions passées. De plus, vous pouvez résumer les données du stock prévisionnel en une seule ligne.

1. Périodes antérieures

0 - Valeur par défaut

1

2

Cette option de traitement permet de spécifier le nombre de périodes antérieures à la génération du calcul des besoins nets affichée dans les séries chronologiques. Les valeurs correctes sont les suivantes :

0 - 0 période (valeur par défaut)

1 - 1 période

2 - 2 périodes

Cette valeur doit correspondre au nombre de périodes antérieures indiqué dans le programme de génération du calcul des besoins nets (R3482/R3483). Si ce dernier a une période antérieure, cette option doit avoir la valeur 1.

2. Résumé du stock prévisionnel

Blanc - Ne pas résumer (valeur par défaut)

1 - Résumer

Cette option de traitement permet de résumer les lignes de ressources et les lignes de besoins en deux lignes uniques dans les écrans du programme Séries chronologiques (P3413). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne résume pas les ressources et les besoins en une seule ligne.

1 - Le système résume les ressources et les besoins en une seule ligne.

3. Périodes de consommation des prévisions

Blanc - Ne pas indiquer les périodes (valeur par défaut)

1 - Indiquer les périodes

Cette option de traitement permet de spécifier si le système indique les périodes de consommation des prévisions dans le programme Séries chronologiques (P3413) lorsque le CBN utilise la logique de consommation des prévisions. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'affiche pas les périodes de consommation des prévisions.

1 - Le système affiche les périodes de consommation des prévisions en marquant la date d'un astérisque.

Onglet Versions

Ces options de traitement permettent de spécifier la version des états et des programmes, tels que Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482) et Révision des messages détaillés (P3411), à laquelle vous pouvez accéder dans les menus Ligne et Ecran du programme Séries chronologiques PDP (P3413).

1. CBN pour article unique (R3482)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme CBN pour un seul article (R3482) utilisée lorsque vous accédez à ce programme depuis le menu Ecran de l'écran Accès aux séries chronologiques. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

2. Révision des messages détaillés de CBN (P3411)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Vérification des messages de CBN (P3411) utilisée lorsque vous accédez à ce programme depuis le menu Ecran de l'écran Accès aux séries chronologiques. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

3. Consultation du stock prévisionnel (P4021)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Consultation du stock prévisionnel (P4021) utilisée lorsque vous accédez à ce programme depuis le menu Ecran de l'écran Accès aux séries chronologiques. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

4. Révision des prévisions (P3460)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Révision des prévisions (P3460) utilisée lorsque vous accédez à ce programme depuis le menu Ecran de l'écran Accès aux séries chronologiques. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

5. Consultation de l'origine des besoins (P3412)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Consultation de l'origine des besoins (P3412) utilisée lorsque vous accédez à ce programme depuis le menu Ecran de l'écran Accès aux séries chronologiques. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

6. Révision des cadences de production (P3109)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Révision des cadences de production (P3109) utilisée lorsque vous accédez à ce programme depuis le menu Ecran de l'écran Accès aux séries chronologiques. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

7. Calendrier des jours ouvrés (P00071)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Calendrier des jours ouvrés (P00071) utilisée lorsque vous accédez à ce programme depuis le menu Ecran de l'écran Accès aux séries chronologiques. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

8. Fichier Magasins (P41026)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Articles par magasin/usine (P41026) utilisée lorsque vous accédez à ce programme depuis le menu Ecran de l'écran Accès aux séries chronologiques. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

Vérification des familles de planification

Utilisez une des navigations suivantes :

Dans le menu Fonctions quotidiennes de PBD (G3411), sélectionnez Vérification de la famille de planification PBD.

Dans le menu Fonctions quotidiennes de PDP (G3412), sélectionnez Vérification de la famille de planification PDP.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du CBN (G3413), sélectionnez Vérification de la famille de planification du CBN.

Après avoir généré le calcul des besoins nets, vous pouvez vérifier tous les codes d'article comportant des messages. Pour afficher la liste de ces articles, utilisez les filtres suivants :

- Code de planification
- Numéro de référence de l'acheteur
- Famille de planification
- Numéro de projet
- Magasin/usine
- Date Au
- Type de message
- Type de planification
- Type d'article

Utilisation des messages

Utilisez une des navigations suivantes :

Dans le menu Fonctions quotidiennes de la PBD (G3411), sélectionnez Vérification des messages détaillés de la PBD.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du PDP (G3412), sélectionnez Vérification des messages détaillés du PDP.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du CBN (G3413), sélectionnez Vérification des messages détaillés du CBN.

Vous pouvez vérifier et traiter les messages manuellement à l'aide du programme Révision des messages détaillés CBN/PDP (P3411) ou automatiquement à l'aide du programme Traitement des messages détaillés (R3411).

Utilisez les options de traitement du programme Révision des messages détaillés CBN/PDP pour préciser les types de document par défaut.

Les messages d'action de la planification des besoins de production (PBD), du programme directeur de production (PDP) et du calcul des besoins nets (CBN) sont définis dans la table des codes définis par l'utilisateur (système 34, type MT). Les codes de caractères sont codés programme. Ne les modifiez pas.

Attention

Selon l'organisation de votre société, le responsable des messages d'action PBD/PDP/CBN doit communiquer avec le responsable des achats ou de la gestion d'atelier avant de modifier les messages pouvant affecter ces services.

Lors de chaque génération d'un plan de calcul des besoins nets, le système émet des messages d'action pour identifier les situations dans lesquelles les besoins nécessitent les opérations suivantes :

- Modification des ordres d'approvisionnement existants
- Création de nouveaux ordres

Utilisez la version CBN du programme Révision des messages détaillés CBN/PDP pour vérifier les messages d'exception à partir de la dernière génération de planification. Ces messages peuvent vous aider à évaluer les ordres planifiés et les ordres existants. Vérifiez d'abord les messages les plus importants, puis les autres messages dans leur ordre de traitement.

Traitement des messages d'une famille de planification

Vous pouvez traiter les messages d'une famille de planification à l'aide du programme Résumé des messages (P3401).

► Pour traiter les messages d'une famille de planification

Utilisez une des navigations suivantes :

Dans le menu Fonctions quotidiennes de PBD (G3411), sélectionnez Vérification de la famille de planification PBD.

Dans le menu Fonctions quotidiennes de PDP (G3412), sélectionnez Vérification de la famille de planification PDP.

Dans le menu Fonctions quotidiennes de CBN (G3413), sélectionnez Vérification de la famille de planification du CBN.

1. Dans l'écran Accès au résumé des messages, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher pour trouver un article configuré :

- Magasin/Usine
- Famille planif.

PeopleSoft®

Accès au résumé des messages

Sélectionner Rechercher Fermer Ecran Ligne Outils

ID planif. * Magasin/Usine M30

Réf. acheteur * Date Au *

N° fournisseur * Type message *

Famille planif. 200 Type planif. *

N° projet * Type article *

Enregistrements 1 - 10 Personnaliser grille

2e code Article	Description Article	Messages Restants	N° art. Syst.	3e code Article	ID Planif.	Réf. Achtr.	Frms Ppal
<input type="checkbox"/> 240	Recreational Sport Bike	A O O O O O O O O +	721131 240			8444	8443
<input type="checkbox"/> 210	Velo Montagne, Rouge	O O O O O O O O O	60011 210			8444	8444
<input type="checkbox"/> 230	Velo Sport Jeune	A F	60020 230			8444	8444
<input type="checkbox"/> 2005	Chain Stay	A A	60100 2005			7500	
<input type="checkbox"/> 2012	Chain, DX	A	60177 2012			8444	8444
<input type="checkbox"/> 2020	Stem	A	60257 2020			8444	8444
<input type="checkbox"/> 220	Velo Tourisme, Rouge	E L O O O O O O O +	60038 220			7500	
<input type="checkbox"/> 2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	A D G O O O O O O +	60062 2001			7500	
<input type="checkbox"/> 2006	Fourche Tourisme	A O O O O O O O O	60118 2006			8444	8444
<input type="checkbox"/> 2007	Bottom Bracket	A O O O O O O O O	60126 2007			8444	8444

2. Choisissez les articles dont vous souhaitez traiter les messages et sélectionnez Détailler les messages dans le menu Ligne.

L'écran Accès aux messages détaillés s'affiche avec les articles sélectionnés. Traitez les messages relatifs à chaque article de la même manière que les messages regroupés.

Vérification des messages détaillés

Les messages détaillés comprennent tous les messages du programme Résumé des messages (P3401). Après avoir généré le programme directeur de production, vérifiez les messages d'action de chaque code d'article. Une fois les messages vérifiés, vous pouvez effectuer une des opérations suivantes :

- Bloquer la commande.
- Effacer le message.
- Supprimer le message.
- Supprimer un message que vous avez vérifié mais non traité.
- Traiter le message.

Options de traitement : Révision des messages détaillés CBN/PDP (P3411)

Onglet Commandes fournisseurs

Ces options de traitement permettent de définir les données des commandes fournisseurs.

1. Type de ligne

Cette option de traitement permet d'identifier le mode de traitement des lignes de transaction par le système. Le type de ligne affecte le système avec lequel la transaction interface (Grand Livre, Suivi analytique des projets, Comptabilité fournisseurs, Comptabilité clients et Gestion des stocks). Le type de ligne spécifie également les règles de sélection d'une ligne sur les états et dans les calculs. Parmi les valeurs correctes définies dans le programme Révision des constantes de types de ligne (P40205), on retrouve les types suivants :

- S - Article de stock
- J - Suivi analytique des projets, contrats de sous-traitance ou achats dans le Grand Livre
- B - Comptes G/L et code d'article
- N - Article hors stock
- F - Fret
- T - Texte explicatif
- M - Frais et crédits divers
- W - Ordre de fabrication

2. Statut de début

Cette option de traitement permet d'identifier le statut de début, soit la première étape du traitement des documents. Vous devez spécifier un code défini par l'utilisateur (système 40, type AT) du cycle de traitement des commandes pour le type de document et le type de ligne utilisés.

3. Regroupement

Blanc - Ne pas regrouper

1 - Regrouper

Cette option de traitement permet d'indiquer si le système doit regrouper tous les messages traités s'appliquant à un fournisseur sur une seule commande. Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 1 - Regrouper les messages.
 - Blanc - Ne pas regrouper les messages.
-

Onglet Ordres de fabrication

Ces options de traitement permettent de définir les données des ordres de fabrication.

1. Statut de début

Cette option de traitement permet de spécifier le code défini par l'utilisateur (système 00, type SS) identifiant le statut par défaut à utiliser lors de la création d'un ordre de fabrication.

2. Statut des ordres annulés

Cette option de traitement permet d'identifier le code de statut par défaut défini par l'utilisateur (système 00, type SS) à utiliser pour les ordres de fabrication annulés.

Onglet Transferts

Cette option de traitement permet de définir les données des ordres de transfert.

1. Regroupement

Blanc - Ne pas regrouper

1 - Regrouper

Cette option de traitement permet d'indiquer si le système doit regrouper tous les messages traités s'appliquant à un magasin/usine sur un seul ordre de transfert. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Regrouper les messages.

Blanc - Ne pas regrouper les messages.

Onglet Commandes ouvertes

Cette option de traitement permet de définir les données des commandes ouvertes.

1. Type de document d'appel de livraison

Blanc - Pas d'appel de livraison interactif

Cette option de traitement permet d'indiquer si le système doit effectuer un appel de livraison interactif d'une commande ouverte correspondante, lors du traitement de messages de création de commandes fournisseurs.

o Indiquez le type de document pour lequel effectuer l'appel de livraison.

o Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas d'appel de livraison d'une commande ouverte.

Onglet Versions

Ces options de traitement permettent de définir la version à utiliser lorsque ce programme accède à un autre programme.

1. Appel de livraison des commandes ouvertes (P43216)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Appels de livraison des commandes ouvertes à utiliser. Le système appelle cette version dès que vous accédez à Appels de livraison des commandes ouvertes depuis ce programme.

Lorsque vous sélectionnez une version, vérifiez ses options de traitement afin de vous assurer qu'elle répond à vos besoins.

2. Séries chronologiques (P3413)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Séries chronologiques à utiliser. Le système appelle cette version dès que vous accédez à l'écran Séries chronologiques depuis le menu Ecran des programmes Messages détaillés ou Révision des messages détaillés.

Lorsque vous sélectionnez une version, vérifiez ses options de traitement afin de vous assurer qu'elle répond à vos besoins.

3. Consultation de l'origine des besoins (P3412)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Consultation de l'origine des besoins à utiliser. Le système appelle cette version dès que vous accédez à l'écran Consultation de l'origine des besoins depuis le menu Ecran des programmes Messages détaillés ou Révision des messages détaillés.

Lorsque vous sélectionnez une version, vérifiez ses options de traitement afin de vous assurer qu'elle répond à vos besoins.

4. Consultation du stock prévisionnel (P4021)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Consultation du stock prévisionnel à utiliser. Le système appelle cette version dès que vous accédez à l'écran Stock prévisionnel depuis le menu Ecran des programmes Messages détaillés ou Révision des messages détaillés.

Lorsque vous sélectionnez une version, vérifiez ses options de traitement afin de vous assurer qu'elle répond à vos besoins.

5. Saisie des commandes fournisseurs (P4310)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Commandes fournisseurs à utiliser. Le système appelle cette version dès que vous accédez à l'écran

Lignes de commande fournisseur depuis le menu Ligne des programmes Messages détaillés ou Révision des messages détaillés.

Lorsque vous sélectionnez une version, vérifiez ses options de traitement afin de vous assurer qu'elle répond à vos besoins.

6. Saisie des ordres de fabrication (P48013)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Traitement des ordres de fabrication à utiliser. Le système appelle cette version dès que vous accédez à Traitement des ordres de fabrication depuis ce programme.

Lorsque vous sélectionnez une version, vérifiez ses options de traitement afin de vous assurer qu'elle répond à vos besoins.

7. Révision des cadences de production (P3109)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Saisie et modification des cadences de production à utiliser. Le système appelle cette version dès que vous accédez à l'écran Cadences de production depuis le menu Ecran des programmes Messages détaillés ou Révision des messages détaillés.

Lorsque vous sélectionnez une version, vérifiez ses options de traitement afin de vous assurer qu'elle répond à vos besoins.

8. Saisie des ordres de transfert (P4210)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Saisie des commandes clients à utiliser. Le système appelle cette version dès que vous accédez à Saisie des commandes clients.

Lorsque vous sélectionnez une version, vérifiez ses options de traitement afin de vous assurer qu'elle répond à vos besoins.

9. Programme d'ordonnancement de la production (P31225)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Programme d'ordonnancement de production à utiliser. Le système appelle cette version dès que vous accédez à l'écran Ordonnancement des ordres de fabrication depuis le menu Ecran des programmes Messages détaillés ou Révision des messages détaillés.

Lorsque vous sélectionnez une version, vérifiez ses options de traitement afin de vous assurer qu'elle répond à vos besoins.

10. Consultation des nomenclatures (P30200)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Consultation des

nomenclatures à utiliser. Le système appelle cette version dès que vous accédez à l'écran Consultation des nomenclatures depuis le menu Ligne des programmes Messages détaillés ou Révision des messages détaillés.

Lorsque vous sélectionnez une version, vérifiez ses options de traitement afin de vous assurer qu'elle répond à vos besoins.

11. Fichier Magasins (P41026)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Articles par magasin/usine à utiliser. Le système appelle cette version dès que vous accédez à l'écran Données de production de l'usine depuis le menu Ligne des programmes Messages détaillés ou Révision des messages détaillés.

Lorsque vous sélectionnez une version, vérifiez ses options de traitement afin de vous assurer qu'elle répond à vos besoins.

Onglet Affichage

Cette option de traitement permet d'afficher les messages relatifs aux magasins/usines demandeurs ou aux magasins/usines de stockage.

1. Affichage des messages

Blanc ou D - Magasin demandeur

S - Magasin de stockage

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit afficher les messages concernant le magasin/usine demandeur ou le magasin/usine de stockage.

Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système affiche les messages concernant le magasin/usine de stockage.

Blanc - Le système affiche les messages concernant le magasin/usine demandeur.

Traitement des messages des ordres de fabrication

Une fois les messages vérifiés, vous pouvez les traiter. Lorsque vous traitez des messages relatifs aux ordres de fabrication, le système crée des en-têtes dans le fichier Bons de travail (F4801) et affecte des numéros d'ordres de fabrication. Le système n'associe pas à ce stade une liste de composants ou une gamme.

Vous pouvez traiter les messages des ordres fabrication à l'aide d'une des méthodes suivantes :

- Traitement d'un message d'action unique pour un article
- Traitement de plusieurs messages d'action pour un article
- Traitement de messages à l'aide d'une famille de planification
- Traitement automatique des messages

Le système traite d'abord les messages relatifs aux ordres de fabrication. Ces messages s'affichent dans le programme Révision des messages détaillés (P3411) avec un type d'ordre OF. Le programme directeur de production reste ferme et ne change pas de la date de début à la date de fin lorsque le système traite ces messages. Ces ordres ne sont pas automatiquement replanifiés lors des générations ultérieures du PDP. Cependant, en cas de conflit lors de la prochaine génération du PDP entre les quantités ou les dates d'approvisionnement et les quantités ou les dates de besoins, le programme recommande un réajustement des ordres de fabrication existants.

Lorsque vous utilisez une quantité fixe de commande, le PDP/PBD ne génère pas de message d'augmentation d'un ordre existant pour couvrir les besoins. Pour ce faire, le système génère des multiples de la quantité fixe.

Lorsque vous créez ou mettez à jour un ordre, vous pouvez modifier son statut de l'ordre pour indiquer le stade de production. Pour ce faire, entrez une nouvelle valeur dans le champ Statut. Le système affiche ce champ uniquement pour les messages associés au traitement des ordres.

► **Pour traiter les messages des ordres de fabrication**

Utilisez une des navigations suivantes :

Dans le menu Fonctions quotidiennes de la PBD (G3411), sélectionnez Vérification des messages détaillés de la PBD.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du PDP (G3412), sélectionnez Vérification des messages détaillés du PDP.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du CBN (G3413), sélectionnez Vérification des messages détaillés du CBN.

1. Dans l'écran Accès aux messages détaillés, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher pour trouver les messages relatifs à un article.
 - Mag. demandeur
 - Code article
2. Sélectionnez le message à traiter.
3. Dans le menu Ligne, sélectionnez Traiter les messages.
4. Pour afficher les messages traités, sélectionnez Messages traités dans le menu Affichage.

Renseignements complémentaires

- Reportez-vous à *Traitement des ordres de fabrication* dans la documentation *Gestion d'atelier*.

Traitement des messages relatifs aux commandes fournisseurs

Les messages relatifs aux commandes fournisseurs s'affichent dans le programme Révision des messages détaillés CBN/PDP (P3411) avec un type d'ordre OP. Vous pouvez traiter les messages relatifs aux commandes fournisseurs à l'aide d'une des méthodes suivantes :

- Traiter un seul message d'action sans avoir à vérifier ou à regrouper la commande ouverte.

- Traiter un ou plusieurs messages d'action en vérifiant la commande ouverte.
- Traiter les messages en regroupant les commandes fournisseurs pour inclure plusieurs articles dans une même commande.
- Traiter les messages relatifs aux ordres de fabrication en utilisant une famille de planification.
- Traiter les messages en utilisant le calendrier d'approvisionnement.

Remarque

Si un article n'est pas associé à un fournisseur, le système affiche un message d'erreur. Entrez une référence de fournisseur, puis cliquez sur OK.

Pour accélérer le traitement des messages, J.D. Edwards recommande de paramétrer une version différente du programme Révision des messages détaillés CBN/PDP pour chacune des méthodes précédentes. Paramétrez une version pour traiter un seul message d'action sans vérification ni regroupement des commandes ouvertes et une autre version pour traiter un ou plusieurs messages d'action avec vérification des commandes ouvertes, etc.

Selon le paramétrage de l'option de traitement du programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482), le système crée une demande d'achat (type de document OR) ou une commande fournisseur (type de document OP). Le programme attribue un ID utilisateur à la commande fournisseur et utilise la date système comme date de création.

De plus, le programme crée la commande fournisseur à l'aide de l'unité de mesure des achats, même si le message d'action affiche l'unité de mesure principale. Le programme effectue les conversions vers l'unité de mesure correcte. Après la prochaine génération de la PBD ou du PDP, les quantités associées aux messages traités s'affichent dans les séries chronologiques dans la ligne du type de quantité +PO.

Lors du traitement des messages, le système donne un statut ferme à cette portion du plan de réapprovisionnement de PBD/PDP. Ainsi, les prochaines générations de PBD/PDP ne modifient ni le calendrier ni les quantités associés aux messages traités précédemment. Toutefois, si la nouvelle régénération identifie un conflit entre les quantités ou les dates des besoins et des ressources, le programme affiche un message recommandant le réajustement des quantités +PO existantes.

Renseignements complémentaires

Reportez-vous aux sections suivantes dans la documentation *Planification des besoins* :

- ☐ *Traitement des messages d'une famille de planification.*
- ☐ *Traitement des ordres de fabrication.*
- ☐ *Génération des calendriers d'approvisionnement pour obtenir de plus amples informations sur les messages de traitement à l'aide de ce système.*

► Pour traiter un message d'action unique

Utilisez une des navigations suivantes :

Dans le menu Fonctions quotidiennes de la PBD (G3411), sélectionnez Vérification des messages détaillés de la PBD.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du PDP (G3412), sélectionnez Vérification des messages détaillés du PDP.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du CBN (G3413), sélectionnez Vérification des messages détaillés du CBN.

1. Dans l'écran Accès aux messages détaillés, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Code article
 - Mag. demandeur
2. Choisissez le message à traiter, puis sélectionnez Traiter les messages dans le menu Ligne.

Remarque

Si un article n'est pas associé à un fournisseur, le système affiche un message d'erreur. Entrez une référence de fournisseur, puis cliquez sur OK.

3. Cliquez sur Fermer.

PeopleSoft®

Fournisseurs sélectionnés pour commande

Ecran Ligne Outils

Personnaliser grille

	N° Doc.	Ty Do	St6 Cmde	Frns	Nom Fournisseur	Magasin/Usine	Date Dmdée	
<input checked="" type="checkbox"/>		OP	00200	4343	Parts Emporium	M30		<input checked="" type="checkbox"/>

4. Dans l'écran Fournisseurs sélectionnés pour la commande, sélectionnez Générer les commandes dans le menu Ecran.

N° Doc.	Ty Do	St6 Cmde	Magasin/Usine	Frns	Date Dmdée
4847	OP	00200	M30	4343	28/06/05

5. Dans l'écran Commandes fournisseurs générées, cliquez sur Fermer.
6. Pour afficher le message traité dans l'écran Accès aux messages détaillés, sélectionnez Messages traités dans le menu Affichage. Le système attribue un numéro de commande fournisseur et l'affiche dans le champ Numéro de document.

► Pour traiter les messages à l'aide de l'option de regroupement

Le système crée un en-tête de commande fournisseur et autant de lignes de commandes que nécessaire. Les dates correspondent aux messages. Si un composant est disponible auprès de plusieurs fournisseurs, vous pouvez modifier le numéro du fournisseur dans la zone-détails du message. Le système crée une commande par fournisseur.

Utilisez une navigations suivantes :

Dans le menu Fonctions quotidiennes de la PBD (G3411), cliquez avec le bouton droit de la souris sur Vérification des messages détaillés de la PBD (G3411).

Dans le menu Fonctions quotidiennes du PDP (G3412), cliquez avec le bouton droit de la souris sur Vérification des messages détaillés du PDP (G3411).

Dans le menu Fonctions quotidiennes du CBN (G3413), cliquez avec le bouton droit de la souris sur Vérification des messages détaillés du CBN (G3411).

1. Cliquez sur Invite, puis sur Valeurs.
2. Paramétrez l'option de traitement appropriée pour regrouper tous les messages associés à un même fournisseur dans une seule commande, puis cliquez sur OK.

3. Cliquez deux fois sur le programme dans le menu.
4. Dans l'écran Accès aux messages détaillés, remplissez les champs suivants pour trouver les messages relatifs à un article, puis cliquez sur Rechercher.
 - Code article
 - Mag. demandeur
5. Choisissez le message à traiter, puis sélectionnez Traiter les messages dans le menu Ligne.

Le système attribue des numéros aux commandes fournisseurs et les affiche dans le champ Numéro de commande pour chaque article.

Remarque

Si un article n'est pas associé à un fournisseur, le système affiche un message d'erreur. Entrez une référence de fournisseur, puis cliquez sur OK.

6. Pour afficher les messages traités, sélectionnez Messages traités dans le menu Affichage.

► Pour annuler des articles d'une commande fournisseur

Utilisez une des navigations suivantes :

Dans le menu Fonctions quotidiennes de la PBD (G3411), sélectionnez Vérification des messages détaillés de la PBD.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du PDP (G3412), sélectionnez Vérification des messages détaillés du PDP.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du CBN (G3413), sélectionnez Vérification des messages détaillés du CBN.

Vous pouvez supprimer dans la commande fournisseur les articles que vous ne souhaitez pas inclure.

1. Dans l'écran Accès aux messages détaillés, sélectionnez l'article à supprimer de la commande fournisseur.
2. Cliquez sur Supprimer.

Traitement automatique des messages

Utilisez une des navigations suivantes :

Dans le menu Fonctions quotidiennes de la PBD (G3411), sélectionnez Traitement des messages détaillés de la PBD.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du PDP (G3412), sélectionnez Vérification des messages détaillés du PDP.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du CBN (G3413), sélectionnez Vérification des messages détaillés du CBN.

Si vous ne souhaitez pas traiter les messages de manière interactive, vous pouvez également lancer le programme Traitement des messages détaillés CBN/PDP (R3411). Ce programme traite les types de messages ci-dessous pour les ordres de fabrication, les commandes fournisseurs et les ordres de transfert :

B	Commande et relance
C	Annulation
D	Report
E	Relance
G	Augmentation de la quantité de la commande
L	Diminution de la quantité de la commande
O	Ordres de fabrication

Ce programme ne produit aucun état. Vous pouvez vérifier les messages d'erreur dans la file d'attente de la messagerie des employés (P012501). Vous pouvez afficher tout message non traité par le programme dans l'écran Accès aux messages détaillés.

Blocage des messages

Vous pouvez bloquer des messages pour interdire leur modification lors de la prochaine génération (par exemple, pour conserver un message manuel). Le système conserve les messages bloqués jusqu'à ce qu'ils soient effacés ou supprimés manuellement.

► Pour bloquer un message

Utilisez une des navigations suivantes :

Dans le menu Fonctions quotidiennes de la PBD (G3411), sélectionnez Vérification des messages détaillés de la PBD.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du PDP (G3412), sélectionnez Vérification des messages détaillés du PDP.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du CBN (G3413), sélectionnez Vérification des messages détaillés du CBN.

1. Dans l'écran Accès aux messages détaillés, sélectionnez une ligne, puis cliquez sur Réviser les messages dans le menu Ligne.
2. Dans l'écran Révision des détails des messages, sélectionnez Bloquer/débloquer dans le menu Ligne.

Le système met les messages bloqués en surbrillance.

Effacement des messages

Si vous choisissez de ne pas traiter un message, vous pouvez l'effacer à partir de l'écran Révision des détails des messages CBN/PDP (P3411).

► Pour effacer un message

Utilisez une des navigations suivantes :

Dans le menu Fonctions quotidiennes de la PBD (G3411), sélectionnez Vérification des messages détaillés de la PBD.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du PDP (G3412), sélectionnez Vérification des messages détaillés du PDP.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du CBN (G3413), sélectionnez Vérification des messages détaillés du CBN.

1. Dans l'écran Accès aux messages détaillés, sélectionnez une ligne, puis cliquez sur Effacer le message dans le menu Ligne.
2. Pour réafficher le message après sa suppression, sélectionnez Tous les messages dans le menu Affichage.

Ajout d'un code de blocage à une commande fournisseur

Vous pouvez bloquer les valeurs de délai et de quantité d'une commande fournisseur pour que la planification des besoins de distribution (PBD) et le programme directeur de production (PDP) ne génèrent pas de messages d'action exigeant de modifier la commande. Vous bloquez les commandes fournisseurs avant que les négociations ne soient définitives ou lorsqu'un contrat d'achat a été signé avec un fournisseur.

► Pour ajouter un code de blocage à une commande fournisseur

Dans le menu Traitement des commandes fournisseurs (G43A11), sélectionnez Saisie des commandes fournisseurs.

1. Dans l'écran Accès aux en-têtes de commande, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher pour trouver une commande fournisseur spécifique :
 - N° doc.
 - Mag./Usine
2. Choisissez la commande fournisseur, puis sélectionnez Réviser les lignes de commande dans le menu Ligne.

3. Dans l'écran Lignes de commande, choisissez une ligne, puis sélectionnez Données supplémentaires 2 dans le menu Ligne.

Si vous utilisez le module Gestion à l'affaire, le champ Numéro de projet apparaît dans la grille.

4. Dans l'écran Lignes de commande - Page II, remplissez le champ ci-dessous, puis cliquez sur OK :
 - Bloquer

Description des champs

Description	Glossaire
Bloquer	<p>Ce code indique si la ligne du bon de travail est figée. Le PDP/CBN ne propose pas de modification aux ordres figés. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>Y - Oui, figer l'ordre.</p> <p>N - Non, ne pas figer l'ordre (valeur par défaut). Il s'agit de la valeur par défaut.</p>

Ajout d'un code de blocage à un ordre de fabrication

Vous pouvez bloquer les valeurs de délai et de quantité d'un ordre de fabrication pour que la planification des besoins de distribution (PBD) et le programme directeur de production (PDP) ne génèrent pas de messages d'action exigeant de modifier l'ordre. Bloquez les ordres de fabrication lorsqu'ils se trouvent dans la borne de blocage.

► Pour ajouter un code de blocage à un ordre de fabrication

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Saisie et modification des ordres de fabrication.

1. Dans l'écran Accès aux ordres de fabrication, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher :
 - Type
 - 2e code Article
 - Magasin/usine
2. Sélectionnez l'ordre de fabrication à bloquer et cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft®

Détails des ordres de fabrication

Annuler Ecran Outils

N°/type doc. 451004 W.O. Mag./Usine M30

Descr. OF Touring Bike, Red W.O. Scheduling

Code article 220

Sélection onglet : Statut et type

Desc. statut

Type nom. M Standard Manufacturing Bill

Type gamme M Standard Manufacturing Routing

Statut 45 Material Issued

Type S Shop Order

Bloquer Y Do not freeze the order.

3. Dans l'écran Détails des ordres de fabrication, cliquez sur l'onglet Statut et type, puis remplissez le champ suivant :
 - Bloquer

Remarque

Le programme directeur de production (PDP) et le calcul des besoins nets (MRP) ne créent pas de modifications pour les ordres figés.

Génération des plans de besoins nets

Dans le menu Fonctions de la planification périodique monosite (G3422), sélectionnez CBN - en mode régénératif.

Utilisez la version de régénération brute du programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482) afin de produire un programme de planification monosite pour les articles sélectionnés. Vous pouvez également utiliser la version par écart CBN du programme Planification des besoins matières CBN/PDPD. Vous pouvez générer un CBN pour les éléments suivants :

- Un seul article
- Tous les articles
- Uniquement les articles affectés par des transactions depuis la dernière génération du CBN

Lorsque vous générez un plan des besoins nets, le système évalue les données sélectionnées, effectue les calculs et recommande un plan de réapprovisionnement échéancé pour tous les articles sélectionnés. Les programmes en mode régénératif sont identiques pour le CBN, la PBD et le PDP.

Vérifiez les sections ci-dessous pour obtenir de plus amples informations sur le programme de génération du CBN.

Nomenclature	<p>Le CBN utilise la nomenclature pour exploser les besoins au niveau de tous les composants. Si une liste de composants n'est pas associée à un ordre de fabrication, la génération du CBN utilise la nomenclature standard.</p> <p>Vous devez définir une nomenclature de type M (nomenclature de production standard) pour les en-têtes d'ordres de fabrication ne comportant pas de liste de composants et pour les ordres planifiés de composés. Le programme de génération du CBN utilise ce type de nomenclature pour séquencer les articles en fonction de leur mode de fabrication.</p>
Code de niveau inférieur	<p>Le système utilise le code de niveau inférieur pour déterminer les relations composé/composant. Le système expose les besoins des composés entre les différents composants. Le programme de génération du CBN n'expose les besoins de niveau inférieur que pour les articles manufacturés. Il n'expose pas les besoins aux niveaux inférieurs à ceux des articles achetés, même si ces derniers comportent une nomenclature.</p>
Type de génération	<p>Utilisez les types de génération 4 et 5 pour générer un programme directeur de production pour les articles du CBN. Si le PDP a un statut figé, le type de génération 5 expose uniquement les composants des articles du programme directeur. Sélectionnez le type de génération 4 pour exploser à la fois les articles du PDP et leurs composants.</p>

Commandes ou ordres bloqués	Si vous attribuez le statut figé aux ordres de fabrication ou aux commandes fournisseurs d'un article donné, le programme ne replanifie pas de commandes pour l'article. Il vous envoie seulement un message de commande bloquée.
Sélection des données	<p>Pour exécuter le programme CBN - en mode régénératif, basez votre sélection sur le magasin/usine, les codes de catégorie et le type de planification. Le système peut traiter toute sélection issue des champs d'un fichier de base.</p> <p>Pour exécuter la génération des besoins par écart, attribuez la valeur 1 à l'indicateur de besoins par écart afin de sélectionner les articles modifiés depuis la dernière génération du programme.</p>

Conditions préliminaires

- ☐ Vérifiez le paramétrage du calcul des besoins nets (CBN).
- ☐ Générez des prévisions pour les besoins indépendants. Reportez-vous à *Création de Prévisions détaillées* dans la documentation *Gestion des prévisions*.

Calcul optimisé des besoins nets

Pour un calcul optimisé des besoins nets (CBN), vous devez vous assurer de l'exactitude et de la validité des éléments suivants :

Programme directeur de production	Assurez-vous que le degré d'exactitude du programme directeur de production atteint au moins 95 %. L'exactitude se mesure en comparant la création d'un produit fini à la performance du programme.
Nomenclature	Assurez-vous que le degré d'exactitude de la nomenclature atteint au moins 98 % et que les composants et quantités répertoriés sont corrects. L'exactitude se mesure en comparant le mode de fabrication de l'article en l'usine aux quantités et composants corrects répertoriés dans la nomenclature.
Stock	Assurez-vous que le degré d'exactitude du comptage du stock atteint au moins 95 %. Une telle exactitude peut être obtenue au moyen de l'inventaire tournant.
Délais	Assurez-vous de l'exactitude des délais. Le système fournit des délais planifiés. Dans les faits, le temps réel pour exécuter une commande peut varier.

Validation du calcul des besoins nets

Une fois le calcul des besoins nets généré, vous devez le valider pour vous assurer que la capacité des centres de charge est suffisante. Le programme de planification des besoins en capacité (PBC) permet de déterminer si les ressources disponibles suffisent à la réalisation du plan de besoins matières.

Utilisation du calcul des besoins nets

Le calcul des besoins nets (CBN) produit des données dans les séries chronologiques, les messages d'action et l'origine des besoins. Les données des séries chronologiques permettent d'accepter ou de modifier la planification proposée par le système. Vous devez vérifier les messages d'action des différents codes d'article pour déterminer les actions à effectuer, le cas échéant. Utilisez la détermination de l'origine des besoins pour identifier les besoins principaux en composants.

Vérification des messages détaillés du calcul des besoins nets

Les messages détaillés comprennent tous les messages du programme Résumé des messages (P3401). Une fois le calcul des besoins nets généré, vous pouvez vérifier les messages d'action de chaque code d'article. Une fois les messages vérifiés, vous pouvez effectuer une des opérations suivantes :

- Bloquer la commande.
- Effacer le message.
- Supprimer le message.
- Traiter le message.

En fonction du message relatif à un composé, ses composants directs peuvent également recevoir des messages d'avertissement. Au niveau des composants, il existe des messages spéciaux de type S similaires aux messages d'avertissement de type A. Bien que les deux types de message proviennent du composé, les messages de type S indiquent que les besoins principaux correspondent à un ordre planifié ferme (statut 41).

Le tableau ci-dessous décrit le mode d'utilisation des types de document et de quantité ainsi que les codes d'ordre de fabrication lors de la génération du CBN.

Remarque

Les codes de statut sont définis par l'utilisateur.

Ordres de fabrication résultant de PBD/PDP/CBN

Type de document (séries chronologiques)	Autres codes	Description	Besoins en composants
WP (+PLO)	Statut = P (planifié)	Ordres planifiés. Ce type de document généré par le système ne comporte pas d'en-tête dans le fichier Bons de travail (F4801). Le PBD/PDP/CBN modifie automatiquement les dates et les quantités de planification à chaque exécution du programme.	-PWO

WO (+WO n'est pas toujours égal à +WOU dans les dates ou les quantités de planification)	Statut = 10 (ferme)	Ordres fermes. Il existe un en-tête dans le fichier Bons de travail (F4801). Le PBD/PDP/CBN crée des messages nécessitant une intervention du planificateur pour équilibrer le stock prévisionnel. Pour les besoins en composants, le système suppose une intervention du planificateur.	-FWO/-FWOU. Un message de type A signale des déséquilibres dans le stock prévisionnel de composés. - FWO n'est pas toujours égal à -FWOU dans les dates ou les quantités de planification.
WO (+WO n'est pas toujours égal à +WOU dans les dates ou les quantités de planification)	Statut = 40 (ferme)	Ordres fermes associés à des listes de composants et à des gammes. Le PBD/PDP/CBN crée des messages nécessitant une intervention du planificateur pour équilibrer le stock prévisionnel. Pour les besoins en composants, le système suppose une intervention du planificateur.	-FWO/-FWOU. Un message de type A signale des déséquilibres dans le stock prévisionnel de composés. - FWO n'est pas toujours égal à -FWOU dans les dates ou les quantités de planification.
WO (+WO n'est pas toujours égal à +WOU dans les dates ou les quantités de planification)	Statut = 41 (ordre planifié ferme)	Ordre ferme avec un plan ferme. Il s'agit d'ordres planifiés par la génération de PBD/PDP/CBN en indiquant le statut 41 dans l'option de traitement Statut de fin de l'ordre de fabrication. Le PBD/PDP/CBN crée des messages nécessitant une intervention du planificateur pour équilibrer le stock prévisionnel. Pour les besoins en composants, le système suppose que le planificateur ne va pas intervenir. Les messages présentent des remarques FPO du planificateur.	-FWO/-FWOU. Un message de type S signale des déséquilibres dans le stock prévisionnel de composés FPO. -FWO est toujours égal à -FWOU dans les dates ou les quantités de planification.
WO (+WO est égal à +WOU dans les dates ou les quantités de planification)	Borne de blocage interne (tout code de statut possible)	Tous les ordres fermes faisant partie de la borne de blocage. Le PBD/PDP/CBN n'affiche pas de messages d'action à l'intérieur de cette borne de blocage. Le programme crée des messages d'avertissement de type A pour indiquer un déséquilibre à l'intérieur de la borne de blocage. Le programme génère un message d'action situé en dehors de la borne de blocage pour corriger le déséquilibre dans le stock prévisionnel.	-FWO/-FWOU. Le programme ne crée pas de messages de modification à partir des besoins en composés.
WO (+WO est égal à +WOU dans les dates ou les quantités de planification)	Code de blocage dans l'en-tête de l'ordre de fabrication (tout statut possible)	Ordre ferme bloqué. Le PBD/PDP/CBN ne crée pas de messages d'action pour ces ordres de fabrication. Le programme crée des messages d'avertissement de type A et F. Le programme crée des messages indiquant les nouveaux ordres nécessaires pour remédier aux déséquilibres dans le stock prévisionnel.	-FWO/-FWOU. Le programme ne crée pas de messages de modification à partir des besoins en composés.

► **Pour vérifier les messages détaillés**

Dans le menu Fonctions quotidiennes de la PBD (G3411), sélectionnez Vérification des messages détaillés de la PBD.

1. Dans l'écran Accès aux messages détaillés, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher pour trouver les messages relatifs à un article :

- Code article
- Mag. demandeur

PeopleSoft®

Accès aux messages détaillés

Sélectionner Rechercher Ajouter Supprimer Fermer Ecran Ligne Affichage Outils

Code article: 220 Mag. demandeur: Velo Tourisme, Rouge

Planificateur: * Acheteur: *

Famille planif.: * Type planif.: *

N° projet: *

Enregistrements 1 - 10

	Code Article	T M	Message	Code Bloc.	Message Traité	Quantité Obligatoire	UM	N° Doc.	Ty Do	Statut OF	Dern. Cmde
<input type="checkbox"/>	220	E	Relance	A		2000 EA		451004 WO	45		
<input type="checkbox"/>	220	L	Dim. quantité de comman	A		80 EA		451004 WO	45		
<input type="checkbox"/>	220	O	Création d'un ordre	A		74 EA		WO	10		
<input type="checkbox"/>	220	O	Création d'un ordre	A		288 EA		WO	10		
<input type="checkbox"/>	220	O	Création d'un ordre	A		197 EA		WO	10		
<input type="checkbox"/>	220	O	Création d'un ordre	A		158 EA		WO	10		
<input type="checkbox"/>	220	O	Création d'un ordre	A		218 EA		WO	10		
<input type="checkbox"/>	220	O	Création d'un ordre	A		96 EA		WO	10		
<input type="checkbox"/>	220	O	Création d'un ordre	A		197 EA		WO	10		
<input type="checkbox"/>	220	O	Création d'un ordre	A		242 EA		WO	10		

2. Vérifiez les champs suivants :

- T M
- Message Traité
- N° Doc.
- Ty Do

Vérification de l'origine des besoins du calcul des besoins nets

Utilisez le programme Consultation de l'origine des besoins (P3412) pour déterminer la source des besoins dépendants. Ce programme n'affiche que les composés contenant des ordres planifiés ou lancés. Vous pouvez ainsi effectuer les opérations suivantes :

- Afficher les ordres de fabrication de regroupement nécessitant un article donné.
- Effectuer le suivi de l'origine des besoins pour chaque article.
- Afficher les différents niveaux dans une nomenclature pour déterminer l'origine des besoins du premier niveau jusqu'au composé.

Vous pouvez effectuer le suivi des besoins dépendants au travers des composés jusqu'à l'assemblage final de l'article, voire jusqu'aux prévisions ou jusqu'aux commandes clients. Ces données vous permettent de reprogrammer ou de modifier les ordres.

► Pour vérifier l'origine des besoins du CBN

Dans le menu Fonctions quotidiennes du CBN (G3413), sélectionnez Consultation de l'origine des besoins.

1. Dans l'écran Accès à la consultation de l'origine des besoins, remplissez les champs ci-dessous pour trouver l'article dont vous souhaitez vérifier l'origine des besoins :
 - Mag./Usine
 - Code article

- Pour limiter la recherche à une date donnée, remplissez le champ ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher :

- Date demandée

PeopleSoft®

Accès à la consultation de l'origine des besoins

Rechercher Fermer Ecran Ligne Outils

Mag./Usine **M30**

Cadre Cro-Moly

Code article

Date demandée UM

N° projet

Délai niveau Fixe

Enregistrements 1 - 10

	Date Demandée	Quantité	2e code Article	Description Article	Type	Description Type	Magasin	N° Doc.	N° Projet
<input checked="" type="radio"/>	13/06/05	10	2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	FO	Firm Work Order WIP:	M30	451012	
<input type="radio"/>	15/07/05	197	2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	WP	Planning Work Order:	M30		
<input type="radio"/>	17/08/05	158	2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	WP	Planning Work Order:	M30		
<input type="radio"/>	16/09/05	218	2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	WP	Planning Work Order:	M30		
<input type="radio"/>	17/10/05	96	2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	WP	Planning Work Order:	M30		
<input type="radio"/>	16/11/05	197	2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	WP	Planning Work Order:	M30		
<input type="radio"/>	16/12/05	242	2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	WP	Planning Work Order:	M30		
<input type="radio"/>	17/01/06	54	2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	WP	Planning Work Order:	M30		
<input type="radio"/>	14/02/06	51	2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	WP	Planning Work Order:	M30		
<input type="radio"/>	17/03/06	131	2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	WP	Planning Work Order:	M30		

Descriptions des champs

Description

Date demandée

Glossaire

Il s'agit de la date à laquelle un article doit arriver ou une action doit se terminer.

Options de traitement : Consultation de l'origine des besoins (P3412)

Versions

Indiquez la version de chaque programme à appeler. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

- Détails des messages
- Séries chronologiques
- Consultation du stock prévisionnel
- Fichier Magasins (P41026B)

Vérification du stock prévisionnel du calcul des besoins nets

Utilisez le programme Consultation du stock prévisionnel (P4021) pour vérifier les besoins actuels relatifs à un article donné. Ce programme vous permet en outre d'effectuer les opérations suivantes :

- Afficher la position actuelle du stock, y compris tout le stock prévisionnel prévu.
- Vérifier le stock prévisionnel de l'article et la disponibilité des documents dans l'ordre chronologique.

Impact du découpage des bornes de planification sur la consultation du stock prévisionnel

Le programme Consultation du stock prévisionnel (P4021) utilise le découpage des bornes de planification sélectionné lors du calcul des besoins nets en temps réel. Il respecte également les bornes de planification lors de l'identification des besoins.

Remarque

La consultation du stock prévisionnel reflète l'intégralité du découpage des bornes de planification à l'exception de la règle de consommation des prévisions (règle H). Cette logique s'affiche uniquement dans les séries chronologiques.

Vous pouvez afficher le calcul des quantités disponibles à la vente en paramétrant l'option de traitement appropriée du programme Consultation du stock prévisionnel.

► Pour vérifier le stock prévisionnel du CBN

Dans le menu Fonctions quotidiennes du CBN (G3413), sélectionnez Consultation du stock prévisionnel.

1. Dans l'écran Accès au stock prévisionnel, remplissez les champs ci-dessous pour trouver l'article dont vous souhaitez vérifier le stock prévisionnel :
 - Magasin/usine
 - N° art. syst.

2. Pour limiter la recherche à une date donnée, remplissez le champ ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher :

- Date Au

PeopleSoft®

Accès au stock prévisionnel

Rechercher Annuler Ecran Ligne Outils

Magasin/usine M30

N° art. syst. 220

Date Au 30/06/06

Délai niveau 2

Enregistrements 71 - 72

	Date Promise	Besoins	Ressources	Qté Dispo.	N° Doc.	Type	Magasin/Usine	Nom clt/Frns	Empl.	N° Lot Série
<input checked="" type="checkbox"/>	30/06/06	27			1621	FR	M30 Capital System			
<input checked="" type="checkbox"/>	30/06/06	50			1571	FR	M30 Cloud Nine Inc.			

Options de traitement : Consultation du stock prévisionnel (P4021)

Onglet Traitement

Ces options de traitement permettent d'afficher les valeurs ci-dessous dans le programme Consultation du stock prévisionnel (P4021) :

- Disponibilité sans stock de sécurité
- Quantités des instructions de la gamme

Ces options de traitement permettent d'afficher les éléments suivants :

- Ordres planifiés
- Enregistrements des types d'article en vrac

Utilisez ces options de traitement pour indiquer le mode de traitement des quantités suivantes :

- Quantité des ordres de fabrication
- Quantité disponible

Utilisez ces options de traitement pour afficher la ligne de disponibilité à la vente ou la ligne de disponibilité à la vente cumulée. Elles permettent également de spécifier la version de sélection et le type de programme de production quantitatif à utiliser par défaut.

Utilisez ces options de traitement pour spécifier le type de prévisions à inclure dans la consultation et le nombre de jours à partir de la date système pour lequel il faut inclure les enregistrements de prévisions.

1. Déduction du stock de sécurité des quantités disponibles

Blanc - Ne pas déduire

1 - Déduire

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit afficher la ligne de stock de sécurité et la déduire de la quantité disponible. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne déduit pas le stock de sécurité.

1 - Le système déduit le stock de sécurité.

2. Quantités du parcours des réceptions

Blanc - Ne pas considérer dans les quantités en stock

1 - Considérer dans le stock

Quantité en transit

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit inclure la quantité en transit dans la quantité en stock. Dans un environnement de production, il est parfois nécessaire de définir l'emplacement du stock afin d'être en mesure de déterminer s'il est immédiatement disponible. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système affiche la quantité en transit à une date donnée.

1 - Le système inclut la quantité en transit dans la quantité en stock.

Quantité en contrôle

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit inclure la quantité en contrôle dans la quantité en stock. Dans un environnement de production, il est parfois nécessaire de définir l'emplacement du stock afin d'être en mesure de déterminer s'il est immédiatement disponible. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système affiche la quantité en contrôle à une date donnée.

1 - Le système inclut la quantité en contrôle dans la quantité en stock.

Quantité définie par l'utilisateur 1

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit inclure la quantité définie par l'utilisateur 1 dans la quantité en stock. Cette quantité est définie par le champ Mise à jour de l'opération 1 de l'écran Définition du parcours des réceptions. Dans un environnement de production, il est parfois nécessaire de définir l'emplacement du stock afin d'être en mesure de déterminer s'il est immédiatement disponible. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système affiche la quantité définie par l'utilisateur 1 à une date donnée.

1 - Le système inclut la quantité définie par l'utilisateur 1 dans la quantité en stock.

Quantité définie par l'utilisateur 2

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit inclure la quantité définie par l'utilisateur 2 dans la quantité en stock. Cette quantité est définie par le champ Mise à jour de l'opération 2 de l'écran Définition du parcours des réceptions. Dans un environnement de production, il est parfois nécessaire de définir l'emplacement du stock afin d'être en mesure de déterminer s'il est immédiatement disponible. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système affiche la quantité définie par l'utilisateur 2 à une date donnée.

1 - Le système inclut la quantité définie par l'utilisateur 2 dans la quantité en stock.

3. Règles de sélection du stock prévisionnel

Cette option de traitement permet d'identifier la version des règles de sélection du stock prévisionnel utilisée par le système. Ces règles définissent le type de document, le type de ligne et le statut de la ligne. Il s'agit d'un code défini par l'utilisateur (système 40, type RV) identifiant la version de traitement à utiliser. Entrez la règle par défaut ou sélectionnez-la dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

4. Soustraction des quantités des lots expirés

Blanc - Ne pas soustraire

1 - Soustraire

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit déduire la quantité des lots expirés de la quantité disponible. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne réduit pas la quantité disponible.

1 - Le système réduit la quantité disponible.

Cette option de traitement ne s'applique pas aux lignes de disponibilité à la vente. Si vous sélectionnez 1 dans cette option de traitement, vous devez paramétrer l'option Indicateur de lignes de la disponibilité à la vente, onglet Traitement 1, à 2 ou la laisser à blanc.

5. Activation de la gestion des projets techniques (GPT)

Blanc - Ne pas activer la GPT

1 - Activer les fonctions de GPT

Cette option de traitement permet de spécifier si le système Gestion à l'affaire (EPM) est actif. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas activer la fonction EPM.

1 - Activer la fonction EPM.

6. Ressources dues

Blanc - Ne pas inclure dans les quantités disponible

1 - Inclure dans les quantités disponibles

Cette option de traitement permet de spécifier si les quantités en retard sont considérées lors du calcul de la quantité disponible. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas inclure les quantités en retard.

1 - Inclure les quantités en retard.

7. Type de calendrier cadencé

Blanc - Ne pas inclure les articles cadencés

Cette option de traitement permet d'identifier le type d'ordonnancement quantitatif affiché par le système. Il s'agit d'un code défini par l'utilisateur (système 31, type ST) identifiant le type de cadence de production. Entrez le type par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'affiche aucun ordonnancement quantitatif.

8. Ordres planifiés PDP/CBN/PBD

Blanc - Ne pas inclure

1 - Inclure

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche les ordres planifiés issus de la génération de PDP/CBN/PBD. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'affiche pas les ordres planifiés.

1 - Le système affiche les ordres planifiés.

9. Types de prévisions (5 au maximum)

Cette option de traitement permet d'identifier les types de prévisions, jusqu'à concurrence de cinq, inclus par le système lors de la consultation. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'inclut pas d'enregistrements de prévisions. Entrez les types de prévisions comme suit : pour sélectionner 01, 02 et BF, tapez 0102BF.

10. Jours à inclure dans les prévisions

Blanc - Compter depuis la date du jour

Cette option de traitement permet de spécifier le nombre de jours d'écart, en plus ou en moins, de la date système pour lequel le système doit inclure des enregistrements de

prévisions. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la date système.

11. Articles en vrac

Blanc - Ne pas exclure

1 - Exclure

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit afficher les enregistrements de type d'article en vrac. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système affiche les enregistrements de type d'article en vrac.

1 - Le système n'affiche pas les enregistrements de type d'article en vrac.

12. Cadences dues incluses dans les ressources

Blanc - Ne pas inclure

1 - Inclure

Cette option de traitement permet de spécifier si le système considère la quantité des cadences en retard comme une ressource.

Remarque : Si vous entrez 1, le système inclut ces quantités dans la ligne Cadence de production non ajustée (+RSU) ainsi que dans la ligne Cadence de production ajustée (+RS) dans le programme Programme directeur de production multisite (R3483). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas inclure les cadences en retard comme ressource.

1 - Inclure les cadences en retard comme ressource.

13. Date de début des prévisions

Blanc - Date système

1 - Date de début de la période de prévisions en cours

Cette option de traitement permet de déterminer la date de début. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Utiliser la date système.

1 - Utiliser la date de début de la période de prévisions en cours.

Remarque : Si vous entrez 1, l'option de traitement Activer la gestion de projets doit être à blanc.

14. Codes de lots bloqués (maximum 5)

Blanc - Ne pas inclure de lots bloqués dans le calcul de la quantité en stock

* - Inclure tous les lots bloqués dans le calcul de la quantité en stock

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier les lots à inclure dans le calcul des quantités en stock. Vous pouvez entrer cinq codes de lots bloqués (système 41, type L).

Blanc - Ne pas inclure de lots bloqués dans le calcul des quantités en stock.

* - Inclure tous les lots bloqués dans le calcul des quantités en stock.

Onglet Affichage

Ces options de traitement permettent d'afficher les valeurs ci-dessous dans le programme Consultation du stock prévisionnel (P4021) :

- Résumé des quantités des étapes du parcours des réceptions

Ces options de traitement permettent d'afficher les éléments suivants :

- Consultation du stock prévisionnel (P4021) en mode fenêtre
- Ordres planifiés

Utilisez ces options de traitement pour spécifier le mode de traitement des quantités suivantes :

- Quantité des ordres de fabrication
- Quantité disponible

Utilisez ces options de traitement pour afficher la ligne de disponibilité à la vente ou la ligne de disponibilité à la vente cumulée. Elles permettent aussi de spécifier la version de sélection et le type de programme de production quantitatif à utiliser par défaut.

Utilisez ces options de traitement pour spécifier le type de prévisions à inclure dans la consultation et le nombre de jours à partir de la date système pour lequel il faut inclure les enregistrements de prévisions.

1. Conversion des quantités au titre standard

Blanc - Ne pas convertir

1 - Convertir au titre standard

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit convertir les quantités en titre standard. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne convertit pas les quantités.

1 - Le système convertit les quantités.

2. Affichage des lignes Disponible à la vente

Blanc - Ne pas afficher

1 - Afficher la ligne DAV

2 - Afficher la ligne cumul de DAV

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche une ligne Disponibilité à la vente, une ligne Cumul de la disponibilité à la vente ou ni l'une ni l'autre. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'affiche aucune ligne.

1 - Le système affiche la ligne Disponibilité à la vente.

2 - Le système affiche la ligne Cumul de la disponibilité à la vente.

Si vous décidez d'afficher la ligne Disponibilité à la vente (valeur 1) dans cette option de traitement, vous ne pouvez pas utiliser l'option de déduction des quantités des lots expirés de l'onglet Affichage 3 (ci-dessus).

3. Résumé complet dans les étapes du parcours des réceptions

Blanc - Ne pas résumer

1 - Résumer

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit résumer toutes les quantités des étapes du parcours des réceptions en une seule ligne. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'effectue pas de résumé.

1 - Le système résume les étapes du parcours des réceptions.

4. Résumé des enregistrements de quantité d'articles en solde

Blanc - Ne pas résumer

1 - Résumer

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit résumer toutes les quantités des enregistrements du fichier Emplacements des articles en une seule ligne. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'effectue pas de résumé.

1 - Le système résume toutes les quantités des enregistrements du fichier Emplacements des articles.

5. Affichage des données dans la fenêtre

Blanc - Ne pas afficher

1 - Afficher

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit afficher le programme Consultation du stock prévisionnel (P4021) dans une fenêtre dans l'écran s'il est appelé depuis un autre programme. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système affiche le programme au format plein écran.

1 - Le système affiche le programme au format fenêtre.

Onglet Versions

Ces options de traitement permettent de spécifier les versions des programmes ci-dessous utilisées avec le programme Consultation du stock prévisionnel (P4021) :

- Saisie des commandes fournisseurs (P4310)
- Consultation des commandes fournisseurs (P4310)
- Saisie des commandes clients (P4210)
- Consultation des commandes clients (P4210)
- Ordonnancement des ordres de fabrication (P31225)
- Consultation de l'origine des besoins CBN/PDP/PBD (P3412)
- Séries chronologiques PDP/CBN/PBD (P3413)
- Messages détaillés PDP/CBN/PBD (P3411)
- Consultation des nomenclatures (P30200)
- Articles par magasin/usine (P41026)
- Traitement des bons de travail (P48013)
- Saisie et modification des cadences de production (P3109)
- Disponibilité des articles (P41202)

Les versions permettent de contrôler le mode d'affichage des données par les programmes. Vous devez donc paramétrer selon vos besoins les options de traitement des versions.

1. Saisie des commandes fournisseurs (P4310)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Saisie des commandes fournisseurs (P4311) appelée depuis les options des menus Ligne et Ecran de l'écran Accès au stock prévisionnel. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

La version contrôle le mode d'affichage des données. Vérifiez si ses options de traitement correspondent à vos besoins.

2. Consultation des commandes fournisseurs (P4310)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Consultation des commandes fournisseurs (P430301) appelée depuis les options des menus Ligne et Ecran de l'écran Accès au stock prévisionnel. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

La version contrôle le mode d'affichage des données. Vérifiez si ses options de traitement correspondent à vos besoins.

3. Saisie des commandes clients (P4210)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Saisie des commandes clients (P4211) appelée depuis les options des menus Ligne et Ecran de l'écran Accès au stock prévisionnel. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

La version contrôle le mode d'affichage des données. Vérifiez si les options de traitement des versions correspondent à vos besoins.

4. Consultation des commandes clients (P4210)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Consultation des commandes clients (P42045) appelée depuis les options des menus Ligne et Ecran de l'écran Accès au stock prévisionnel. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

La version contrôle le mode d'affichage des données. Vérifiez si les options de traitement des versions correspondent à vos besoins.

5. Programme d'ordonnancement (P31225)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme d'ordonnancement (P31225) appelée depuis les options des menus Ligne et Ecran de l'écran Accès au stock prévisionnel. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

La version contrôle le mode d'affichage des données. Vérifiez si les options de traitement des versions correspondent à vos besoins.

6. Consultation des besoins PDP/CBN/PBD (P3412)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Consultation de l'origine des besoins de PDP/CBN/PBD (P3412) appelée depuis les options des menus Ligne et Ecran de l'écran Accès au stock prévisionnel. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

La version contrôle le mode d'affichage des données. Vérifiez si les options de traitement des versions correspondent à vos besoins.

7. Séries chronologiques PDP/CBN/PBD (P3413)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Séries chronologiques de PDP (P3413) appelée depuis les options des menus Ligne et Ecran de l'écran Accès au stock prévisionnel. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

La version contrôle le mode d'affichage des données. Vérifiez si les options de traitement des versions correspondent à vos besoins.

8. Détail des messages de PDP/CBN/PBD (P3411)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Révision des messages détaillés de PDP/CBN (P3411) appelée depuis les options des menus Ligne et Ecran de l'écran Accès au stock prévisionnel. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

La version contrôle le mode d'affichage des données. Vérifiez si les options de traitement des versions correspondent à vos besoins.

9. Consultation des nomenclatures (P30200)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Consultation des nomenclatures (P30200) appelée depuis les options des menus Ligne et Ecran de l'écran Accès au stock prévisionnel. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

La version contrôle le mode d'affichage des données. Vérifiez si les options de traitement des versions correspondent à vos besoins.

10. Magasins (P41026B)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Articles par magasin/usine (P41026) utilisée lorsque vous accédez à ce programme depuis les menus Ecran et Ligne de l'écran Accès au stock prévisionnel. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001. La version contrôle le mode d'affichage des données par le programme.

11. Traitement des ordres de fabrication (P48013)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Traitement des ordres de fabrication (P48013) appelée depuis les options des menus Ligne et Ecran de l'écran Accès au stock prévisionnel. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

La version contrôle le mode d'affichage des données. Vérifiez si les options de traitement des versions correspondent à vos besoins.

12. Saisie/modification de cadence de production (P3109)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Saisie et modification des cadences de production (P3109) appelée depuis les options des menus Ligne et Ecran de l'écran Accès au stock prévisionnel. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

La version contrôle le mode d'affichage des données. Vérifiez si les options de traitement des versions correspondent à vos besoins.

13. Disponibilité des articles (P41202)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Disponibilité des articles (P41202) appelée depuis les options des menus Ligne et Ecran de l'écran Accès au stock prévisionnel. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

La version contrôle le mode d'affichage des données. Vérifiez si les options de traitement des versions correspondent à vos besoins.

Vérification de l'ordonnancement d'atelier par rapport au calcul des besoins nets (CBN)

Après le lancement d'un ordre de fabrication en atelier, vous devez le vérifier et inspecter la capacité de la chaîne de production planifiée. Vous pouvez avoir besoin de modifier un programme de production pour conserver la validité du calcul des besoins nets (CBN).

Renseignements complémentaires

- ☐ Reportez-vous à *Vérification des données de statut des ordres de fabrication* dans la documentation *Gestion d'atelier*.

► Pour vérifier l'ordonnancement d'atelier par rapport au CBN

Dans le menu Fonctions quotidiennes du CBN (G3413), sélectionnez Encours de fabrication.

1. Dans l'écran Accès à l'ordonnancement des ordres de fabrication, remplissez le champ suivant pour rechercher le magasin/usine dont vous souhaitez afficher l'ordonnancement d'atelier :
 - Magasin/usine
2. Pour limiter votre recherche à un ordre de fabrication spécifique, remplissez les champs facultatifs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher :
 - Code article
 - Planificateur
 - Client
 - OF regrpmt
 - Statut Du
 - Réf. croisée

PeopleSoft®

Accès à l'ordonnancement des ordres de fabrication

Sélectionner Rechercher Fermer Ecran Ligne Outils

Données OF Critères supplémentaires

Magasin/usine M30

Code article 220 Velo Tourisme, Rouge

Planificateur *

Client *

OF regrpmt *

Statut Du Au [] [] Réf. croisée *

Personnaliser grille

	N° OF	Ty Do	Description	Statut OF	Code Article	Magasin/ Usine	Qté en cours	UM	Qté en cours UM sec.	UM Sec	Date Deman
<input type="checkbox"/>	451004 WO		Touring Bike, Red	45	220	M30	2000 EA				2
<input type="checkbox"/>	451194 WO		Touring Bike, Red	10	220	M30	11 EA				3
<input type="checkbox"/>	451418 WO		Touring Bike, Red	95	220	M30	9 EA				2
<input type="checkbox"/>	451426 WO		Touring Bike, Red	40	220	M30	1 EA				3

3. Vérifiez le champ suivant :

- Qté en cours

Description des champs

Description	Glossaire
Planificateur	Il s'agit du numéro de référence d'un responsable ou d'un planificateur. REMARQUE : Dans certains écrans, une option de traitement permet d'entrer une valeur par défaut dans ce champ selon les codes de catégorie 1 (Phase), 2 et 3. Définissez les valeurs par défaut dans l'écran Responsables et supérieurs hiérarchiques par défaut. Une fois paramétrées, les données sont affichées automatiquement dans tous les ordres de fabrication créés en fonction des critères de code de catégorie. Vous pouvez accepter ou modifier la valeur par défaut.
Client	Ce numéro identifie une entrée dans le système Répertoire d'adresses, tel qu'un employé, un candidat, un adhérent, un client, un fournisseur, un locataire ou un emplacement.
OF regrpmt	Il s'agit du numéro de l'ordre de regroupement. Vous pouvez utiliser ce numéro pour : o Entrer des valeurs par défaut pour les ordres récents, par exemple : Type, Priorité, Statut ou Responsable. o Regrouper les ordres à des fins de paramétrage et d'élaboration d'états pour les projets.

Statut Du	Ce code (système 00, type SS), défini par l'utilisateur, décrit le statut d'un ordre de fabrication. Toute modification de statut de 90 à 99 entraîne la mise à jour automatique de la date de fin.
Réf. croisée	Cette valeur alphanumérique est utilisée comme référence croisée ou second numéro de référence. Il s'agit généralement du numéro de la commande client ou fournisseur, ou du numéro de projet.
Qté en cours	Il s'agit de la quantité d'origine d'une ligne de commande, plus ou moins les modifications apportées, quantités expédiées, reçues et rapprochées à ce jour.

Traitement des ordres de fabrication

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Traitement des ordres de fabrication.

Après l'exécution de la version de régénération brute ou par écart du CBN du programme Planification de besoins matières CBN/PDP (R3482), utilisez le programme Traitement des documents (R31410) pour traiter plusieurs ordres de fabrication. Le système effectue les opérations suivantes :

- Il annexe la liste de composants.
- Il annexe la gamme.
- Il paramètre un statut d'ordre initial.
- Il génère les commandes fournisseurs des opérations de sous-traitance.
- Il génère le dossier de fabrication comprenant les éléments suivants :
 - Liste de composants
 - Instructions de la gamme
 - Résumé du dossier de fabrication
 - Ruptures de composants

Le programme de traitement des ordres est le même pour le calcul des besoins nets (CBN), la planification des besoins de distribution (PBD), le programme directeur de production (PDP) et la planification sommaire des capacités (PSC).

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Traitement des ordres de fabrication et des cadences de production* dans la documentation *Gestion d'atelier*.

Validation du calcul des besoins

Après la génération du calcul des besoins nets ou du programme de production, vous devez les valider pour vous assurer que vous disposez d'une capacité de centre de charge suffisante. Utilisez le programme de régénération PBC/PSC (R3382) pour générer les données de la planification de la capacité.

Dans le logiciel J.D. Edwards, le même programme de traitement par lots génère les données de planification sommaire des capacités (PSC) et de planification des besoins en capacité (PBC). Seuls les centres de charge définis lors de la sélection des données différencient ces deux programmes.

Les différences principales entre la PBC et la PSC sont les suivantes :

- La PSC est généralement exécutée pour les produits finis du programme directeur de production (PDP) et ne prend en compte que les centres de charge critiques.
- La PBC est généralement exécutée pour tous les produits fabriqués et prend en compte tous les centres de charge.

Si des centres de charge critiques apparaissent dans les gammes des ordres de fabrication générés par le calcul des besoins nets (CBN), le système peut également inclure des ordres du CBN dans la PSC dans la mesure où la PSC et la PBC utilisent le même programme de traitement par lots.

Le programme de régénération PBD/PSC génère les éléments suivants :

- Messages de surcharge ou de sous-charge
- Profils de charge
- Résumé par période

Pour les centres de charge critiques, la ressource phare est celle qui augmente la capacité ; soit le temps main-d'œuvre, soit le temps machine. Il fonctionne sur une base main-d'œuvre si vous augmentez la capacité en ajoutant des employés supplémentaires. Un centre de charge fonctionne sur une base machine si vous augmentez la capacité en ajoutant des machines supplémentaires. Le champ Code de type de charge de l'écran Révision du fichier Centres de charge permet de définir la ressource phare.

Les termes ci-dessous permettent une meilleure compréhension des programmes de production :

Capacités théoriques	Les capacités théoriques indiquent les unités associées à un centre de charge pour chaque jour du calendrier des jours ouvrés. Le système affiche les capacités théoriques sous forme d'heure, de quantité, de montants, d'espace et ainsi de suite. Ces données sont associées à un centre de charge pour chaque jour du calendrier des jours ouvrés. Elles permettent d'effectuer le jalonnement amont des ordres de fabrication du module Gestion d'atelier et de calculer les temps disponibles en vue de la planification de la capacité. Vous pouvez entrer ou réviser manuellement les données relatives aux capacités théoriques pour chaque centre de charge et pour chaque jour ouvré à l'aide du programme Capacités théoriques par centre de charge (P3007).
-----------------------------	--

**Temps par
centre de
charge**

Le programme Génération des capacités théoriques par centre de charge (R3007G) permet de recalculer les temps par centre de charge. Utilisez ce programme uniquement pour traiter les données. Il n'imprime aucun état. Cependant, vous pouvez afficher les résultats de l'opération de rafraîchissement la plus récente dans le programme Capacités théoriques par centre de charge.

Conditions préliminaires

- ❑ La planification des besoins en capacité (PBC) fonctionne au même niveau que le calcul des besoins nets (CBN). Vous devez synchroniser les données suivantes pour le CBN et la PBC :
 - Horizon de planification
 - Types de document des ordres de fabrication
 - Statuts des règles de sélection du stock prévisionnel

Génération des plans des besoins en capacité

Utilisez le programme de régénération PBC/PSC (R3382) pour comparer les besoins en ressources à la capacité des centres de charge critiques. Le plan des besoins en capacité indique si vous devez vérifier l'ordonnancement pour créer des charges de travail réalistes ou optimiser l'utilisation des ressources.

Lors de l'exécution du programme de régénération PBC/PSC, le système effectue les opérations suivantes :

- Il identifie les centres de charge critiques
- Il identifie la ressource phare des centres de charge critiques.
- Il calcule la capacité nominale des centres de charge critiques.
- Il calcule la charge du PDP des centres de charge critiques.

Pour calculer la capacité nominale des centres de charge critiques, le système utilise la formule standard suivante :

Nombre d'employés (ou de machines) * nombre d'heures par jour * coefficient de productivité * coefficient d'utilisation

Vous pouvez calculer manuellement la productivité en divisant le nombre d'heures standard par le nombre d'heures réelles. Par exemple, si une équipe a besoin de 10 heures pour terminer un travail pour lequel 8 heures devraient suffire, cette équipe travaille donc à 80 % de son efficacité ($8 / 10 = 0,80$).

A titre d'information, l'opération inverse (heures réelles / heures standard) est appelée réalisation.

L'utilisation est calculée à partir du nombre d'heures par jour durant lesquelles le centre de charge est réellement disponible au travail comparé aux heures standard. Ainsi, une utilisation de 100 % n'est pas réaliste dans la mesure où la maintenance préventive, les pauses du personnel et d'autres facteurs encore affectent généralement l'utilisation.

Vous calculez la charge du PDP pour les centres de charge critiques à l'aide du fichier de gammes des ordres de fabrication planifiés (+PLO) ou du fichier des instructions de la gammes des ordres de fabrication fermes (+WO) auxquels sont associés les gammes de fabrication. Si l'ordre de fabrication est ferme (en-tête créé), mais si vous n'y avez pas annexé les instructions de la gamme, le système utilise le fichier de gammes. Les formules de calcul de la charge du PDP sont les suivantes :

Ordres planifiés * heures cadencées issues du fichier de gammes

Ordres fermes * heures cadencées issues du fichier des instructions de la gamme

La valeur entrée dans le champ Code de type de charge du fichier Centres de charge (F30006) détermine le type de cadence du centre de charge.

Les opérations sont jalonnées en amont avec la même logique que celle utilisée dans le module Gestion d'atelier. Cette opération place la charge dans la tranche de temps appropriée. Vous devez entrer le code de base de temps et la quantité de l'ordre dans l'équation pour pouvoir calculer la charge.

Le système utilise la formule ci-dessous pour calculer la charge d'une opération :

Quantité de l'ordre de fabrication * nombre d'heures cadencées pour la gamme/code de base de temps

Le système génère des messages indiquant les surcharges ou les sous-charges.

Conditions préliminaires

- ☐ Entrez les temps et les quantités des opérations totalement ou partiellement terminées pour vous assurer que les chiffres correspondant aux charges des ordres de fabrication lancés sont corrects. Reportez-vous à *Temps et quantités* dans la documentation *Gestion d'atelier*.
- ☐ Vérifiez si des capacités théoriques existent pour tous les centres de charge critiques. Reportez-vous à *Paramétrage des centres de charge* dans la documentation *Gestion d'atelier*.
- ☐ Paramétrez les règles de sélection du stock prévisionnel pour la planification sommaire des capacités (PSC).
- ☐ Exécutez le programme directeur de production.

Options de traitement : Régénération du PBC/PSC (R3382)

Onglet Traitement

Ces options de traitement permettent de spécifier les différentes données utilisées pour régénérer le PBC/PSC.

1. Pourcentage de sous-capacité

Cette option de traitement permet de spécifier le pourcentage inférieur à la capacité nominale que le système considère toujours comme un centre de charge en sous-charge. Le système affiche des messages avec statut U pour les profils de capacité en-deçà du pourcentage identifié pour la capacité nominale.

2. Pourcentage de surcapacité

Cette option de traitement permet de spécifier le pourcentage supérieur à la capacité nominale que le système considère comme une condition de surcharge et qu'il affiche comme un centre de charge en surcharge. Le système affiche des messages au statut O pour les profils de capacité au-delà du pourcentage identifié pour la capacité nominale.

3. Magasin/usine

Cette option de traitement permet de spécifier le magasin utilisé pour le programme Régénération de la PBC/PSC (R3382).

4. Règle de sélection du stock prévisionnel

Cette option de traitement permet de spécifier les règles de sélection du stock prévisionnel utilisées pour la génération d'un article. Les règles de sélection du stock prévisionnel définissent les critères de sélection utilisés pour le traitement des ordres actifs.

5. Mode de planification des capacités

2 - Planification sommaire des capacités

3 - Planification des besoins en capacité

Cette option de traitement permet de spécifier le mode de capacité utilisé. Les valeurs correctes sont les suivantes :

2 - Le système utilise la planification sommaire des capacités.

3 - Le système utilise la planification des besoins en capacité.

6. Unité de mesure

Cette option de traitement permet de spécifier l'unité de mesure utilisée pour le jalonnement amont du profil de capacité. L'unité par défaut est HR (heure).

7. Regroupement dans la section homogène

Blanc - Valeur par défaut

1

Cette option de traitement permet de spécifier si le système regroupe les centres de charge dans une section homogène lors de la vérification. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Les centres de charge ne sont pas regroupés dans la section homogène.

1 - Les centres de charge sont regroupés dans la section homogène.

8. Statut d'opération de gamme clôturée

Entrez le statut indiquant que les opérations de gamme sont terminées. La planification des besoins en capacité ne calcule pas les charges pour les opérations dont le statut (OPST) est supérieur ou égal à cette valeur. Si vous laissez ce champ à blanc, les charges sont calculées pour toutes les étapes de la gamme.

Vérification du profil des centres de charge

Utilisez la version de planification sommaire du programme Profils de charge (P3313) pour vérifier les données de charge et de capacité du centre de charge sélectionné. Ces données dépendent du code de type de charge entré dans le programme Révision du fichier des centres de charge.

► Pour vérifier le profil des centres de charge

Dans le menu *Planification sommaire quotidienne des capacités (G3312)*, sélectionnez *Vérification des profils de charge par C/C*.

Dans le menu *Planification quotidienne des besoins en capacité (G3313)*, sélectionnez *Vérification des profils de charge par C/C*.

1. Dans l'écran *Vérification des profils de charge*, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur *Rechercher* :

- Magasin ctre chrg
- Centre charge

PeopleSoft

Vérification des profils de charge

Sélectionner Rechercher Fermer Ecran Outils

Centre charge 200-201 Filter

Magasin ctre chrg M30

Unité mesure HR Date début Temps machine seulement

Enregistrements 1 - 10 Personnaliser grille

Descr.	Date due 1	Date due 2
CHARGE - PREPARATION COMPRI		

☒ Charge lancée

☐ Charge planifiée

☐ Charge totale

☐ CHARGE par rapport à CAPACITE

☐ Capacité théorique

☐ Capacité nominale

☐ % capacité utilisée

☐ Capacité disponible

2. Vérifiez les champs suivants :

- Unité mesure
- Date début
- Descr.

Vérification des résumés par période

Utilisez le programme Résumés par période (P3312) pour vérifier des éléments spécifiques du profil de capacité d'un centre de charge pour une période donnée. Vous pouvez afficher le détail de tous les ordres en cours et à venir dans un centre de charge.

Le système résume la charge par période à l'aide de l'unité de mesure sélectionnée. Il affiche également le pourcentage de la charge totale prévue pour la période nécessaire à la production d'un article.

► Pour vérifier les résumés par période

Dans le menu Planification sommaire quotidienne des capacités (G3312), sélectionnez Résumé par période - PSC.

Dans le menu Planification quotidienne des besoins en capacité (G3313), sélectionnez Résumé par période - PBC.

1. Dans l'écran Accès à la vérification des résumés par période, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :

- Magasin ctre chrg
- Centre chrg
- Unité mesure
- Période Du
- Au

2. Vérifiez les champs suivants :

- Fin Période
- Article
- Capacité Théor.
- %
- N° Doc.

Vérification de l'emploi du temps et du statut de la production

Le programme Consultation du lancement des opérations (P31220) permet de rechercher et de mettre à jour les données d'ordonnancement des centres de charge. Cet environnement de traitement sert de base à l'ordonnancement par centre de charge et au lancement du travail en atelier. Utilisez ce programme pour effectuer les opérations suivantes :

- Accéder aux données des ordres de fabrication, y compris l'en-tête, la liste de composants et les instructions de la gamme.
- Vérifier les données des ordres de fabrication, telles que le centre de charge, le temps de main-d'œuvre, le temps machine et le temps de préparation.
- Classer les ordres de fabrication par date de début, date demandée ou code de statut des opérations.
- Modifier le code de statut, la date de début ou la date demandée des ordres de fabrication.

► Pour vérifier l'emploi du temps et le statut de la production

Dans le menu Planification sommaire quotidienne des capacités (G3312), sélectionnez Consultation du lancement des opérations.

Dans le menu Planification quotidienne des besoins en capacité (G3313), sélectionnez Feuille de lancement.

1. Dans l'écran Accès au lancement des opérations, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Centre charge
 - Date/Période Du
 - Date/Période Au
 - Statut op. fin

PeopleSoft®

Accès au lancement des opérations

Sélectionner Rechercher Fermer Ligne Outils

Centre charge 200-101 Weld

Date/Période Du 06/01/05 Date/Période Au 01

Statut op. départ Statut op. fin 90

Séquence affichage

☒ Date demandée

☐ Date début

N° Doc.	Type	Séq. Op.	Statut Opér.	Date Début	Date Demandée	Temps mach. Restant	Temps M.O. Restant	Temps prépa. Restant
451039	WO	40,00		07/06/05	07/06/05		10,00	0,25
451021	WO	40,00		08/06/05	12/06/05		10,00	0,25
452437	WO	40,00		15/06/05	24/06/05		5,10	0,50
							5,10	0,50
							255,10	0,50
							255,10	0,50

2. Vérifiez les données de production.

Description des champs

Description	Glossaire
Statut op. fin	Ce code défini par l'utilisateur (système 31, type OS) identifie le statut d'une opération. Le statut de l'opération Au sert de point final pour la sélection des données d'ordre de fabrication à afficher.

Options de traitement : Consultation du lancement des opérations (P31220)

Val. défaut

1. Indiquez les données par défaut de statut d'opération à afficher lors de la consultation initiale. Si vous laissez ce champ à blanc, aucune valeur n'est préchargée.

Statut Du

Statut Au

2. Indiquez le nombre de jours par défaut.

Avant la date du jour pour la date Du

Après la date du jour pour la date Au

Versions

Indiquez la version pour chaque application.

1. Traitement des ordres de fabrication (P48013)

Blanc - ZJDE0001

2. Gammes des ordres de fabrication (P3112)

Blanc - ZJDE0001

3. Listes de composants des ordres de fabrication (P3111)

Blanc - ZJDE0001

4. Consultation des listes de composants des ordres de fabrication (P3121)

Blanc - ZJDE0001

5. Consultation du lancement des opérations (P31220)

Blanc - ZJDE0001

6. Quantité des ordres de fabrication (P31121)

Blanc - ZJDE0001

7. Heures des ordres de fabrication (P31122)

Blanc - ZJDE0001

Traitement

1. Calcul de quantité

Blanc - La quantité restante inclut les quantités annulées et rebutées.

1 - La quantité restante n'inclut pas les quantités annulées/rebutées.

Vérification de la cadence de production et des profils de charge

Utilisez le programme Vérification des cadences par centre de charge (P31224) pour vérifier la cadence de production et la charge d'un centre de charge. Vous pouvez vérifier un jour, une semaine ou un mois de la cadence de production et du profil de charge. Vous pouvez également sélectionner une fourchette de dates. Pour ajuster le profil de charge du centre considéré, vous pouvez accéder à différents écrans.

Le programme Vérification du calendrier par centre de charge permet surtout de vérifier les articles cadencés. Il constitue également un moyen de consulter la charge affectée à un centre de charge. Une option de traitement permet d'inclure les charges générées par un ordre de fabrication avant ou après celles générées par les cadences de production.

► **Pour vérifier la cadence de production et les profils de charge**

Dans le menu *Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111)*, sélectionnez *Vérification des cadences par centre de charge*.

1. Dans l'écran *Vérification du calendrier par centre de charge*, remplissez les champs suivants pour rechercher le calendrier :
 - Magasin/Usine
 - Centre charge
2. Pour limiter votre recherche, remplissez les champs facultatifs suivants, puis cliquez sur *Rechercher* :
 - Type doc
 - Date effet Du
 - Au

PeopleSoft®

Vérification du calendrier par centre de charge

Sélectionner Rechercher Fermer Ecran Ligne Outils

Centre charge: R-112 Magasin/Usine: M30

Type doc: SC

Date effet Du: 01/06/00 Au:

2e code Article	Date	N° Doc.	Type	Date Dmdee	Quantité Prévue	UM	Chaine/ Cellule	Stat Op.	% Capacité
2031	18/06/05	452277	SC		160	EA	R-A1		15,05
2031	18/06/05	452277	SC		160	EA	R-A1		19,05
2032	18/06/05	452285	SC		400	EA	R-A1		56,60
2032	18/06/05	452285	SC		400	EA	R-A1		66,60
2033	18/06/05	452293	SC		330	EA	R-A1		97,59
2033	18/06/05	452293	SC		330	EA	R-A1		105,84
2037	18/06/05	452349	SC		160	EA	R-C1		107,89
2038	18/06/05	452357	SC		400	EA	R-C1		112,94
2039	18/06/05	452365	SC		330	EA	R-C1		117,11

Options de traitement : Vérification des cadences par centre de charge (P31224)

Onglet Valeurs par défaut

1. Type de document :

Entrez un type de document spécifique.

Blanc - Pas de valeur par défaut

Cette option de traitement permet d'identifier le type de document par défaut associé à un ordre de fabrication ou à une cadence de production. Le type de document est un code défini par l'utilisateur (système 00, type DT) identifiant l'origine et le but du document. Entrez le type de document à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

Onglet Affichage

1. Dates des sous-fichiers

1 - Mensuel

2 - Hebdomadaire

3 - Quotidien

Cette option de traitement permet de spécifier comment le système doit calculer et afficher les charges. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système calcule et affiche des charges mensuelles.

2 - Le système calcule et affiche des charges hebdomadaires.

3 - Le système calcule et affiche des charges quotidiennes.

Blanc - Le système calcule et affiche des charges quotidiennes.

Onglet Traitement des ordres de fabrication

1. Charges générées par les ordres de fabrication incluses

1 - Avant les charges des cadences de production

2 - Après les charges des cadences de production

Blanc - Pas de charges d'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit inclure les charges des ordres de fabrication avant celles des cadences de production, après celles des cadences de production ou ne pas les inclure du tout. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système génère les charges des ordres de fabrication avant celles des cadences de production.

2 - Le système génère les charges des ordres de fabrication après celles des cadences de production.

Blanc - Le système ne tient pas compte des charges des ordres de fabrication.

2. Statut de l'opération Du

Inclure comme une opération active.

Blanc - Pas de statut spécifique à inclure

Cette option de traitement permet de spécifier le statut à mesure que les étapes de la gamme des ordres de fabrication ou des cadences de production sont terminées. Le statut des opérations est un code défini par l'utilisateur (système 31, type OS) décrivant le statut d'un ordre de fabrication ou d'une cadence de production. Entrez le statut par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

3. Statut de l'opération Au

Inclure comme une opération active.

Blanc - Pas de statut spécifique à inclure

Cette option de traitement permet d'identifier le statut d'opération utilisé à mesure que les étapes de la gamme des ordres de fabrication ou des cadences de production sont terminées. Le statut des opérations est un code défini par l'utilisateur (système 31, type OS) décrivant le statut d'un ordre de fabrication ou d'une cadence de production. Entrez le statut à utiliser par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

Onglet Versions

1. Révision des cadences de production (P3109)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez l'option d'accès au programme Saisie et modification des cadences de production (P3109) dans le menu Ligne de l'écran Vérification du calendrier par centre de charge (P31224). Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

La version contrôle le mode d'affichage des données par le programme Saisie et modification des cadences de production. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

Consommation des prévisions

La consommation des prévisions est associée à la borne de planification de découpage H. Elle se fonde sur l'hypothèse que les ventes réelles consomment ou réduisent les quantités prévues. La planification commence par une estimation approximative. Les commandes passées consomment cette estimation. La consommation des prévisions compare les prévisions et les commandes clients et utilise la valeur supérieure dans le calcul de la consommation des prévisions brutes afin de créer des prévisions nettes.

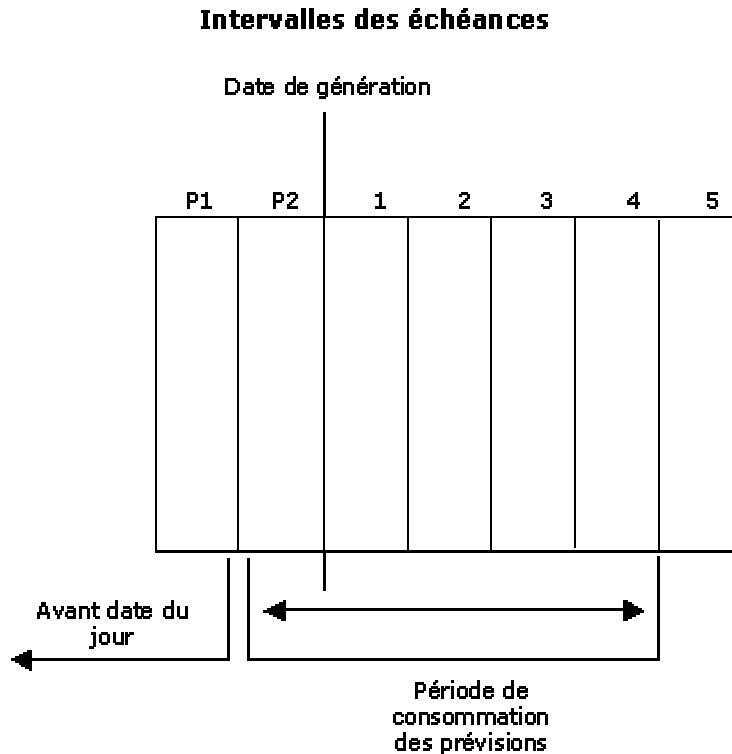
Les périodes de consommation des prévisions sont définies par l'utilisateur et stockées dans le fichier Périodes de consommation des prévisions (F3405). Dans une période de consommation des prévisions, le système traite les commandes clients en les rapprochant des prévisions non ajustées (type de quantité - FCSU) sur la base du premier entré, premier sorti (FIFO). Il crée des périodes supplémentaires si les dates de fin de période de consommation des prévisions ne coïncident pas avec celles des séries chronologiques.

Les périodes supplémentaires de consommation des prévisions correspondent au nombre de périodes identifiées dans le programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482). Le total de toutes les périodes ne peut excéder 52.

Le système ne calcule la consommation des prévisions que si vous paramétrez l'option de traitement appropriée. Pour utiliser la consommation des prévisions, le découpage des bornes de planification doit utiliser la règle H et la borne de planification doit être paramétrée à 999. Ces valeurs sont paramétrées dans l'écran Données système supplémentaires par magasin/usine.

Périodes échues

Vous pouvez paramétrer le nombre d'intervalles des échéances à 1 ou 2.



- Le premier intervalle d'échéance (PD2) comprend toutes les opérations prévues avant la date de génération actuelle mais comprises dans la période de consommation des prévisions en cours.
- Le second intervalle d'échéance (PD1) comprend toutes les opérations prévues avant le début de la période de consommation des prévisions en cours.

Si vous utilisez au moins une période échue, le système calcule la quantité non consommée pour le premier intervalle de la façon suivante :

- Les prévisions échues (-FCST antérieures à la date de génération, mais postérieures à la date de début de consommation des prévisions) sont consommées par les éléments suivants :
 - Commandes clients échues (commandes clients n'ayant pas été expédiées, mais entrant dans la période de consommation des prévisions).
 - Commandes clients expédiées dans la période de consommation des prévisions, mais antérieures à la date de génération.
- Les prévisions restantes -PREV sont ajoutées à celles du premier intervalle non échu.

Périodes de l'horizon de planification

Vous pouvez spécifier les dates de fin des périodes de consommation des prévisions et des séries chronologiques dans le programme Révision de la consommation des prévisions. Spécifiez le nombre de périodes quotidiennes et hebdomadaires de consommation des prévisions comprises dans l'horizon de planification à l'aide de l'option de traitement de la version de régénération brute du PDP du programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482). Le système ne permet pas d'entrer plus de 52 séries chronologiques et d'intervalles de consommation des prévisions.

Si vous définissez un nombre de semaines d'horizon de planification dans les options de traitement et si la fin des séries chronologiques ne correspond pas à la fin d'une période de consommation des prévisions, le système crée un autre intervalle de séries chronologiques pour refléter la période de consommation des prévisions.

Si vous définissez des périodes de consommation des prévisions mensuelles et si la fin de la période de consommation des prévisions ne coïncide pas avec la date de fin du mois dans le calendrier de production, le système affiche la date de consommation des prévisions (et non la date de fin de mois) comme un intervalle de séries chronologiques.

Vous pouvez paramétrer une option de traitement pour que le système mette en surbrillance l'ensemble des périodes de consommation des prévisions dans le programme Consultation des séries chronologiques. Cette opération permet de différencier les séries chronologiques des périodes de consommation des prévisions.

Calcul de la consommation des prévisions

Les périodes de consommation des prévisions représentent une période dont les prévisions sélectionnées sont partiellement consommées, consommées en totalité ou surconsommées par les commandes clients. Cette fonction permet d'inclure plusieurs intervalles de séries chronologiques lors du calcul de la consommation des prévisions. Vous pouvez ainsi définir une période plus longue (la période de consommation des prévisions) pour que le système compare les prévisions brutes aux ventes brutes et aux expéditions combinées.

Le traitement de la consommation des prévisions permet au système d'utiliser les types de quantités suivants :

-FSCU	Prévisions non ajustées (brutes) pour un article spécifique du fichier des prévisions détaillées.
-SOU	Commandes clients réelles issues du fichier Lignes de commande client.
-SO	Partie du total des commandes clients consommant les prévisions. –SO peut excéder les prévisions quand les commandes clients sont supérieures aux prévisions.
-SHIP	Expéditions se produisant dans la période de consommation des prévisions.
-FCST	Prévisions non consommées.
+WO, +PLO	Ordres de fabrication et ordres planifiés : documents de réapprovisionnement couvrant les besoins nets.

Dans l'exemple suivant, des ordres de fabrication portant sur des quantités égales à 50 et à 135 sont en cours. Les prévisions sont étalées sur la période de consommation des prévisions et sont consommées par la méthode du premier entré, premier sorti (FIFO). –SHIP + –SOU = Total des besoins (10+ 40 + 175 = 225). Etant donné que la méthode FIFO est utilisée, les prévisions initiales sont consommées et indiquées dans la ligne –SO. Le solde net des prévisions est spécifié dans la ligne –FCST. Veuillez noter que la ligne –FCST (nette) diminue de 225 pièces dans les trois premières périodes. La ligne –SO indique le montant consommé de chaque période. Son total est de 225 pièces. Les messages d'ordre de fabrication proposent d'augmenter la ligne +WOU de 50 à 85 et de relancer ainsi que de faire passer la ligne +WOU au 30/06 de 135 à 100 pour la période comprenant le 17 juin. La période de consommation des prévisions est mensuelle ; elle est signalée par un astérisque. Cette fonction est activée lors du paramétrage des options de traitement pour les séries chronologiques.

Types de quantité	Semaines				
	1	2	3	4	5
	30-06-05	10-06-05	17-06-05	24-06-05	* 30-06-05
+BAU	75	15	-35	-135	-235
+BA	75	15			
+WOU		50			135
+WO		85	100		
-FSCU	60	100	100	100	80
-FCST			35	100	80
-SHIP	10				
-SOU	40				175
-SO	60	100	65		
=EAU	15	-35	-135	-235	-180
=EA	15				

Paramétrage des périodes de consommation des prévisions

Le paramétrage des périodes de consommation des prévisions permet d'identifier la période pendant laquelle les prévisions sont consommées par les commandes clients. Ces données sont stockées dans le fichier Périodes de consommation des prévisions (F3405).

Vous définissez la date finale de chaque période de consommation des prévisions dans l'écran Accès à la révision de la consommation des prévisions. Ces périodes s'appliquent à l'ensemble du système. Vous ne pouvez pas définir différentes périodes de consommation des prévisions pour différents emplacements ou magasins/usines.

Le système ajoute les périodes de consommation des prévisions aux séries chronologiques paramétrées dans les options de traitement du programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482). Le total de toutes les périodes ne peut pas excéder 52.

Remarque

Vous pouvez entrer les prévisions selon des modèles autres que les périodes de consommation. Par exemple, vous pouvez avoir des prévisions hebdomadaires pour lisser les besoins tout en utilisant une période de consommation mensuelle.

Conditions préliminaires

- ❑ Vérifiez si les données ci-dessous ont été paramétrées :
 - Borne de planification H de la table des codes définis par l'utilisateur (système 34, type TF).
 - Types de document de la liste des codes définis par l'utilisateur (système 40/ type CF) à inclure dans le calcul des commandes expédiées.
 - Type de quantité -SHIP (expédiée) dans la table des codes définis par l'utilisateur (système 34, type QT) pour calculer la quantité des commandes expédiées.
 - Types de document de la table des codes définis par l'utilisateur (système 40, type IU) pour mettre à jour les stocks (y compris le type de document SO).
 - Valeur H dans le champ Découpage des bornes de planification de l'écran Données système supplémentaires sous l'onglet Données de production/réapprovisionnement.
 - Valeur supérieure à la fin de l'horizon de planification dans le champ Borne de planification de l'écran Données système supplémentaires sous l'onglet Données de production/réapprovisionnement.
 - Options de traitement appropriées dans le programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482).

Remarque

Paramétrez le champ Borne de planification de l'écran Données système supplémentaires sous l'onglet Données de production/réapprovisionnement avec une valeur supérieure à la fin de l'horizon de planification. (J.D. Edwards vous recommande d'entrer la borne de planification 999.) La saisie d'une borne de planification inférieure à la fin de l'horizon peut occasionner des problèmes d'exécution des programmes de traitement par lots de PBD/PDP/CBN en mode régénératif.

► Pour paramétrer les périodes de consommation des prévisions

Dans le menu Paramétrage de la planification des besoins matières (G3442), sélectionnez Périodes de consommation des prévisions.

1. Dans l'écran Accès à la révision de la consommation des prévisions, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur OK :

- Date fin période
- Type Période

PeopleSoft

Accès à la révision de la consommation des prévisions

OK Rechercher Supprimer Annuler Outils

Date fin période 31/12/05

Enregistrements 1 - 10

	Date Fin période	Type Période
<input checked="" type="checkbox"/>	31/01/06	FC
<input type="checkbox"/>	28/02/06	FC
<input type="checkbox"/>	31/03/06	FC
<input type="checkbox"/>	28/04/06	FC
<input type="checkbox"/>	31/05/06	FC
<input type="checkbox"/>	30/06/06	FC
<input type="checkbox"/>	31/07/06	FC
<input type="checkbox"/>	31/08/06	FC
<input type="checkbox"/>	29/09/06	FC
<input type="checkbox"/>	31/10/06	FC

Description des champs

Description	Glossaire
Date fin période	Il s'agit de la date de fin de la période définie.
Type Période	Il s'agit du type d'enregistrement utilisé de concert avec le champ Consommation des prévisions. Les valeurs correctes sont les suivantes : FC - Période de consommation des prévisions TS - Périodes de séries chronologiques

Programmes de production multiniveaux

Les programmes de production multiniveaux permettent la production et la livraison de produits assemblés à la commande.

Paramétrez et générez des programmes de production multiniveaux pour effectuer les opérations suivantes :

- Définir les données sur les besoins au niveau d'une famille et procéder aux modifications nécessaires.
- Définir les nomenclatures de planification pour acquérir les variantes et les options que vous souhaitez vendre. Lorsque différentes options d'achat de matières sont disponibles, les planificateurs peuvent prendre des décisions appropriées en respectant les délais accordés. Le système utilise les nomenclatures de planification pour indiquer aux planificateurs les moments critiques.
- Mettre à jour un plan de produits en modifiant la demande client ou les spécifications de conception.
- Personnaliser la génération du programme pour y inclure uniquement les informations nécessaires.
- Explorer les ordres planifiés jusqu'aux composants.

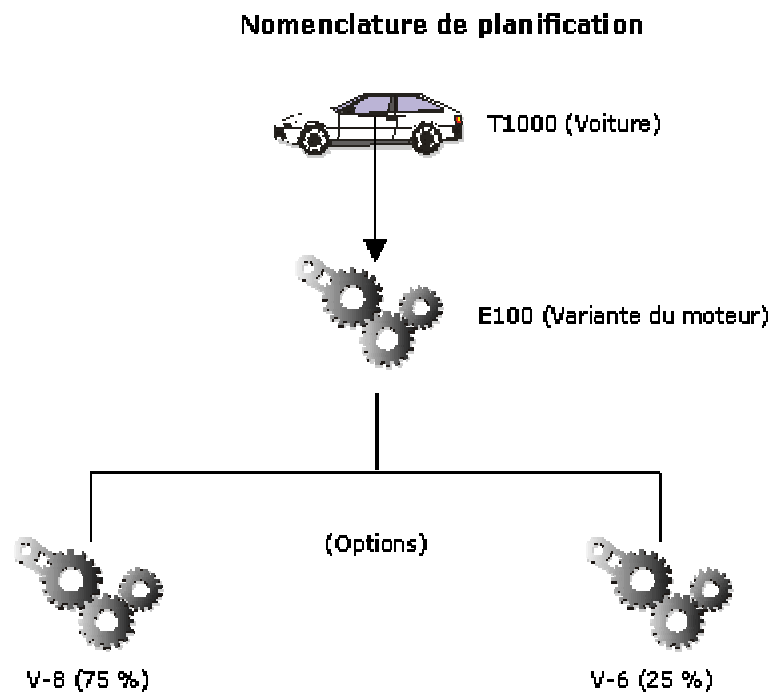
Définition des nomenclatures de planification

Les nomenclatures de planification sont des regroupements d'articles indiquant leur mode de vente. Ces nomenclatures permettent de gérer l'acquisition de diverses options et variantes pouvant être intégrées à un produit fini.

Les nomenclatures de planification permettent également de configurer un « pseudo » produit fini. Lors de l'utilisation d'un pseudo-article, vous n'avez pas besoin d'affecter de numéro de pièce unique ni de conserver les nomenclatures pour chaque combinaison d'options et de variantes à inclure dans un produit fini.

Définissez les nomenclatures de planification afin d'acquérir les variantes et les options selon la quantité de produits à vendre. Un programme d'assemblage final coordonne la sélection des matières et l'assemblage après la commande des options associées aux produits.

Le graphique suivant illustre la nomenclature de planification d'une voiture associée à deux options de moteur.



Vous pouvez affecter un numéro de pièce à la variante du moteur à des fins de planification. Les deux options de moteur ne peuvent pas être assemblées, c'est pourquoi la variante du moteur n'existe jamais réellement en stock. Il s'agit d'un pseudo-article.

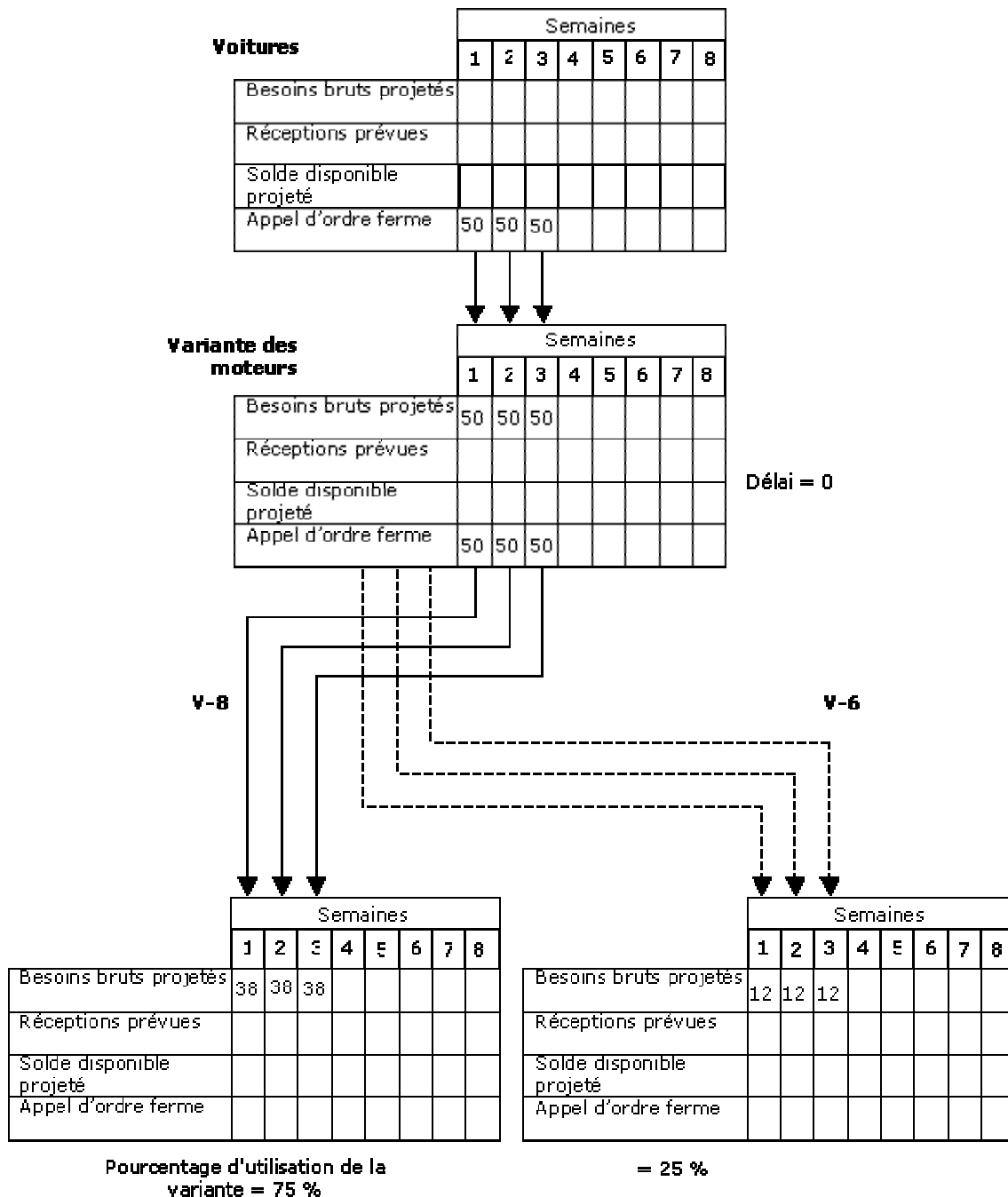
Un type d'article K identifie le composé (la voiture) comme étant planifié de la même manière qu'un kit. La variante (le type de moteur) est dotée du type d'article 0 (fantôme). Les articles fantômes doivent être traités de façon particulière avec un délai égal à zéro et une politique de réapprovisionnement lot pour lot.

Le planificateur ignore quelle voiture est expédiée avec quel moteur le mois suivant, mais la proportion de moteurs utilisés est généralement constante. La nomenclature de planification ci-dessus permet d'identifier les pourcentages de chaque type de moteur à expédier.

En explosant cette nomenclature en fonction du programme directeur de production pour la famille de voitures T1000, le système peut calculer le total des besoins de chaque type de moteur.

Exemple : Explosion des ordres planifiés

Dans cet exemple, le système utilise le traitement des articles fantômes pour déplacer le lancement des ordres planifiés du produit principal (voiture T1000) directement vers le lancement des ordres planifiés de la variante du moteur. Le système utilise le pourcentage d'utilisation des variantes pour exploser le lancement des ordres planifiés de la variante du moteur et obtenir les besoins bruts en moteurs V-8 et V-6.



Le calcul des besoins nets (CBN) permet d'acquérir les composants nécessaires à la construction des moteurs, par exemple les pistons, les blocs, etc. Lorsque vous recevez une commande de voitures T1000 avec une combinaison spécifique d'options, le moteur demandé est réservé pour le produit fini une fois que vous avez annexé la liste des composants à l'ordre de fabrication final.

Paramétrage des pourcentages d'utilisation des variantes

Paramétrez un pourcentage d'utilisation des variantes pour définir, en fonction des ventes prévues, le pourcentage de besoins d'une variante donnée.

Le paramétrage d'un pourcentage d'utilisation des variantes permet de modifier les pourcentages de référence du composé hypothétique. Cette opération permet de justifier les variations de planification sur lesquelles se fondent sur les ordres planifiés.

► Pour paramétrer un pourcentage d'utilisation des variantes

Dans le menu Données techniques quotidiennes – Mode Discret (G3011), sélectionnez Saisie et modification des nomenclatures.

1. Dans l'écran Accès aux nomenclatures, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher pour trouver l'article :
 - Magasin/Usine
 - Code article
2. Choisissez un enregistrement, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Saisie des données de la nomenclature, remplissez le champ ci-dessous, puis cliquez sur OK :
 - % util. Vrnte

Description des champs

Description	Glossaire
% util. Vrnte	<p>Il s'agit du pourcentage de besoin d'une variante spécifique par rapport à la production prévue. Par exemple, une société peut produire 65 % de lubrifiants à haute viscosité et 35 % à faible viscosité, selon la demande des clients.</p> <p>Le système Planification des besoins matières utilise ce pourcentage pour planifier avec précision les co-produits /sous-produits issus d'un process. Entrez le pourcentage en tant que nombre entier, par exemple 5.0 pour 5 %. La valeur par défaut est 0 %.</p>

Génération des programmes de production multiniveaux

Dans le menu Fonctions de planification périodique monosite (G3422), sélectionnez PDP - en mode régénératif.

Lors de l'exécution de la version de régénération brute du PDP du programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482), le système compile un programme directeur de production. Vous devez choisir la version par écart du PDP si vous ne souhaitez inclure que les articles modifiés depuis la dernière génération. Vous pouvez créer une version le programme de production multiniveaux.

Lors de la génération d'un programme de production multiniveaux, le système explose les ordres planifiés pour faire apparaître les composants de la nomenclature et identifie les pourcentages de tous les composants. En explosant les nomenclatures en fonction du nombre total des ventes prévues d'un article principal, vous pouvez obtenir le total des besoins de chaque article à chaque niveau de la nomenclature.

Lors de la génération d'un programme directeur, le système évalue les données sélectionnées, effectue des calculs et recommande un programme de planification échéancé pour la production de tous les articles sélectionnés.

Conditions préliminaires

- ☐ Paramétrez le programme de production multiniveaux.

Planification par lot

Lors de la production par lot, un produit est fabriqué en quantité standard à partir de la nomenclature. La quantité est déterminée par la taille du conteneur ou par le temps standard d'exécution. Les produits types de la production par lot comprennent :

- Produits pharmaceutiques
- Produits alimentaires
- Colles
- Boissons fermentées
- Peintures

L'objectif est de traiter les ordres de fabrication à l'aide d'une quantité par lot correspondant à une nomenclature de lot et d'utiliser ces ordres pour le traitement du CBN. Pour définir une nomenclature, vous pouvez utiliser le type de nomenclature ainsi que la quantité par lot.

Avec cette méthode de production, certaines restrictions de capacité déterminent la taille du lot produit. Par exemple, vous devez remplir des cuves jusqu'à un certain niveau pour que le process s'effectue correctement.

De plus, le système définit précisément les quantités de composants du lot. Par exemple, si une cuve de 200 litres doit être remplie d'une quantité donnée d'un composant, le système ne double pas nécessairement cette quantité lorsqu'il s'agit d'une cuve de 4 litres. Les composants de ce type sont généralement des enzymes ou des catalyseurs.

Les cuves sont souvent placées près d'un process aval plus répétitif. Par exemple, lors de la fabrication du pain, la pâte mélangée repose dans une cuve. Une fois coupée en portions individuelles, elle est cuite et conditionnée.

Les unités de mesure des lots s'expriment souvent en volume ou en poids, par exemple en litres ou en kilogrammes.

Après avoir créé une nomenclature et une gamme de lot dans l'en-tête de l'ordre de fabrication, annexe la liste de composants et les instructions de la gamme. Générez ensuite un programme de production pour les ordres de fabrication de lot et vérifiez-en les résultats.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Utilisation des instructions de la gamme* dans la documentation *Gestion des données techniques* pour obtenir de plus amples informations sur les gammes de lot.

Vérification des nomenclatures de lot

Les nomenclatures de lot permettent d'adapter la production aux contraintes physiques. Ainsi, certains secteurs tels que l'industrie pharmaceutique ou alimentaire utilisent des fours ou des cuves pour fabriquer des produits en quantité fixe ou par lot. Vous pouvez entrer de nombreuses combinaisons de tailles et de types de lot.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Nomenclatures* dans la documentation *Gestion des données techniques* pour obtenir de plus amples informations sur les nomenclatures de lot.

Conditions préliminaires

- ❑ Paramétrez l'option de traitement appropriée pour afficher le champ Quantité par lot.

► Pour vérifier une nomenclature de lot

Dans le menu Données techniques quotidiennes – Mode Discret (G3011), sélectionnez Saisie et modification des nomenclatures.

1. Dans l'écran Accès aux nomenclatures, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher pour trouver la nomenclature :

- Code article
- Type nomencl.
- Mag./Usine

PeopleSoft

Accès aux nomenclatures

Sélectionner Rechercher Ajouter Copier Fermer Ligne Ecran Etat Outils

Magasin/Usine M30

Code article 4200 Multivitamin Tablets

Type nomencl. REP

Date Au *

Article/Magasin/Lot/Type	De code Article	Description	Mag.Usine	Qté lot	UM	Type Nomencl.	N° plan	De code Article	N° article Système
--------------------------	-----------------	-------------	-----------	---------	----	---------------	---------	-----------------	--------------------

2. Vérifiez les champs suivants :

- Qté lot
- UM
- Type nomencl.

Description des champs

Description	Glossaire
Type nomencl.	<p>Ce code défini par l'utilisateur (système 40, type TB) désigne le type de nomenclature. Vous pouvez définir plusieurs types de nomenclature en fonction de leur utilisation. Par exemple :</p> <p>M Nomenclature industrielle standard RWK Nomenclature de retouche SPR Nomenclature de pièces de rechange</p> <p>Le type de nomenclature M est indiqué dans l'en-tête de l'ordre de fabrication lors de la création si vous n'en spécifiez pas un autre. Le système utilise ensuite la nomenclature correspondant au type choisi pour créer la liste de composants de l'ordre de fabrication. Ce code permet au CBN d'identifier la nomenclature à utiliser lorsqu'il annexe des messages de CBN. Les nomenclatures de lot doivent être de type M pour la gestion d'atelier, la valorisation des produits et le traitement du CBN.</p>
Qté lot	<p>Il s'agit du nombre d'unités finies que la nomenclature ou la gamme doit produire. Vous pouvez spécifier des quantités de composant variant en fonction de la quantité réalisée de produits finis. Par exemple, 30 grammes de solvant sont requis par unité jusqu'à 100 unités de produits finis. Cependant, si 200 unités de produits finis sont fabriqués, 60 grammes de solvant sont requis par unité finie. Dans cet exemple, vous devez paramétrer des quantités par lot pour 100 et 200 unités de produits finis, spécifiant la quantité adéquate de solvant par unité.</p>

Exemples : Génération du PDP pour les nomenclatures de lot

Dans le menu Fonctions de planification périodique monosite (G3422), sélectionnez PDP - en mode régénératif.

Utilisez la version de régénération brute du PDP du programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482) pour générer un programme de production pour tous les articles ou pour les articles sélectionnés. Ce programme a un mode de fonctionnement différent s'il existe une ou plusieurs nomenclatures de lot.

S'il n'existe qu'une seule nomenclature de lot, le PDP utilise la quantité par lot de la manière suivante :

- Elle est utilisée comme un multiple lorsque les besoins nets sont supérieurs à la quantité par lot.
- Elle est utilisée comme un minimum lorsque les besoins nets sont inférieurs à la quantité par lot.

Dans les deux cas, le programme génère un ordre planifié distinct pour chaque quantité par lot.

Exemple :

Quantité par lot	Besoins du PDP	Ordre planifié par le PDP
1000	1500	1000 1000
1000	967	1000

Si la quantité par lot est 1 000 et que les besoins du PDP sont :

- 1 500, le programme génère deux ordres planifiés de chacun 1 000.
- 967, le programme génère un ordre planifié de 1 000.

Si une nomenclature de lot est supérieure à toutes les quantités par lot, le programme combine la plus grande quantité par lot avec une autre quantité pour répondre avec le plus de précision possible aux besoins.

Exemple :

Quantité par lot	Besoins du PDP	Ordre planifié par le PDP
400 600 800 1000	1500	1000 600
400 600 800 1000	3000	1000 1000 1000

- Les quantités par lot sont les suivantes :
 - 400
 - 600
 - 800
 - 1000
- Les besoins du PDP sont de 1500.
- Le programme génère un ordre planifié de 1 000 et un ordre planifié de 600. La quantité par lots répondant le mieux aux besoins est 1 600.

S'il existe plusieurs nomenclatures de lot et si les besoins nets sont inférieurs à la plus grande quantité par lot, le programme utilise la quantité la plus importante suivante pour répondre aux besoins.

Exemple :

Quantité par lot	Besoins du PDP	Ordre planifié par le PDP
400	780	800
600		
800		
1000		

- Les quantités par lot sont les suivantes :
 - 400
 - 600
 - 800
 - 1000
- Les besoins du PDP sont de 780.
- Le programme génère un ordre planifié de 800.

Vérification de la production par lot du PDP

Après la génération d'un programme directeur de production, utilisez les programmes Séries chronologiques du PDP (P3413) et Révision des détails des messages CBN/PDP (P3411) pour vérifier les séries chronologiques et les messages issus de la génération du PDP.

Les séries chronologiques sont des enregistrements échéancés du stock prévisionnel net des articles sélectionnés. Les messages reflètent la manière dont le système utilise les lots pour générer, pour chaque période, les quantités de commande destinées à satisfaire les besoins nets.

► Pour vérifier les séries chronologiques de la production par lot

Dans le menu Fonctions quotidiennes de PDP (G3412), sélectionnez Consultation des séries chronologiques/DAV PDP.

1. Dans l'écran Accès aux séries chronologiques, remplissez les champs ci-dessous pour rechercher les séries chronologiques d'un article :
 - Code article
 - Magasin/Usine

2. Pour supprimer les quantités nulles dans les séries chronologiques, cochez l'option ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher :
- Suppr. lignes à blanc

PeopleSoft®

Accès aux séries chronologiques

Rechercher Fermer Ecran Outils

☒ Suppr. lignes à blanc
☐ Résumer stock prévisionnel
☐ Autre type quantité

Magasin/Usine M30
Date début
Unité mesure PC

Code article 4200 Multivitamin Tablets
Délai niveau 1 Fixe

Aucun enregistrement extrait Personnaliser grille

Description	Quantité 1	Quantité 2	Quantité 3	Quantité 4	Quantité 5	Qua

► **Pour vérifier les messages d'action de la production par lot**

Dans le menu Fonctions quotidiennes de PDP (G3412), sélectionnez *Vérification des messages détaillés du PDP*.

Dans l'écran Accès aux messages détaillés, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher pour trouver les messages relatifs à un article.

- Code article
- Mag. demandeur

PeopleSoft®

Accès aux messages détaillés

Sélectionner Rechercher Ajouter Supprimer Fermer Ecran Ligne Affichage Outils

Code article: 4200 Mag. demandeur: Multivitamin Tablets

Planificateur: * Acheteur: *

Famille planif.: * Type planif.: *

N° projet: *

Enregistrements 1 - 10

	Code Article	T M	Message	Code Bloc.	Message Traité	Quantité Obligatoire	UM	N° Doc.	Ty Do	Statut OF	Dern. Cmde
<input type="checkbox"/>	4200	D	Report	A		10000 PC		451135 WO	10		
<input type="checkbox"/>	4200	O	Création d'un ordre	A		30000 PC		WO	10		
<input type="checkbox"/>	4200	O	Création d'un ordre	A		30000 PC		WO	10		
<input type="checkbox"/>	4200	O	Création d'un ordre	A		30000 PC		WO	10		
<input type="checkbox"/>	4200	O	Création d'un ordre	A		10000 PC		WO	10		
<input type="checkbox"/>	4200	O	Création d'un ordre	A		30000 PC		WO	10		
<input type="checkbox"/>	4200	O	Création d'un ordre	A		30000 PC		WO	10		
<input type="checkbox"/>	4200	O	Création d'un ordre	A		30000 PC		WO	10		
<input type="checkbox"/>	4200	O	Création d'un ordre	A		30000 PC		WO	10		
<input type="checkbox"/>	4200	O	Création d'un ordre	A		30000 PC		WO	10		
<input type="checkbox"/>	4200	O	Création d'un ordre	A		30000 PC		WO	10		

Personnaliser grille

Planification de la fabrication en mode process

La fabrication en mode process permet de produire, par exemple, des liquides, des fibres, des poudres ou des gaz. Les produits pharmaceutiques et alimentaires ainsi que les boissons sont des exemples typiques de produits fabriqués en mode process. La fabrication se fait généralement en deux temps :

- Brassage ou mélange
- Remplissage ou conditionnement

Des étapes intermédiaires peuvent également exister, comme le traitement, la cuisson ou une préparation.

La fabrication en mode process utilise des ingrédients et des nomenclatures. Ces ingrédients peuvent être consommés ou produits pendant la fabrication en mode process. Dans une nomenclature de process, les quantités de composants peuvent varier en fonction de leur classe ou de leur titre.

Les caractéristiques de la fabrication en mode process sont les suivantes :

- Co-produits phares
- Co-produits planifiés (les sous-produits ne sont pas planifiés)
- Options de traitement supplémentaires dans le PDP/CBN

La fabrication en mode process fabrique des co-produits et des sous-produits. Un co-produit correspond à un produit fini issu d'un process. Un sous-produit est une matière de valeur produite accessoirement ou comme résidu d'un process.

Les deux types de fabrication en mode process sont les suivants :

- Production par lot
- Production en continu

Le traitement par lot permet généralement de fabriquer des produits en une quantité ou en taille standard de lot déterminée par la taille du conteneur ou par la durée standard de fabrication. Les articles produits par lot font généralement l'objet d'une production en courte série du fait de leur cycle de vie après leur fabrication. Co-produits et sous-produits peuvent être générés lors d'un traitement par lot. Les articles typiques issus du traitement par lot sont les suivants :

- Produits pharmaceutiques
- Produits alimentaires
- Encres et peintures
- Colles
- Huiles et produits chimiques

En mode continu, la production s'étend généralement sur une longue durée. L'équipement ne sert à fabriquer qu'un seul produit ou une seule ligne de produits. Cette méthode de production se caractérise d'abord par la difficulté d'adapter le volume de production aux besoins et ensuite par les variations de rendement des opérations du process. On peut citer en exemple la fabrication de produits à base de pétrole et l'épuration de l'eau. Le traitement en continu génère habituellement plus de co-produits et de sous-produits que le traitement par lot.

Le PDP calcule les séries chronologiques des co-produits. Les besoins en co-produits génèrent des messages initialisant la production en mode process. Les co-produits entièrement fabriqués en mode process ne reçoivent pas de messages de commande. Les process peuvent également générer un sous-produit doté d'une valeur marchande. Cependant, ce sous-produit ne constitue pas le but principal du process. Le process utilisé pour fabriquer des lubrifiants, par exemple, inclut des co-produits tels que le lubrifiant domestique et le lubrifiant au graphite et un sous-produit, le cambouis. Le cambouis n'est pas le produit visé par le process du lubrifiant.

Les méthodes de traitement par lot ou en continu requièrent généralement un suivi généralisé des enregistrements, par exemple, les enregistrements relatifs à la qualité et à la tolérance et une stricte exécution de la traçabilité amont et aval des lots.

Paramétrage de la planification par process

Pour identifier un article de la production par process, vous devez définir son type afin de le différencier des co-produits ou des articles produits en mode discret. Vous devez ensuite préciser le pourcentage de besoins en co-produits provenant d'ordres de fabrication en mode process et le pourcentage provenant d'autres sources, telles que les ordres de fabrication pour les co-produits.

Définition des types d'article pour les process

Le type d'article permet de distinguer l'article traité de ses co-produits ou des articles produits en mode discret. Le type d'article d'un process est le code R défini par l'utilisateur dans la table des codes du système 41, type I.

Définition des co-produits et des sous-produits

Utilisez le programme Table de planification des co-produits/sous-produits (P3404) pour paramétrer les procédures des co-produits et des sous-produits du programme directeur de production (PDP) et du calcul des besoins nets (CBN). Cette table indique le pourcentage de besoins en co-produits provenant d'ordres de fabrication en mode process et le pourcentage provenant d'autres sources.

Vous pouvez également définir des caractéristiques particulières. Par exemple, en entrant 75 % dans la table, vous indiquez que 75 % des besoins sont couverts par des ordres de fabrication en mode process et le reste par d'autres sources. Le système couvre automatiquement la différence en prévoyant des ordres de fabrication de co-produits ou en créant des commandes fournisseurs, par exemple.

Lorsque plusieurs process peuvent produire un même co-produit, ils s'affichent dans la table lors de la recherche du co-produit. Par exemple, un rapport 65 % - 35 % peut exister entre les deux process.

► **Pour définir des co-produits et des sous-produits**

Dans le menu Paramétrage de la valorisation des produits (G3042), sélectionnez Table de planification des co-produits et des sous-produits.

1. Dans l'écran Accès à la table de planification des co-produits et des sous-produits, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher :
 - Co-/ss-produit
 - Mag./Usine
2. Choisissez un process, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Révision de la table de planification des co-produits/sous-produits

OK Supprimer Annuler Outils

Mag./Usine M30

Co-/ss-produit 5110 Household Lubricant Bulk

Date Au *

Process / Article	Description	Pro.	% Planif.	% coûts Revient	Effet Du	Effet Au	3e code Article
5000	Lubricant Process	Y	100,00	100,00	26/03/98	31/12/10	5000

Personnaliser grille

3. Dans l'écran Révision de la table de planification des co-produits et sous-produits, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur OK :
 - % Planif.
 - % coûts Revient
 - Effet Du
 - Effet Au

Description des champs

Description	Glossaire
% Planif.	<p>Il s'agit du pourcentage de besoin d'une variante spécifique par rapport à la production prévue. Par exemple, une société peut produire 65 % de lubrifiants à haute viscosité et 35 % à faible viscosité, selon la demande des clients.</p> <p>Le système Planification des besoins matières utilise ce pourcentage pour planifier avec précision les co-produits /sous-produits issus d'un process. Entrez le pourcentage en tant que nombre entier, par exemple 5.0 pour 5 %. La valeur par défaut est 0 %.</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN ---</p> <p>Il s'agit du pourcentage des ressources pour un process spécifique.</p>
% coûts Revient	<p>Ce pourcentage est utilisé par le programme Calcul des coûts simulés pour calculer le coût d'une variante ou d'une caractéristique en tant que pourcentage du coût total du composé. Entrez le pourcentage en tant que nombre entier, par exemple 5,0 pour 5 %.</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN ---</p> <p>Il s'agit d'une valeur permettant de calculer le coût d'un co-produit/sous-produit lorsqu'il peut être fabriqué à partir de plusieurs process ou à partir d'une combinaison process et ordre de fabrication. Cette valeur détermine le pourcentage du coût du co-produit/sous-produit imputé au process en question.</p>

Utilisation d'une planification par process

Après avoir défini les types d'article définis, les co-produits et les sous-produits du process, vous pouvez générer et vérifier un programme de production de tous les ordres de fabrication et leurs résultats. Cette production consiste en des séries chronologiques et des messages relatifs aux co-produits et aux sous-produits.

Génération du programme directeur de production en mode process

Dans le menu Fonctions de planification périodique monosite (G3422), sélectionnez PDP - en mode régénératif.

Lorsque vous sélectionnez la version PDP en mode régénératif du programme Planification des besoins CBN/PDP (R3482), le système effectue les opérations suivantes :

- Il évalue les données sélectionnées.
- Il effectue les calculs.
- Il génère des séries chronologiques et des messages pour les articles sélectionnés.

Vérification du résultat de la génération du PDP pour le mode process

Une fois un programme directeur de production généré, utilisez la version Séries chronologiques – PDP du programme Séries chronologiques de PDP (P3413) et la version Messages détaillés – PDP du programme Révision des messages détaillés de PDP/CBN (P3411) pour vérifier les séries chronologiques et les messages générés par le système.

Certains process produisent plusieurs co-produits. Sur chaque période, le co-produit dont les besoins sont les plus importants correspond au co-produit phare. Par exemple, un process peut produire à la fois du plastique et de l'éthylène glycol (anti-gel). Si la demande en plastique augmente lors d'une période donnée, la planification du process se base sur cette demande. Cette situation entraîne un excédent de la production d'anti-gel.

Les séries chronologiques sont des enregistrements échéancés des ressources et des besoins nets pour les sous-produits et les co-produits sélectionnés. Les co-produits entièrement fabriqués en mode process ne reçoivent pas de messages d'ordre. En revanche, le système crée des messages d'avertissement pour les co-produits planifiés par un process.

Remarque

Les codes d'article du process ne comportent pas de série chronologique.

► Pour vérifier les séries chronologiques des co-produits et des sous-produits

Dans le menu Fonctions quotidiennes de PDP (G3412), sélectionnez Consultation des séries chronologiques/DAV du PDP.

1. Dans l'écran Accès aux séries chronologiques, remplissez les champs ci-dessous pour rechercher les séries chronologiques d'un co-produit ou d'un sous-produit :
 - Code article
 - Magasin/Usine

2. Pour supprimer les types de quantité nuls dans les séries chronologiques, cochez l'option ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher :
- Suppr. lignes à blanc

PeopleSoft®

Accès aux séries chronologiques

Rechercher Fermer Ecran Outils

☒ Suppr. lignes à blanc
☐ Résumer stock prévisionnel
☐ Autre type quantité

Magasin/Usine M30

Date début

Unité mesure OZ

Code article 5210

Délai niveau

Fixe

Graphite Lubricant Bulk

Aucun enregistrement extrait

Personnaliser grille

Description	Quantité 1	Quantité 2	Quantité 3	Quantité 4	Quantité 5	Qua

► Pour vérifier les messages relatifs au process

Dans le menu *Fonctions quotidiennes du PDP (G3412)*, sélectionnez *Vérification des messages détaillés du PDP*.

1. Dans l'écran *Accès aux messages détaillés*, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur *Rechercher* pour trouver les messages relatifs à un article process.
 - Code article
 - Mag. demandeur

PeopleSoft®

Accès aux messages détaillés

Sélectionner Rechercher Ajouter Supprimer Fermer Ecran Ligne Affichage Outils

Code article: 5210 Mag. demandeur: Graphite Lubricant Bulk

Planificateur: * Acheteur: *

Famille planif.: * Type planif.: *

N° projet: *

	Code Article	T M	Message	Code Bloc.	Message Traité	Quantité Obligatoire	UM	N° Doc.	Ty Do	Statut OF	Dern. Cmde
<input type="checkbox"/>	5210	A	Messages d'avertissement A				OZ				
<input type="checkbox"/>	5210	A	Messages d'avertissement A				OZ				
<input type="checkbox"/>	5210	O	Création d'un ordre	A		3878	OZ		WO	10	

Remarque

Les co-produits entièrement fabriqués en mode process ne reçoivent pas de messages d'ordre.

Planification répétitive

Ce type de planification est utile pour une production extrêmement répétitive fondée sur un taux de production donné. La production répétitive permet de spécifier une cadence de production par date d'effet quotidienne, hebdomadaire ou mensuelle.

La production répétitive se caractérise par les avantages suivants :

- Le volume de production est stable et prévisible.
- Les délais sont courts.
- L'usine est organisée de manière à donner priorité au produit. Elle se caractérise souvent par une gestion de production cellulaire, c'est-à-dire que les différentes opérations sont physiquement regroupées pour que le produit puisse circuler rapidement de l'une à l'autre.
- La préparation est courte, de sorte que le changement de produits n'affecte pas le temps disponible à la production.
- Les groupes technologiques sont souvent incorporés à la conception des plans et de la production pour obtenir une plus grande diversité de produits sans trop affecter les coûts et la vitesse de production.
- L'unité de mesure est souvent la pièce. Elle peut néanmoins s'exprimer en termes de volume ou de poids lorsqu'elle est utilisée dans un environnement similaire à la production en mode process.

Vous trouverez ci-dessous des exemples de produits répétitifs :

- Appareils électroniques
- Véhicules
- Biens de consommation durable (lave-linge, réfrigérateurs, etc.)

Paramétrage de la planification répétitive

Pour planifier les articles fabriqués en mode répétitif, vous devez réaliser les opérations suivantes :

- Définir l'article comme un article cadencé pour un magasin/usine spécifique.
- Créer une gamme pour l'article.
- Associer l'article cadencé à une chaîne de production.

Définition des données des articles cadencés

La planification dans un environnement de production répétitive nécessite le paramétrage des enregistrements suivants dans le fichier Articles ou Articles par magasin/usine :

- Le type d'article doit être M pour les articles fabriqués.
- Le code de politique d'approvisionnement doit être 5 (articles cadencés).
- La valeur de politique d'approvisionnement doit définir la longueur de la cadence de production.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Saisie des données de production d'articles par magasin/usine* dans la documentation *Gestion des stocks*.

Vérification des gammes répétitives

Une gamme est une liste d'opérations et de ressources nécessaires à la réalisation d'un process. La gamme répétitive comprend des données sur la chaîne et sur la cellule dans la zone d'en-tête de la gamme et des données sur chaque opération dans la zone-détails.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Utilisation des instructions de la gamme* dans la documentation *Gestion des données techniques* pour ajouter, modifier ou supprimer les gammes.

► Pour vérifier des gammes répétitives

Dans le menu *Données techniques quotidiennes – Mode Discret (G3011)*, sélectionnez *Saisie et modification des gammes*.

1. Dans l'écran *Accès aux opérations de la gamme*, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur *Rechercher* :
 - Magasin/usine
 - Code article
2. Pour modifier une opération, choisissez cette ligne, puis cliquez sur *Sélectionner*.

PeopleSoft

Saisie des données de la gamme

OK Supprimer Annuler Ecran Ligne Affichage Outils

Mag./Usine M30

Code art. 220 Velo Tourisme, Rouge

Quantité lot EA

Date Au 24/09/03 Chaîne/Cell *

Type gamme M

Indice révision N° plan 200T Passer à op. *

Personnaliser grille

	Centre Charge	N° S. op.	Description	Temps M.O.	Tps Machine	M.O. Prép.	Cons Prod	Heures Att.	Heures Dépl.	Chaîne Cellule	Effet Du
<input checked="" type="checkbox"/>	200-901	10,00	Assembly	0,50	0,00	0,00	Cons	0,00			04/04/97
<input type="checkbox"/>	200-901	20,00	Assembly		0,25	0,00	0,00 Cons	0,00			04/0
<input type="checkbox"/>	200-901	30,00	Assembly		1,00	0,00	0,00 Cons	0,00			04/0
<input type="checkbox"/>	200-901	40,00	Assembly		1,00	0,00	0,00 Cons	0,00			04/0
<input type="checkbox"/>	200-911	50,00	Test / Inspect		0,25	0,00	0,00 Cons	0,00			04/0
<input type="checkbox"/>	200-920	60,00	Package		0,25	0,00	0,00 Cons	0,00			04/0

3. Dans l'écran Saisie des données de la gamme, vérifiez les champs ci-dessous à chaque séquence des opérations :
 - Chaîne/Cell
 - Emplacement Consommation
 - Capa. Théoriques
4. Si vous apportez des modifications à une opération, cliquez sur OK.

Description des champs

Description	Glossaire
Chaîne/Cell	Cette valeur définit une chaîne ou une cellule de production. Les opérations détaillées d'un centre de charge peuvent être définies dans la chaîne/cellule.
Emplacement Consommation	Il s'agit de l'emplacement de stockage d'où les marchandises sont déplacées.
Capa. Théoriques	Ce nombre indique la capacité théorique de la chaîne de production nécessaire pour produire un article.

Création des relations chaîne/articles

Le programme Relations chaîne/articles (P31093) identifie la chaîne de production sur laquelle le produit est assemblé. Les relations chaîne/articles permettent également de définir l'équipe et la période pour la chaîne donnée.

Renseignements complémentaires

- ☐ Reportez-vous à *Paramétrage des relations chaîne/articles* dans la documentation *Gestion d'atelier*.

► Pour créer des relations chaîne/articles

Dans le menu Paramétrage de la gestion d'atelier (G3141), sélectionnez Relations chaîne/articles.

1. Dans l'écran Accès aux relations chaîne de production/articles, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher :
 - Code article
 - Mag./Usine

2. Cliquez sur Ajouter.

PeopleSoft®

Révision des relations chaîne de production/articles

OK Annuler Outils

Mag./Usine M30

Code article 2031 EA Aluminum Frame, Touring

ID chne prod/cell R-A1 Frame Line 1

Capacité cons. 2.00 WU Weld Units

Valeur par défaut (0/1) 1

Eqpe défaut 1 Days

Période défaut 2 Weekly

3. Dans l'écran Révision des relations chaîne de production/articles, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur OK :
- ID chne prod/cell
 - Capacité cons.
 - Valeur par défaut (0/1)
Identifiez la chaîne de production/cellule par défaut en entrant 1.
 - Eqpe défaut
 - Période défaut

Description des champs

Description	Glossaire
ID chne prod/cell	Cette valeur définit une chaîne ou une cellule de production. Les opérations détaillées d'un centre de charge peuvent être définies dans la chaîne/cellule.
Capacité cons.	Ce nombre indique la capacité théorique de la chaîne de production nécessaire pour produire un article.
Valeur par défaut (0/1)	Ce code détermine les relations utilisées comme valeur par défaut.

Eqpe défaut	<p>Ce code défini par l'utilisateur (système 00, type SH) identifie les équipes de travail quotidiennes. Dans les systèmes de paie, un code d'équipe permet d'ajouter un pourcentage ou un montant au taux horaire sur un relevé d'heures.</p> <p>Pour les systèmes Paie et Saisie des heures :</p> <p>Si un employé travaille dans une équipe à laquelle s'applique un coefficient horaire, entrez le code d'équipe dans l'enregistrement de l'employé. Vous n'avez alors plus à entrer ce code sur le relevé de saisie des heures.</p> <p>Si un employé travaille occasionnellement dans une autre équipe, entrez le code correspondant sur chaque relevé applicable pour remplacer la valeur par défaut.</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN --- Le système utilise ce champ comme valeur par défaut lors de la saisie de taux.</p>
Période défaut	<p>Ce code détermine la fréquence de l'ordonnancement. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>1 - Mensuelle 2 - Hebdomadaire 3 - Quotidienne 4 - Par équipe (utilisation future)</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN --- Le système utilise ce champ comme valeur par défaut lorsque vous entrez des cadences de production.</p>

Vérification des cadences de production

Une cadence est une demande de production d'une certaine quantité d'articles selon un calendrier déterminé et pendant une certaine durée. Les cadences de production éliminent le besoin de créer plusieurs ordres de fabrication pour des articles produits dans les mêmes quantités, chaque mois, chaque semaine ou chaque jour. Elles sont généralement utilisées en production répétitive.

Pour créer une cadence de production, vous devez effectuer les opérations suivantes :

- Spécifiez les données techniques, telles que le type de cadence et les dates d'effet.
- Indiquez les données de production, telles que l'article et les quantités sur lesquelles la cadence est basée.

Utilisez les options de traitement pour définir un type, une période de cadence ainsi qu'une valeur de répartition par défaut. Vous pouvez également choisir de n'afficher que les cadences actives. De plus, vous pouvez accéder aux écrans associés en indiquant leur version dans les options de traitement. Utilisez ces écrans pour consulter et modifier les données des gammes, des centres de charge, des séries chronologiques de PDP/CBN/PBD, des générations des cadences et des cadences elles-mêmes.

Lors de l'utilisation des cadences de production, vous devez savoir effectuer les opérations suivantes :

Suppression d'une cadence de production	Vous pouvez supprimer une cadence de production uniquement si elle n'a jamais été utilisée. Les cadences actives ne peuvent pas être supprimées. Vous devez d'abord les fermer.
Duplication des cadences de production	Vous pouvez utiliser la fonction de duplication des cadences.
Création automatique	Vous pouvez créer automatiquement une cadence lorsque vous traitez un message de création de cadence dans l'écran Vérification des messages détaillés.

Renseignements complémentaires

Reportez-vous aux sections suivantes dans la documentation *Gestion d'atelier* :

- ☐ *Saisie des cadences de production*
- ☐ *Réceptions sur les cadences de production*

Conditions préliminaires

- ☐ Paramétrez les centres de charge où a lieu la production. Reportez-vous à *Paramétrage des centres de charge* dans la documentation *Gestion d'atelier*.
- ☐ Paramétrez les instructions de la gamme. Reportez-vous à *Mise en annexe des instructions de la gamme* dans la documentation *Gestion d'atelier*.
- ☐ Paramétrez des relations chaîne de production/articles. Reportez-vous à *Création des relations chaîne/articles* dans la documentation *Planification des besoins*.

► Pour vérifier les cadences de production

Dans le menu Traitement quotidien – Production répétitive (G3115), sélectionnez Saisie et modification des cadences de production.

1. Dans l'écran Accès aux cadences de production, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher :
 - Chaîne prod./cellule
 - Code article
 - Date effet Du
 - Date Au
 - Statut Du
 - Statut Au
 - Mag./Usine
 - Type doc

PeopleSoft®

Accès aux cadences de production

Sélectionner Rechercher Ajouter Supprimer Fermer Ligne Ecran Outils

Mag./Usine M30

Chaîne prod./cellule *

Type doc SC

Code article 2032 Aluminum Frame, Mountain

Date effet Du 01/01/05 Date Au 31/07/05

Statut Du 10 Statut Au 99

Personnaliser grille

	Quantité Cmdée	UM	Qté cmdée UM second.	UM Sec	Période	Equipe	2e code Article	Description Article	Chaîne/Cellule	Description Chaîne/cellule
<input type="checkbox"/>	400	EA			2		2032	Aluminum Frame, Mountain		R-A1 Frame Line 1

2. Vérifiez les données par défaut suivantes :

- Période
- Equipe
- Catégorie 1
- Catégorie 2
- Catégorie 3
- Quantité Fabriquée
- Quantité Rebutée

Description des champs

Description

Période

Glossaire

Ce code détermine la fréquence de l'ordonnancement. Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 1 - Mensuelle
- 2 - Hebdomadaire
- 3 - Quotidienne
- 4 - Par équipe (utilisation future)

Equipe	<p>Ce code défini par l'utilisateur (système 00, type SH) identifie les équipes de travail quotidiennes. Dans les systèmes de paie, un code d'équipe permet d'ajouter un pourcentage ou un montant au taux horaire sur un relevé d'heures.</p> <p>Pour les systèmes Paie et Saisie des heures :</p> <p>Si un employé travaille dans une équipe à laquelle s'applique un coefficient horaire, entrez le code d'équipe dans l'enregistrement de l'employé. Vous n'avez alors plus à entrer ce code sur le relevé de saisie des heures.</p> <p>Si un employé travaille occasionnellement dans une autre équipe, entrez le code correspondant sur chaque relevé applicable pour remplacer la valeur par défaut.</p>
Catégorie 1	<p>Ce code défini par l'utilisateur (système 00, type W1) correspond à l'étape ou à la phase de développement actuelle d'un ordre de fabrication. Vous ne pouvez affecter qu'un seul code de phase à la fois à un ordre de fabrication.</p> <p>REMARQUE : Certains écrans contiennent une option de traitement vous permettant d'entrer une valeur par défaut dans ce champ. Si vous entrez une valeur par défaut dans un de ces écrans, le système affiche la valeur dans les champs appropriés des ordres de fabrication créés. Le système affiche également la valeur dans l'écran Paramétrage des projets. Vous pouvez valider ou remplacer la valeur par défaut.</p>
Catégorie 2	<p>Ce code, défini par l'utilisateur (système 00, type W2), indique le type ou la catégorie d'un ordre de fabrication.</p> <p>REMARQUE : Dans certains écrans, une option de traitement permet d'entrer une valeur par défaut pour ce champ. Le système insère automatiquement la valeur par défaut dans les champs appropriés des ordres de fabrication créés dans ces écrans et dans l'écran Paramétrage des projets. Vous pouvez accepter ou remplacer la valeur par défaut.</p>
Catégorie 3	<p>Ce code, défini par l'utilisateur (système 00, type W3), indique le type ou la catégorie d'un ordre de fabrication.</p> <p>REMARQUE : Dans certains écrans, une option de traitement permet d'entrer une valeur par défaut pour ce champ. Le système entre automatiquement la valeur par défaut dans les champs appropriés des ordres de fabrication créés dans ces écrans et dans l'écran Paramétrage des projets. Vous pouvez accepter ou remplacer la valeur par défaut.</p>
Quantité Fabriquée	<p>Il s'agit de la quantité réservée pour l'expédition lors de la saisie des commandes clients. Cette quantité est exprimée soit dans l'unité de mesure précisée lors de la saisie, soit dans l'unité principale définie pour cet article.</p> <p>Dans les systèmes Gestion de production et Saisie des heures, ce champ peut préciser les quantités fabriquées ou rebutées. Le code qui accompagne la quantité vous renseigne quant au type de quantité dont il s'agit.</p>

Quantité Rebutée	<p>Il s'agit du nombre d'unités en reliquat dans les systèmes Gestion des commandes clients ou Gestion des ordres de fabrication, exprimé soit dans l'unité de mesure saisie, soit dans l'unité de mesure principale définie pour cet article.</p> <p>En gestion de production, il peut aussi s'agir de la quantité des unités passées au rebut à ce jour.</p>
-------------------------	--

Utilisation d'une planification répétitive

Une fois le traitement des articles produit en mode répétitif paramétré, vous pouvez générer un programme de production et vérifier les résultats. Ce résultat comprend des séries chronologiques et des messages. Validez ensuite la charge dans les chaînes ou dans les cellules en affichant les effets d'une cadence de production sur un centre de charge donné et en ajustant les priorités de la cadence.

Conditions préliminaires

- ☐ Identifiez le code de politique d'approvisionnement pour les articles produits en mode répétitif.
- ☐ Vérifiez le paramétrage de toutes les gammes.
- ☐ Assurez-vous de l'identification de toutes les chaînes de production.
- ☐ Vérifiez le paramétrage de toutes les cadences de production.

Génération du PDP pour les articles produits en mode répétitif

Dans le menu Fonctions de planification périodique monosite (G3422), sélectionnez PDP - en mode régénératif.

Lorsque vous exécutez les versions PDP par écart ou en mode régénératif du programme Planification des besoins CBN/PDP (R3482), le système effectue les opérations suivantes :

- Il évalue les données sélectionnées.
- Il effectue les calculs.
- Il génère des séries chronologiques et des messages relatifs aux articles sélectionnés.

Pour générer le programme directeur de production (PDP) pour les articles produits en mode répétitif :

- Paramétrez les options de traitement pour générer le programme directeur de production.
- Entrez le type de cadence de production à utiliser pour le traitement.
- Paramétrez l'option de traitement appropriée pour étendre les ajustements de cadence aux articles de niveau inférieur.

Vérification du résultat PDP en mode répétitif

Après la génération d'un programme directeur de production, utilisez les programmes Séries chronologiques du PDP (P3413) et Révision des messages détaillés CBN/PDP (P3411) pour vérifier les séries chronologiques et les messages générés par le système.

Les séries chronologiques sont des enregistrements échéancés des ressources et des besoins nets relatifs aux articles sélectionnés. Le système établit un lien entre le lancement des ordres planifiés pour un composé et les besoins bruts en composants.

Si un composant ne possède pas sa propre cadence, le système lui associe les besoins du composé. Les besoins en composés cadencés suivent la même logique que les ordres de fabrication normaux. Lorsqu'une cadence de production est ajoutée à un composant d'un composé cadencé, le calcul intègre les données du composant dans les lignes de données Cadence de production (+RS) et Cadence de production non ajustée (+RSU). Le composant est traité comme une ressource et la logique du PDP normal s'applique.

Les messages reflètent le mode d'utilisation des articles cadencés par le système pour générer des quantités correspondant aux besoins nets de chaque période. Le programmes PDP/CBN produit les trois messages d'action principaux ci-dessous se rapportant aux articles produits en mode répétitif.

I = Augmentation de la cadence Mise à jour de la cadence existante avec la quantité augmentée.

H = Diminution de la cadence Mise à jour de la cadence existante avec la quantité réduite.

N = Création d'une cadence Traitement des messages comme un groupe à partir de l'écran Vérification des messages détaillés PDP/CBN. Vous pouvez répondre à plusieurs messages à la fois.

Plutôt que de créer une seule cadence par type de période pour une fourchette de dates, le système en crée une série couvrant la totalité de la période. Ainsi, au lieu de créer une cadence hebdomadaire en vigueur pendant quatre semaines, le système crée quatre cadences hebdomadaires, chacune valable pendant une semaine.

Lorsque vous traitez un message de création de cadence, le système peut automatiquement annexer la gamme et la liste de composants.

Lorsque le système traite des messages pour mettre à jour des cadences (messages I et H), il ne contrôle pas la validité des dates reçues. Les programmes de PDP ou de CBN en mode régénératif produisent des messages contenant des dates correctes. Vous pouvez toutefois modifier ces dates avant de traiter le message. Pour éviter de mettre à jour des cadences non valables, assurez-vous de la validité des dates entrées lors de la modification des dates des messages avant le traitement.

Remarque

Les articles produits en mode non-répétitif utilisent les délais pour effectuer le jalonnement en amont de la date de début d'une commande. Un article produit en mode répétitif n'utilise pas cette logique. Les articles produits en mode répétitif utilisent les dates d'effet des taux Du et Au pour le jalonnement en amont.

► **Pour vérifier les séries chronologiques de la production cadencée**

Dans le menu Fonctions quotidiennes de PDP (G3412), sélectionnez Consultation des séries chronologiques/DAV du PDP.

1. Dans l'écran Accès aux séries chronologiques, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher pour trouver les séries chronologiques d'un article :

- Code article
- Magasin/Usine

PeopleSoft®

Accès aux séries chronologiques

Rechercher Fermer Ecran Outils

☒ Suppr. lignes à blanc
☐ Résumer stock prévisionnel
☐ Autre type quantité

Magasin/Usine: M30

Date début:

Unité mesure: EA

Code article: 2031

Délai niveau: 5

Aluminum Frame, Touring

Description	Date due	10.06.05 LPF	17.06.05	24.06.05	01.07.05	29.06
+BAU						-150
+RSU				160		
+RS				160	150	145
-FSCU				160	150	145
-FCST				160	150	145
=EAU					-150	-295
ATPU				160		
ATP				160	150	145
CATPU				160	160	160

► Pour vérifier les messages d'action de la production cadencée

Dans le menu Fonctions quotidiennes de PDP (G3412), sélectionnez Vérification des messages détaillés du PDP.

1. Dans l'écran Accès aux messages détaillés, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher pour trouver les messages relatifs à un article.

- Code article
- Mag. demandeur

PeopleSoft

Accès aux messages détaillés

Sélectionner Rechercher Ajouter Supprimer Fermer Ecran Ligne Affichage Outils

Code article: 2031 Mag. demandeur: Aluminium Frame, Touring

Planificateur: * Acheteur: *

Famille planif.: * Type planif.: *

N° projet: *

	Code Article	T	M	Message	Code Bloc.	Message Traité	Quantité Obligatoire	UM	N° Doc.	Ty Do	Statut OF	Dern. Cmde
<input type="checkbox"/>	2031	I		Augm. quantité de cadenc	A		150 EA		452453	SC	10	
<input type="checkbox"/>	2031	N		Création d'une cadence	A		150 EA			SC		
<input type="checkbox"/>	2031	N		Création d'une cadence	A		145 EA			SC		
<input type="checkbox"/>	2031	N		Création d'une cadence	A		142 EA			SC		
<input type="checkbox"/>	2031	N		Création d'une cadence	A		170 EA			SC		
<input type="checkbox"/>	2031	N		Création d'une cadence	A		145 EA			SC		
<input type="checkbox"/>	2031	N		Création d'une cadence	A		130 EA			SC		
<input type="checkbox"/>	2031	N		Création d'une cadence	A		132 EA			SC		
<input type="checkbox"/>	2031	N		Création d'une cadence	A		128 EA			SC		
<input type="checkbox"/>	2031	N		Création d'une cadence	A		125 EA			SC		

Vérification des charges des cadences de production

Utilisez le programme Vérification du calendrier par chaîne de production (P3152) pour vérifier la charge d'une cadence de production d'une chaîne de production donnée. Vous pouvez également sélectionner une période donnée pour laquelle afficher la charge de la chaîne. Si vous devez ajuster la charge prévue, accédez au programme Saisie et modification des cadences de production (P3109) pour effectuer les ajustements. Par exemple, vous devez augmenter ou diminuer la quantité cadencée en cours de production en cas de modification des prévisions si vous recevez des commandes volumineuses de dernière minute.

Le programme Vérification du calendrier par chaîne de production est utilisé uniquement pour les articles cadencés. Les ID chaîne ou cellule entrés dans l'en-tête de l'écran sont comparés à la valeur du champ Type de centre de charge dans le fichier Centres de charge (F30006). Lorsque l'ID correspond à une chaîne non-répétitive, une erreur permanente est générée.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Vérification de la cadence de production et des profils de charge* dans la documentation *Planification des besoins*.

Planification multisite

Dans les opérations multisites, les ordres planifiés des sites demandeurs constituent la source des besoins des sites fournisseurs. Le paramétrage et la mise à jour des plans multisites permettent d'effectuer les opérations suivantes :

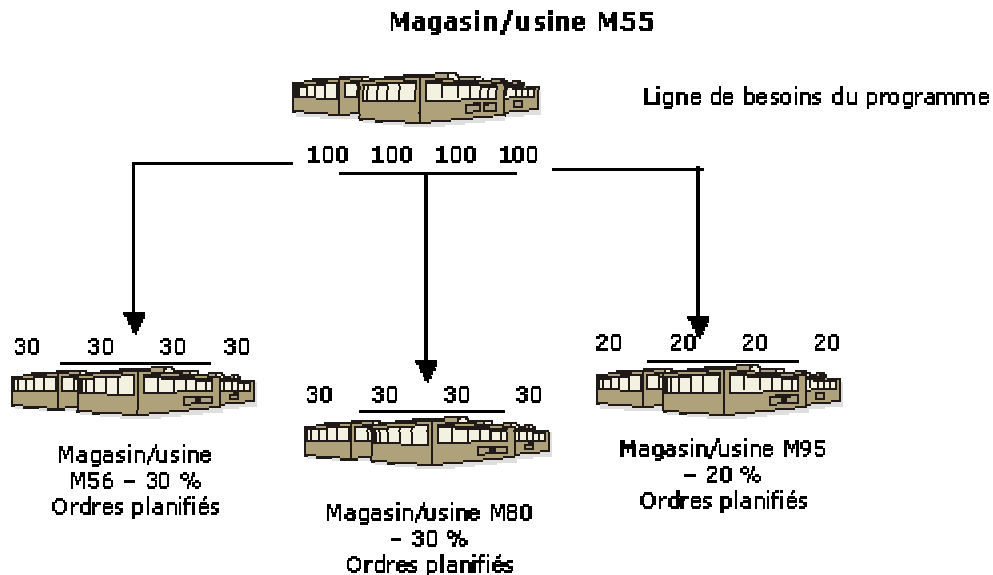
- Gérer le déplacement des matières dans un réseau de distribution et dans plusieurs sites de production.
- Formaliser le processus de transfert d'articles entre vos sites.
- Créer des ordres de transfert internes pour mieux garantir la traçabilité des matières et de leurs coûts entre les sites.
- Garantir que le site auprès duquel vous passez des commandes dispose d'un stock suffisant pour livrer ou programmer la production de cette ressource.
- Programmer la production en respectant des délais réalistes.
- Utiliser les chaînes de montage d'une usine donnée pour commencer le montage d'un produit et celles d'une autre usine pour exécuter le montage final.
- Gérer les déplacements de réapprovisionnement sur tout le réseau de fabrication.

Les plans multisites permettent un meilleur contrôle de votre société. Vous pouvez définir les relations entre sites à tous les niveaux de détail, que ce soit pour la totalité d'un site, pour un groupe de produits, pour une famille de planification ou pour un code d'article. En outre, vous pouvez intégrer tous vos sites dans un plan unique.

Dans le cadre du CBN, le transfert des articles entre les différentes usines s'effectue au niveau des composants. Le système transfère des composants en générant :

- Une commande fournisseur du site demandeur adressée au site fournisseur.
- Une commande client du site demandeur adressée au site fournisseur.

Dans l'exemple suivant, le site demandeur (M55) reçoit des composants en provenance de trois sites d'approvisionnement différents. Les sites d'approvisionnement peuvent également fabriquer le produit fini livrable.



Une décomposition du pourcentage reçu de chaque magasin/usine fournisseur indique que le magasin/usine M55 couvre 80 % de ses besoins à partir des trois magasins/usines fournisseurs. Dans cet exemple, le site demandeur fournit également les 20 % restants du produit fini.

Il existe deux types de planification multisite :

Regroupement

La planification multisite pour regroupement permet d'effectuer les opérations suivantes :

- Combiner toutes les activités de planification dans un site spécifique.
- Afficher tous les besoins de votre réseau pour réaliser une projection à de votre société dans son ensemble.
- Afficher les contributions des différents sites au stock prévisionnel, à la disponibilité des articles et aux ventes.
- Sélectionner les options de traitement générant la planification des magasins non regroupés.
- Regrouper tous les besoins de planification dans un magasin sélectionné.
- Créer des plans pour chacun de vos sites ainsi qu'un plan global au niveau de la société mère.

Réseaux de magasins

La planification multisite pour les réseaux de magasins permet d'effectuer les opérations suivantes :

- Utiliser les relations entre les magasins/usines pour exploser les besoins jusqu'au niveau du réseau de ressources.
- Fournir un code de site de production ou de transfert pour un composant d'une nomenclature.
- Prélever ou produire une pièce dans un site voisin sans créer d'ordre de transfert intersite.
- Spécifier un nombre de sites fournisseurs pour chaque composant.
- Transférer tout ou partie des besoins de l'usine demandeur à l'usine fournisseur.

Paramétrage de la planification multisite

Vous devez paramétrer une planification multisite pour effectuer le suivi des ressources, des besoins et des matières entre les différents sites de votre société. La planification multisite offre une méthode flexible permettant de planifier les activités de réapprovisionnement.

Dans le cadre de la planification multisite, vous devez paramétrer une table des relations de vos ressources et de vos besoins entre vos différents sites. Le système utilise ces relations pour générer et mettre à jour des plans multisites.

Conditions préliminaires

- ❑ Familiarisez-vous avec les termes et les concepts décrits dans la section *Concepts de la planification des besoins* dans la documentation *Planification des besoins*.

Paramétrage des relations entre ressources et besoins

Utilisez le programme Révision des réseaux de magasins (P3403T) pour paramétrer les relations entre ressources et besoins du niveau de détail de votre choix, à savoir :

- Magasin/usine
- Groupe de produits
- Famille de planification
- Code d'article individuel

Cette méthode permet de centraliser les relations entre ressources et besoins dans un seul emplacement et de réduire les erreurs de stock provoquées par la complexité des relations entre les différents sites. Lors du paramétrage des relations entre ressources et besoins, vous pouvez également utiliser les fonctions facultatives suivantes :

Majoration

Le système peut automatiquement majorer le coût d'un article au moment de la création d'un ordre de transfert. Il peut ajuster le coût d'un montant fixe ou d'un pourcentage.

Vérification de la disponibilité

Vérifiez si le magasin auprès duquel vous passez des commandes possède un stock suffisant. Si la quantité requise n'est pas disponible, le système vérifie les sites suivants dans l'ordre défini.

Dates d'effet Les dates d'effet servent à vérifier les besoins des magasins fournisseurs. Lorsqu'une date d'effet attribuée à un magasin fournisseur arrive à expiration, le système recherche un autre site.

Les versions de calcul des besoins nets (CBN), de planification des besoins de distribution (PBD) et de programme directeur de production (PDP) du programme Révision des réseaux de magasins utilisent les mêmes options de traitement. Vous pouvez modifier leur paramétrage pour ajuster le programme aux besoins du CBN.

Attention

Lors de la suppression d'une relation entre ressources et besoins, le système supprime l'enregistrement en entier.

► Pour paramétrer les relations entre ressources et besoins

Dans le menu Paramétrage de la planification multisite (G3443), sélectionnez Révision des réseaux de magasins.

1. Dans l'écran Accès aux réseaux de magasins, remplissez un des champs suivants :

- Magasin stockage
- Magasin demandeur

Le menu Affichage permet de basculer du magasin/usine fournisseur au magasin/usine demandeur. Une option de traitement contrôle le magasin/usine par défaut.

2. Pour limiter votre recherche, remplissez l'un des champs suivants, puis cliquez sur Rechercher. Entrez le code d'article permettant d'afficher tous les magasins/usines fournisseurs ou demandeurs d'un certain composant. Entrez la famille de planification pour afficher tous les magasins/usines fournisseurs ou demandeurs de composants appartenant à une famille de planification spécifique.

- Famille planif.
- Code Article

3. Choisissez l'enregistrement, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft®

Révision des réseaux de magasins

OK Supprimer Annuler Outils

Par magasin demandeur Mag. dmndeur M30

Code article

Famille planif. *

	Magasin Stocke	Magasin Dmndeur	Fam. Plan.	Code Article	Niveau Magasin	Priorité Mag.	Inclure/ Exclure	Délai Transfert	Effet Du	Effet Au
<input checked="" type="checkbox"/>	M10	M30		2013	2		I	1	30/04/97	31/12/97
<input type="checkbox"/>	M10	M30		2014		2	I		1	30/04/97
<input type="checkbox"/>										

Personnaliser grille

4. Dans l'écran Révision des réseaux de magasins, remplissez les champs suivants :

- Inclure/ Exclure

Certaines pièces proviennent de certains magasins/usines. Dans le cadre de la planification multisite, si l'option Exclure est activée, l'article est uniquement fourni par le magasin demandeur.

- Effet Du

Cette date est extraite par défaut de la nomenclature.

- Taux Réappro

Il s'agit du pourcentage des besoins fourni par le magasin/usine source.

- Taux Srvce

Ce magasin/usine doit être capable de fournir ce montant du pourcentage source. Le pourcentage de besoins doit être atteint pour générer un message d'ordre de transfert. Un ordre de transfert est généré si l'option Vérification de la disponibilité est activée.

5. Remplissez les champs facultatifs ci-dessous, puis cliquez sur OK :

- Niveau Magasin

Il s'agit du magasin traité en premier, en deuxième et ainsi de suite. Le niveau inférieur est traité en premier (la valeur numérique maximale). Assurez-vous que tous les besoins sont générés avant la répartition des ressources.

- **Priorité Magasin**

Ce champ indique l'ordre de traitement des besoins dans un magasin/usine.

- **Délai Transfert**

Ce champ indique le temps nécessaire à la livraison d'un article à partir du site fournisseur au site demandeur.

- **Vérification Dispo.**

Si l'option Vérification de la disponibilité est activée, le système contrôle uniquement la disponibilité du stock du site fournisseur. Le solde disponible correspond à une réservation ferme jusqu'à épuisement du solde du stock. Il passe ensuite à un autre magasin ou crée un ordre dans le magasin demandeur.

Si l'option Vérification de la disponibilité n'est pas activée, le solde du stock peut devenir négatif.

Description des champs

Description	Glossaire
Inclure/ Exclure	<p>Ce code permet de savoir si un article ou une famille de produits du fichier Réseaux magasins (F3403) doit être inclus ou non dans la génération PBD/PDP/CBN multisite.</p> <p>Si un article ou une famille est exclu, le magasin de distribution (demande) doit l'acheter ou le fabriquer.</p>
Effet Du	<p>Il s'agit d'une date indiquant un des éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> o Prise d'effet d'un composant dans une nomenclature o Prise d'effet d'une étape de la gamme en tant que séquence de gamme de fabrication d'un article o Prise d'effet d'une cadence de production <p>La valeur par défaut est la date système. Vous pouvez entrer des dates d'effet futures permettant au système de planifier en vue des modifications à venir. Les articles dont la date d'effet va expirer peuvent cependant être enregistrés et reconnus lors de la valorisation des produits, de la gestion d'atelier et de la planification des besoins en capacité. Le système Calcul des besoins nets détermine les composants corrects par date d'effet et non par indice de révision de la nomenclature. Certains écrans affichent les données en fonction des dates d'effet entrées.</p>

Taux Réappro	<p>Le système utilise le taux de réapprovisionnement afin de déterminer le pourcentage de l'ordre planifié dont le magasin fournisseur assure le réapprovisionnement.</p> <p>Par exemple : Magasin demandeur - ATLANTA Magasins fournisseurs - DENVER : taux de réapprovisionnement de 40 %, CHICAGO : taux de réapprovisionnement de 60 %</p> <p>Si le magasin d'Atlanta a besoin de 100 unités, un message est généré afin de transférer 40 unités de Denver et 60 de Chicago.</p> <p>Un taux de réapprovisionnement de 100 % indique que la totalité du réapprovisionnement est assurée par un seul magasin fournisseur.</p>
Taux Srvce	<p>Ce champ est utilisé lors du traitement multisite afin de déterminer le pourcentage d'un document devant être honoré pour passer un ordre de transfert. Par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> o Taux de service - 75 % o Besoins - 200 o Si le magasin de stockage contient 150 (75 pour cent de 200) ou davantage, le système de planification envoie un message d'ordre de transfert. <p>Le système génère le message d'ordre de transfert lorsque le taux de service est égal à zéro.</p>
Niveau Magasin	<p>Cette valeur détermine à quel niveau le magasin du composant doit être traité lors du traitement interusine. Le système traite d'abord les magasins du niveau inférieur (valeur numérique la plus élevée), puis les magasins de niveau supérieur (valeur numérique la plus basse).</p> <p>REMARQUE : Affectez les niveaux de magasin avec beaucoup de soin de façon à ce que le système de planification génère tous les besoins avant de répartir les ressources.</p>
Priorité Magasin	<p>Cette valeur détermine la séquence de traitement des magasins appartenant au même niveau, lors de la génération de la planification multisite des besoins de distribution (PBD)/programme directeur de production (PDP)/calcul des besoins nets (CBN). Utilisez ce champ avec le champ Niveau du magasin pour vérifier la disponibilité du stock dans un magasin, puis dans un autre, etc.</p>
Délai Transfert	<p>Il s'agit du nombre de jours nécessaires à l'envoi des articles du magasin d'approvisionnement vers le magasin de distribution. Ce délai est défini dans le fichier Relations intermagasins et peut varier en fonction des différents codes de catégorie ou même en fonction des différents articles.</p>
Vérification Dispo.	<p>Cette valeur indique si le système de planification vérifie la disponibilité de l'article ou de la famille d'articles au niveau du magasin/usine fournisseur. Si vous activez le contrôle de la disponibilité pour l'article ou la famille d'articles faisant l'objet des besoins, le stock disponible au magasin sera réservé tant que la quantité n'est pas nulle. Si vous n'activez pas le contrôle de la disponibilité, la quantité en stock au magasin fournisseur peut être négative.</p>

Options de traitement : Révision des réseaux de magasins (P3403T)

Val. défaut

Indiquez le mode d'affichage par défaut des réseaux de magasins.

1. D - Magasin demandeur

S - Magasin de stockage

Entrez 1 pour mettre à jour automatiquement le champ Niveau du magasin.

2. Mise à jour de Niveau du magasin

Remarque

Vous devez paramétrer cette option de traitement pour vous assurer que le niveau de magasin du composant est supérieur d'un niveau à l'en-tête du magasin d'origine. Le niveau du magasin sous l'onglet Valeurs par défaut ainsi que la priorité du magasin déterminent l'ordre dans lequel le système traite les magasins de stockage et demandeurs. Le système traite en premier les magasins dotés du niveau de magasin le plus élevé.

Vérification des réseaux de magasins

Utilisez le programme Tableau des réseaux de magasins (P34031) pour vérifier les relations entre ressources et besoins sous la forme d'un graphique hiérarchique. Le tableau des réseaux de magasins affiche les éléments suivants :

- Magasin
- Niveau du magasin
- Magasins fournisseurs et magasins demandeurs correspondants

Les versions du calcul des besoins nets (CNB), de la planification des besoins de distribution (PBD) et du programme directeur de production (PDP) du programme Tableau des réseaux de magasins utilisent les mêmes options de traitement. Vous pouvez modifier le paramétrage de ces options de traitement pour ajuster le programme aux besoins du CBN.

► Pour vérifier les réseaux de magasins

Dans le menu Paramétrage de la planification multisite (G3443), sélectionnez Tableau des réseaux de magasins.

1. Dans l'écran Accès à la hiérarchie des réseaux de magasins, remplissez le champ suivant pour rechercher le magasin/usine pour lequel vous souhaitez afficher les relations entre ressources et besoins.
 - Magasin stockage
2. Pour limiter votre recherche à un niveau de détail spécifique, remplissez un des champs facultatifs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Code article
 - Famille planification

3. Dans l'écran Accès à la hiérarchie des réseaux de magasins, choisissez une ligne, puis cliquez sur Sélectionner pour vérifier les réseaux de magasins.

Description des champs

Description	Glossaire
Famille planification	<p>Ce code défini par l'utilisateur (système 41, type P4) permet de regrouper les articles de façon logique.</p> <p>Vous pouvez simplifier la procédure de planification en vous concentrant uniquement sur les 10% supérieurs de la valeur en stock. Ce procédé est semblable à l'analyse ABC, excepté que vous pouvez utiliser ce code pour permettre des exceptions aux règles ABC pures et dures.</p> <p>En règle générale, seuls les articles dont la valeur en stock est élevée, doivent être inclus dans la planification. Vous pouvez conserver un surplus de stock pour les articles dont l'impact financier est faible.</p>

Ordres de transfert et planification multisite

Le module Planification multisite utilise les ordres de transfert pour transférer du stock entre les différents magasins/usines de votre société. Le transfert de stock s'effectue par la génération d'une commande fournisseur à partir du magasin demandeur et par la génération d'une commande client à partir du magasin fournisseur.

Au lieu d'entrer manuellement des ordres de transfert, exécutez le programme directeur de production multisite (R3483) qui génère le plan et les messages de planification. Traitez ensuite les messages.

Lors de la création d'un ordre de transfert à partir d'un message de planification, le système effectue les opérations suivantes :

- Il crée une commande fournisseur pour le magasin/usine fournisseur.
- Il crée une commande client pour le magasin/usine demandeur.
- Il traite les quantités en stock de l'ordre de transfert comme un achat et une vente de marchandises formels.
- Il crée les documents, tels que des commandes, des bordereaux de prélèvement et des factures, nécessaires à la réalisation du transfert.

Lors de la génération de l'ordre de transfert, le système utilise le fichier Clients pour extraire des valeurs par défaut et effectuer des validations. Le système peut vérifier les paramètres suivants :

- Vérification de la disponibilité
- Autorisation de commandes partielles
- Transporteur par défaut
- Blocage des commandes
- Fret

Le paramétrage du fichier Réseaux de magasins (F3403) permet également d'appliquer des majorations.

Lors de la génération de la commande fournisseur, le système utilise le fichier Fournisseurs pour extraire des valeurs par défaut et effectuer des validations. Le système peut vérifier les paramètres suivants :

- Blocage des commandes
- Messages d'impression
- Coûts d'approche

Le logiciel J.D. Edwards contient des types de document standard paramétrés pour le transfert des ordres. Les commandes clients utilisent le type de document ST et les commandes fournisseurs le type de document OT. Ces types de document sont définis dans la table des codes définis par l'utilisateur (système 00, type DT). Vous pouvez ainsi créer vos propres types de document. Par exemple, les transferts générés par la planification peuvent utiliser les types de document ST/OT tandis que les ordres générés manuellement utilisent d'autres types de document. Le choix du type de document approprié permet de gérer différemment la comptabilité, les approbations et le cycle de traitement des commandes.

Fichiers Clients/Fournisseurs et planification multisite

Pour créer des ordres de transfert dans le module Planification multisite, vous devez paramétrer par défaut les fichiers Clients et Fournisseurs des magasins/usines utilisés.

Remarque

Les ordres de transfert font un usage spécial des enregistrements des fichiers Clients et Fournisseurs lors de la génération des ordres.

Un enregistrement client est obligatoire pour le magasin demandeur et un enregistrement fournisseur pour le magasin fournisseur.

Une commande client standard utilise le numéro de référence du client pour les instructions de facturation. La commande client créé pour l'ordre de transfert utilise le numéro de référence du magasin fournisseur.

Une commande fournisseur standard utilise le numéro de référence du fournisseur. La commande fournisseur créé pour l'ordre de transfert utilise le numéro de référence du magasin demandeur.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Paramétrage des instructions de facturation des clients* dans la documentation *Gestion des commandes clients*.
- ❑ Reportez-vous à *Saisie des enregistrements fournisseurs* dans la documentation *Comptabilité fournisseurs*.

Génération d'un plan multisite

Utilisez une des navigations suivantes :

Dans le menu Planification multisite (G3423), sélectionnez PDP - en mode régénératif.

Dans le menu Planification multisite (G3423), sélectionnez CBN - en mode régénératif.

Une fois les relations entre ressources et besoins de vos différents magasins/usines paramétrées, vous pouvez utiliser la version de régénération brut PBD, PDP et CBN du programme directeur de production multisite (R3483) pour générer un plan multisite. Vous pouvez également utiliser la version par écart.

Lors de la génération d'un plan multisite, le système évalue les données sélectionnées, effectue des calculs et recommande un plan échéancé pour tous les articles sélectionnés.

Conditions préliminaires

- ☐ Paramétrez la planification multisite PBD/PDP.

Options de traitement : Programme directeur de production multisite (R3483)

Onglet Horizon

Ces options de traitement permettent de d'indiquer les dates et les périodes utilisées par le système lors de la création du plan.

1. Date de début de la génération

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier la date de début de la procédure de planification. Cette date représente également la date de début de l'horizon de planification.

2. Périodes antérieures

3. Périodes de planification

Nombre de jours de planification

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier le nombre de jours à inclure dans la planification. Par exemple, lorsque vous consultez les séries chronologiques, vous affichez des données quotidiennes correspondant au nombre de jours de planification, puis des données hebdomadaires correspondant au nombre de semaines de planification et enfin des données mensuelles correspondant au nombre de mois de planification.

Nombre de semaines de planification

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier le nombre de semaines à inclure dans la planification. Par exemple, lorsque vous consultez les séries chronologiques, vous affichez des données quotidiennes correspondant au nombre de jours de planification, puis des données hebdomadaires correspondant au nombre de semaines de planification et enfin des données mensuelles correspondant au nombre de mois de planification.

Nombre de mois de planification

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier le nombre de mois à inclure dans la planification. Par exemple, lorsque vous consultez les séries chronologiques, vous affichez des données quotidiennes correspondant au nombre de jours de planification, puis des données hebdomadaires correspondant au nombre de semaines de planification et enfin des données mensuelles correspondant au nombre de mois de planification.

Onglet Paramètres

Ces options permettent de définir les critères de traitement. Les données ci-dessous se rapportent à votre sélection de type de génération.

- Type de génération 1 = PDP/PBD mononiveau. Ce type de génération peut être utilisé dans un environnement de distribution pour les pièces achetées sans relations composé/composant ou dans un environnement de production avec des relations composé/composant.
 - Le programme produit des séries chronologiques pour chaque article indiqué dans la sélection de données avec un type de planification 1 sous l'onglet Données de production/approvisionnement de l'écran Accès aux magasins. Ce code indique si l'article est fabriqué ou acheté.
 - Pour les articles fabriqués, les besoins ne sont pas explosés au niveau des composants. Utilisez le type de génération 1 si vous souhaitez traiter d'abord que les articles finis du programme directeur. Vous pouvez ainsi stabiliser le calendrier avant d'imputer des besoins aux composants.
 - Aucun enregistrement de l'origine des besoins n'est créé.
- Type de génération 3 = PDP multiniveaux. Ce type de génération est une alternative au type 1 et réalise un traitement complet des articles du programme directeur. Le programme explose jusqu'aux composants les besoins de tous les composés indiqués dans la sélection de données. Vous devez préciser tous les articles à traiter dans la sélection de données, pas seulement les composés. Le programme crée également les enregistrements de l'origine des besoins.
- Type de génération 4 = CBN avec ou sans PDP. Ce type de génération a les mêmes fonctions que le type 3. Si vous avez effectué une génération complète et stabilisé votre programme directeur, vous pouvez limiter la sélection des données aux articles du calcul des besoins nets (CBN) (dotés des types de planification 2 ou 3), en réduisant ainsi le temps de traitement. Cette opération est possible car les besoins des articles du programme directeur restent stockés dans le fichier des besoins de niveaux inférieurs PDP/CBN/PBD (origine des besoins).
- Type de génération 5 = CBN avec PDP figé. Ce type de génération fige le programme directeur après sa stabilisation. Avant de lancer ce type de génération, effectuez tous les ajustements nécessaires sur les articles du programme directeur et les ordres de lancement pour couvrir les besoins. Ce type de génération fige l'intégralité de l'horizon de planification de la même manière que la borne de blocage fige une partie de l'horizon. L'exécution de ce type de génération produit les résultats ci-dessous, s'appliquant uniquement aux articles du programme directeur de production (PDP) :
 - Aucun nouvel ordre n'est planifié.
 - Aucun message pour les ordres existants n'est créé.
 - La quantité finale ajustée peut être négative.

- Les besoins ne sont exposés jusqu'au niveau des composants qu'à partir des ordres de fabrication existants. Les composés ne créent pas d'ordres de fabrication planifié négatif (-PWO) mais des besoins d'ordres de fabrication fermes négatifs (-FWO).

1. Mode de génération

- 1 - Par écart
- 2 - En mode régénératif

La régénération brute inclut tous les articles spécifiés dans la sélection des données. La régénération par écart n'inclut que les articles de la sélection de données ayant été modifiés depuis la dernière exécution du programme. Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 1 - Régénération par écart
- 2 - Régénération brute

2. Type de génération

- 1 - PDP/PBD mononiveau
- 2 - Nomenclature de planification
- 3 - PDP multiniveau
- 4 - CBN avec ou sans PDP
- 5 - CBN avec PDP figé

Reportez-vous à l'aide de l'onglet Paramètres pour obtenir de plus amples informations.

Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 1 - PDP/PBD mononiveau
- 3 - PDP multiniveau
- 4 - CBN avec ou sans PDP
- 5 - CBN avec PDP figé

3. Type de code défini par l'utilisateur

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier la table des codes définis par l'utilisateur (système 34) contenant la liste des types de quantité à calculer et enregistrer dans le fichier Séries chronologiques (F3413). La valeur par défaut est QT.

4. Version des règles de sélection du stock prévisionnel

Utilisez cette option de traitement afin de définir la version des règles de sélection du stock prévisionnel. Ces règles définissent les critères utilisés pour sélectionner les articles à traiter.

Onglet Quantité en stock

Ces options de traitement permettent de définir le mode de calcul du stock existant.

1. Dates d'expiration des lots

Blanc - Ne pas inclure

1 - Inclure

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier si le système doit considérer les dates d'expiration de lot lors du calcul des quantités en stock. Par exemple, si vous avez en stock 200 unités dont la date d'expiration est le 31 août 2005 et que vous avez besoin de 200 unités le 1er septembre 2005, le système ne tient pas compte du lot expiré et crée un message de commande ou de production d'autres articles afin de satisfaire les besoins. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas considérer les dates d'expiration de lot lors du calcul des quantités en stock.

1 - Considérer les dates d'expiration de lot lors du calcul des quantités en stock.

2. Soustraction du stock de sécurité

Blanc - Ne pas soustraire

1 - Soustraire

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier si la planification doit avoir lieu sur la base de la quantité disponible initiale moins le stock de sécurité. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas soustraire le stock de sécurité.

1 - Soustraire le stock de sécurité.

3. Quantités du parcours des réceptions

Quantité en transit

Blanc - Ne pas inclure dans la quantité en stock

1 - Inclure dans la quantité en stock

Dans un environnement de production, il est parfois nécessaire de déterminer l'emplacement du stock afin de savoir s'il est disponible pour une utilisation immédiate. Entrez 1 si vous souhaitez inclure les quantités en transit dans le calcul du stock initial disponible des séries chronologiques, sinon le système inclut ces quantités dans la ligne En réception (+IR) des séries chronologiques. Les quantités sont toujours considérées comme disponibles par le programme ; la différence est le mode d'affichage des quantités dans les séries chronologiques. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas inclure dans la quantité en stock.

1 - Inclure dans la quantité en stock.

Quantité en contrôle

Blanc - Ne pas inclure dans la quantité en stock

1 - Inclure dans la quantité en stock

Dans un environnement de production, il est parfois nécessaire de déterminer l'emplacement du stock afin de savoir s'il est disponible pour une utilisation immédiate. Entrez 1 si vous souhaitez inclure les quantités en contrôle dans le calcul du stock initial disponible, sinon le système inclut ces quantités dans la ligne En réception (+IR) des séries chronologiques. Les quantités sont toujours considérées comme disponibles par le programme ; la différence est le mode d'affichage des quantités dans les séries chronologiques. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas inclure dans la quantité en stock.

1 - Inclure dans la quantité en stock.

Quantité définie par l'utilisateur 1

Blanc - Ne pas inclure dans la quantité en stock

1 - Inclure dans la quantité en stock

Dans un environnement de production, il est parfois nécessaire de déterminer l'emplacement du stock afin de savoir s'il est disponible pour une utilisation immédiate. Entrez 1 si vous souhaitez inclure les quantités quantités définies par l'utilisateur (définies dans le champ Mettre à jour l'opération 1 du programme Révision du parcours des réceptions) dans le calcul du stock initial disponible, sinon le système inclut ces quantités dans la ligne En réception (+IR) des séries chronologiques. Les quantités sont toujours considérées comme disponibles par le programme ; la différence est le mode d'affichage des quantités dans les séries chronologiques. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas inclure dans la quantité en stock.

1 - Inclure dans la quantité en stock.

Quantité définie par l'utilisateur 2

Blanc - Ne pas inclure dans la quantité en stock

1 - Inclure dans la quantité en stock

Dans un environnement de production, il est parfois nécessaire de déterminer l'emplacement du stock afin de savoir s'il est disponible pour une utilisation immédiate. Entrez 1 si vous souhaitez inclure les quantités quantités définies par l'utilisateur (définies dans le champ Mettre à jour l'opération 2 du programme Révision du parcours des réceptions) dans le calcul du stock initial disponible, sinon le système inclut ces quantités dans la ligne En réception (+IR) des séries chronologiques. Les quantités sont toujours considérées comme disponibles par le programme ; la différence est le mode d'affichage des quantités dans les séries chronologiques. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas inclure dans la quantité en stock.

1 - Inclure dans la quantité en stock.

4. Codes de lots bloqués (maximum 5)

Blanc - Ne pas inclure les lots bloqués dans le calcul de la quantité en stock

* - Inclure tous les lots bloqués dans le calcul de la quantité en stock

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier les lots à inclure dans le calcul des quantités en stock. Vous pouvez entrer cinq codes de lots bloqués (système 41, type L).

Blanc - Ne pas inclure de lots bloqués dans le calcul des quantités en stock.

* - Inclure tous les lots bloqués dans le calcul des quantités en stock.

5. Cadences dues incluses dans les ressources

Blanc - Ne pas inclure

1 - Inclure

Cette option de traitement permet de spécifier si le système considère la quantité des cadences en retard comme une ressource. Si vous entrez 1, le système inclut ces quantités dans la ligne Cadence de production non ajustée (+RSU) ainsi que dans la ligne Cadence de production ajustée (+RS) dans le programme Programme directeur de production multisite (R3483). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas considérer les cadences en retard dans les ressources.

1 - Considérer les cadences en retard dans les ressources.

Onglet Prévisions

Ces options de traitement répondent à deux objectifs :

- Déterminer les types de prévisions considérés comme des besoins.
 - Définir une logique particulière pour la consommation des prévisions.
-

1. Types de prévisions (maximum 5)

Les prévisions représentent un type de besoin. Le système Gestion des prévisions permet de créer des prévisions à l'aide de 12 types de prévisions différents (système 34, type DF). Un de ces types de prévisions est considéré comme étant le type de meilleures prévisions comparé à l'historique des besoins d'un article. Utilisez cette option de traitement afin de définir les quantités de prévisions créées par les types de prévisions à inclure dans la procédure de planification. Entrez les valeurs sans espace, par exemple 0102BF.

2. Logique de consommation des prévisions

Blanc - Ne pas utiliser la consommation des prévisions

1 - Utiliser la consommation des prévisions

2 - Utiliser la consommation des prévisions par client

Cette option de traitement permet de spécifier si le système utilise la consommation des prévisions. Si c'est le cas, les commandes clients dues pendant la période de prévisions sont incluses dans les prévisions. Les commandes clients ne sont pas considérées comme une source de besoins supplémentaire. Pour utiliser la consommation des prévisions, le découpage des bornes de planification de l'article doit avoir la valeur H et la borne de planification doit être 999. Entrez ces valeurs dans l'écran Données de production.

Remarque : Lorsque vous utilisez la consommation des prévisions, le système applique cette logique à la somme des quantités des commandes clients et des prévisions.

Blanc - Ne pas utiliser la consommation des prévisions.

1 - Utiliser la consommation des prévisions.

3. Consommation des prévisions par les besoins interusines

Blanc - Ne pas utiliser

1 - Utiliser

Lorsque vous utilisez la logique de consommation des prévisions, cette option de traitement permet de spécifier si les besoins interusines consomment les prévisions. Si vous utilisez d'autres règles de planification, spécifiez si les besoins interusines sont considérés comme des besoins clients. Lorsque l'option est activée, le système considère les besoins interusines comme des ordres de transfert fermes et planifiés.

Si l'option est désactivée, les besoins interusines sont ignorés par la consommation des prévisions ou les règles de planification. Ils sont considérés comme une source distincte de besoins. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas considérer les besoins interusines comme des besoins clients.

1 - Considérer les besoins interusines comme des besoins clients.

4. Type de prévisions pour la consommation des prévisions par client

Ce champ est réservé à une utilisation future.

Lorsque l'option Logique de consommation des prévisions a la valeur 2 (consommation des prévisions par client), cette option de traitement spécifie le type de prévisions (système 34, type DF) utilisé pour établir les prévisions de la demande réelle quotidienne par client. Cette valeur doit être différente de celle de l'option de traitement Types de prévisions.

5. Relation de référence de client par défaut pour la consommation des prévisions par client

1 - Expédié à (valeur par défaut)

2 - Facturé à

Lorsque l'option Logique de consommation des prévisions a la valeur 2 (consommation des prévisions par client), cette option de traitement spécifie la relation du client, c'est-à-dire le numéro de référence (Expédié à ou Facturé à) utilisé pour le calcul.

Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 1 - Utiliser le numéro de référence Expédié à.
 - 2 - Utiliser le numéro de référence Facturé à.
-

Onglet Types de document

Ces options de traitement permettent de définir les types de document par défaut.

1. Commandes fournisseurs

Il s'agit du type de document qui apparaît lorsque vous recevez des messages associés à la création de commandes fournisseurs. La valeur par défaut est OP.

2. Ordres de fabrication

Il s'agit du type de document qui apparaît lorsque vous recevez des messages associés à la création d'ordres de fabrication. La valeur par défaut est WO.

3. Cadences de production

Il s'agit du type de document qui apparaît lorsque vous recevez des messages associés à la création de cadences de production. La valeur par défaut est AC.

Onglet Délais

Utilisez des délais de sécurité pour permettre un temps supplémentaire en cas de retard de réception ou de production. Utilisez les jours tampon pour filtrer les messages indésirables.

1. Délai de sécurité des articles achetés

Dans le cas des articles de type de stockage P, le système additionne la valeur entrée ici au délai de niveau de l'article afin de calculer le délai total.

2. Délai de sécurité des articles fabriqués

Dans le cas des articles de type de stockage M, le système additionne la valeur entrée ici au délai de niveau de l'article afin de calculer le délai total.

3. Jours tampon de relance

Les messages de relance sont masqués depuis la date de début de la génération jusqu'à concurrence du nombre de jours entré ici.

4. Jours tampon de report

Les messages de report sont masqués depuis la date de début de la génération jusqu'à concurrence du nombre de jours entré ici.

Onglet Performance

Ces options de traitement permettent de définir les résultats et d'augmenter ou de réduire les temps de traitement.

1. Effacement des fichiers F3411/F3412/F3413

Blanc - Ne pas effacer les fichiers

1 - Effacer les fichiers

Utilisez cette option de traitement avec prudence. Si vous entrez 1, le système purge les enregistrements des fichiers Messages de PDP/CBN/PBD (F3411), Besoins de niveau inférieur du PDP/CBN/PBD (origine des besoins) (F3412) et Résumé du PDP/CBN/PBD (séries chronologiques) (F3413).

L'accès à ce programme doit être limité. Si plusieurs utilisateurs exécutent ce programme simultanément et que cette option de traitement est paramétrée à 1, une erreur de verrouillage d'enregistrement survient et le traitement est interrompu. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas effacer les fichiers.

1 - Effacer les fichiers.

2. Magasin/usine dans lequel les fichiers de planification sont effacés

Blanc - Tous les fichiers sont effacés

Cette option de traitement permet de spécifier les enregistrements de magasin/usine purgés des fichiers Messages du PDP/CBN/PBD, Besoins de niveau inférieur du PDP/CBN/PBD et Résumé du PDP/CBN/PBD (séries chronologiques), c'est-à-dire les fichiers F3411, F3412 et F3413.

Remarque : Cette option est valide uniquement si l'option de traitement Effacer les fichiers F3411/F3412/F3413 de l'onglet Performance a la valeur 1, et si l'option de traitement Suppression de magasin/usine contient un magasin correct. Elle active une purge avant traitement de ces fichiers. Si l'option n'est pas activée ou est laissée à blanc, le système purge les enregistrements pour un magasin/usine et un article spécifiques lors de la planification de l'article. Selon la combinaison des options de traitement, les situations suivantes peuvent se présenter.

Exemple 1 :

L'option Effacer les fichiers F3411/F3412/F3413 a la valeur 1.

(a) L'option Suppression de magasin/usine est à blanc.

Tous les enregistrements des trois fichiers sont pré-purgés.

(b) L'option Suppression de magasin/usine contient un numéro de magasin correct.
Les enregistrements de tous les articles appartenant à ce magasin sont pré-purgés des trois fichiers.

(c) L'option Suppression de magasin/usine contient un numéro de magasin incorrect.
Aucun enregistrement n'est pré-purgé dans les trois fichiers.

Exemple 2 :

L'option Effacer les fichiers F3411/F3412/F3413 est à blanc.

L'option Suppression de magasin/usine n'est pas active.

Aucun enregistrement n'est pré-purgé dans les trois fichiers.

3. Initialisation de code d'impression de PDP/CBN

Blanc - Ne pas initialiser le fichier Magasins

1 - Initialiser le fichier Magasins

Si vous entrez 1 dans cette option de traitement, le programme réinitialise chaque enregistrement du fichier Articles par magasin/usine (F4102) en mettant à blanc le code d'affichage d'article (MRPD).

Si vous laissez ce champ à blanc, la durée du traitement diminue. Le système n'efface pas les enregistrements du fichier Articles par magasin/usine (F4102).

Quel que soit votre choix pour les articles de la sélection des données, le champ MRPD prend la valeur suivante :

- o 1 si aucun message n'est créé.
- o 2 si des messages sont créés.

Le programme Impression du programme directeur de production (R3450) permet d'entrer une sélection de données sur la base du champ MRPD.

Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas réinitialiser le fichier Articles par magasin/usine.

1 - Réinitialiser le fichier Articles par magasin/usine.

4. Messages et séries chronologiques pour articles fantômes

Blanc - Ne pas générer

1 - Générer

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier si le système doit générer des messages et des séries chronologiques pour les articles fantômes. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas lancer la génération.

1 - Lancer la génération.

5. Statut de fin des ordres de fabrication

Blanc - Exploder tous les messages

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier le statut d'ordre de fabrication à partir duquel les messages ne sont plus explosés jusqu'aux composants. Si vous laissez ce champ à blanc, tous les messages sont explosés jusqu'aux composants.

6. Calcul des ajustements des articles cadencés

Blanc - Ne pas calculer

1 - Calculer

Utilisez cette option de traitement afin de spécifier si les ajustements apportés aux articles cadencés sont explosés jusqu'aux composants, ce qui a pour effet de créer des messages associés aux composants. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas exploser les ajustements.

1 - Exploder les ajustements.

7. Code de statut de cadence clôturée

Indiquez le statut des cadences de production terminées. Lorsque le système effectue la planification pour un article cadencé, il ne considère pas les cadences à ce statut ou à un statut supérieur.

8. Définition de clé pour le fichier F3411

Cette option de traitement permet l'exécution simultanée des programmes de CBN/PDP. La valeur entrée correspond à la fourchette des enregistrements des fichiers F3411/F3412 pour une exécution donnée. Elle doit être suffisante pour inclure le nombre d'enregistrements à générer pour le fichier. Par exemple, si vous entrez 8 pour la première exécution et 10 pour la seconde, la fourchette d'enregistrements réservés pour deux exécutions simultanées de CBN/PDP est la suivante :

Première exécution :

Le système réserve les enregistrements de la fourchette 1 à [1 fois 10 puissance 8], soit 1 à 1 000 000 000.

Deuxième exécution :

Le système réserve les enregistrements de la fourchette [1 fois 10 puissance 8 plus 1] à [2 fois 10 puissance 10], soit 100 000 001 à 20 000 000 000.

Les valeurs entrées sont les exposants dans les calculs ci-dessus. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Valeur par défaut : 10

Valeur minimum : 7

Valeur maximum : 14

Remarque : Cette procédure est applicable seulement lorsqu'une tâche CBN/PDP est soumise alors qu'une tâche est déjà en cours d'exécution. Ces valeurs sont appliquées dans les programmes Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482) et Programme directeur de production multisite (R3483). C'est à vous de déterminer la valeur optimale pour la définition. Les valeurs doivent être identiques pour toutes les versions. Si le paramétrage diffère d'une version à l'autre, vous risquez d'obtenir des résultats imprévisibles.

9. Définition de clé pour le fichier F3412

Cette option de traitement permet l'exécution simultanée des programmes de CBN/PDP. La valeur entrée correspond à la fourchette des enregistrements des fichiers F3411/F3412 pour une exécution donnée. Elle doit être suffisante pour inclure le nombre d'enregistrements à générer pour le fichier. Par exemple, si vous entrez 8 pour la première exécution et 10 pour la seconde, la fourchette d'enregistrements réservés pour deux exécutions simultanées de CBN/PDP est la suivante :

Première exécution :

Le système réserve les enregistrements de la fourchette 1 à [1 fois 10 puissance 8], soit 1 à 1 000 000 000.

Deuxième exécution :

Le système réserve les enregistrements de la fourchette [1 fois 10 puissance 8 plus 1] à [2 fois 10 puissance 10], soit 100 000 001 à 20 000 000 000.

Les valeurs entrées sont les exposants dans les calculs ci-dessus. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Valeur par défaut : 10

Valeur minimum : 7

Valeur maximum : 14

Remarque : Cette procédure est applicable seulement lorsqu'une tâche CBN/PDP est soumise alors qu'une tâche est déjà en cours d'exécution. Ces valeurs sont appliquées dans les programmes Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482) et Programme directeur de production multisite (R3483). C'est à vous de déterminer la valeur optimale pour la définition. Les valeurs doivent être identiques pour toutes les versions. Si le paramétrage diffère d'une version à l'autre, vous risquez d'obtenir des résultats imprévisibles.

10. Nombre maximum de magasins

Cette option de traitement permet de spécifier le nombre maximum de magasins traités lorsque vous exécutez le programme Programme directeur de production multisite (R3483). Comme elle contrôle l'allocation de la mémoire pour les tableaux, il est conseillé d'utiliser le minimum nécessaire.

Attention : J.D. Edwards peut gérer jusqu'à 99 emplacements. Si vous spécifiez davantage d'emplacements, vous risquez d'obtenir des résultats imprévisibles. J.D. Edwards recommande fortement d'ajuster cette valeur par incréments.

11. Suppression des séries chronologiques

Blanc - Générer les séries chronologiques

1 - Ne pas générer les séries chronologiques

Cette option de traitement spécifie si le système génère les séries chronologiques. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Générer les séries chronologiques.

1 - Ne pas générer les séries chronologiques.

Remarque : La performance système est améliorée si les séries chronologiques ne sont pas générées.

Onglet Modes de production

Ces options de traitement permettent de définir l'intégration avec d'autres systèmes.

1. Planification en mode process

Blanc - Mode discret

1 - Mode process

Si vous utilisez la production en mode process, entrez 1 afin de générer la planification sur la base des co-produits/sous-produits issus du process. Le système crée alors des messages associés au process. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Mode discret

1 - Mode process

2. Fonctions du Configurateur

Blanc - Ne pas inclure les composants configurés

1 - Inclure les composants configurés

Cette option de traitement permet de spécifier si le système traite les composants issus du fichier Composants du Configurateur (F3215) et les ajoute aux fichiers Lignes de commandes clients (F4211) et Listes de composants des ordres de fabrication (F3111). Si vous entrez 1, le système traite les articles du fichier Composants du Configurateur comme des besoins.

Blanc - Ne pas traiter les articles du fichier Composants du Configurateur.

1 - Traiter les articles du fichier Composants du Configurateur.

Onglet Traitement multisite

Ces options de traitement permettent de définir des critères dans un environnement multisite.

1. Magasin par date

Entrez le magasin/usine par défaut d'où extraire le calendrier de fabrication. Si vous laissez ce champ à blanc, le calendrier de chaque magasin/usine est utilisé et la durée d'exécution est accrue.

2. Méthode de regroupement

1 - Regroupement simple

2 - Relations intermagasins (valeur par défaut)

La méthode de regroupement simple (1) additionne les besoins et ressources de chaque magasin, calcule une nouvelle série chronologique et insère le résultat dans le magasin de regroupement spécifié dans l'option de traitement Magasin de regroupement.

La méthode de regroupement des réseaux de magasins (2) utilise le fichier Réseaux de magasins. Il s'agit de la valeur par défaut.

Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Regroupement simple

2 - Réseaux de magasins (valeur par défaut)

3. Magasin de regroupement

Si vous utilisez la méthode de regroupement 1 (regroupement simple), indiquez le magasin/usine où le système doit stocker les résultats du regroupement. Si le magasin/usine de regroupement contient aussi ses propres données de séries chronologiques, ces données sont incluses dans les totaux.

4. Code de catégorie

1 - Système 41, type P1

2 - Système 41, type P2

3 - Système 41, type P3

4 - Système 41, type P4

5 - Système 41, type P5

Si la méthode de regroupement est 2 (réseaux de magasins), indiquez le code de catégorie du composant fourni par un magasin/usine à l'autre. Cinq tables de codes de catégorie définis par l'utilisateur sont disponibles.

Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 1 - Système 41, type P1
- 2 - Système 41, type P2
- 3 - Système 41, type P3
- 4 - Système 41, type P4
- 5 - Système 41, type P5

5. Production à l'origine

Blanc - Créer des ordres de transfert pour les articles fabriqués et achetés

- 1 - Créer des ordres de transfert pour les articles achetés uniquement

Entrez 1 si vous avez des articles fabriqués et des articles achetés dotés du même code de catégorie, mais que vous ne souhaitez obtenir que les articles achetés d'un autre magasin/usine. Des messages d'ordre de transfert sont créés pour les articles achetés et des messages d'ordre de fabrication sont créés pour les articles fabriqués. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Créer des ordres de transfert pour les articles fabriqués et les articles achetés.

- 1 - Créer des ordres de transfert pour les articles achetés seulement.

6. Type de document d'ordre de transfert

Blanc - OT

Ce type de document apparaît par défaut lorsque vous recevez des messages associés à la création d'ordres de transfert. La valeur par défaut est OT.

Onglet Parallèle

Ces options de traitement permettent d'indiquer le nombre de processeurs utilisés par le système lors du traitement parallèle. Elles indiquent également si le système effectue un prétraitement lors du traitement parallèle.

1. Nombre de travaux du sous-système

- 0 - Valeur par défaut

Cette option de traitement permet de spécifier le nombre de sous-systèmes d'un serveur. La valeur par défaut est 0 (zéro).

2. Prétraitement

Blanc - Ne pas effectuer de prétraitement

- 1 - Effectuer le prétraitement

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit exécuter le prétraitement lors du traitement parallèle. Lors du prétraitement, le système vérifie le stock prévisionnel et planifie seulement ces articles. Le prétraitement améliore les performances si vous

exécutez le calcul des besoins nets. Il est correct uniquement si le nombre d'articles réellement planifiés est inférieur au nombre total d'articles de la sélection de données. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'exécute pas le prétraitement.

1 - Le système exécute le prétraitement.

Résultats de la planification multisite

Les résultats de la planification multisite sont des données des séries chronologiques et des messages d'ordres de transfert. Utilisez les séries chronologiques pour accepter ou remplacer la planification proposée par le système. Vous devez vérifier les messages d'ordres de transfert pour les différents codes d'article pour déterminer les actions à effectuer, le cas échéant.

Vérification des séries chronologiques de l'ordonnancement multisite

Utilisez le programme Séries chronologiques PDP (P3413) pour vérifier les séries chronologiques de l'ordonnancement multisite. L'ordonnancement multisite représente un enregistrement des ressources et des besoins échéancés pour des articles sélectionnés. Ces données proviennent de la plus récente exécution des programmes en mode régénératif ou par écart. Les options de traitement du programme directeur de production multisite (R3483) permettent de paramétrer des périodes quotidiennes, hebdomadaires ou mensuelles.

La planification multisite permet au système d'utiliser les types de quantités ci-dessous dans les séries chronologiques :

- +PLO** Ce type représente les commandes de réapprovisionnement recommandées pour un article donné. Ce type de quantité s'affiche sur les séries chronologiques du magasin demandeur.
- ID** Besoins interusines. Ce type indique les besoins nets que le système transfère au magasin/usine fournisseur pour tous les magasins/usines demandeurs.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Vérification des séries chronologiques* dans la documentation *Planification des besoins*.

► Pour vérifier les séries chronologiques multisite

Dans le menu Fonctions quotidiennes de la planification multisite (G3414), sélectionnez Consultation des séries chronologiques/DAV.

1. Dans l'écran Accès aux séries chronologiques, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher pour trouver les séries chronologiques d'un article :
 - Code article
 - Magasin/Usine

PeopleSoft

Accès aux séries chronologiques

Rechercher Fermer Ecran Outils

☒ Suppr. lignes à blanc
☐ Résumer stock prévisionnel
☐ Autre type quantité

Magasin/Usine: M11

Date début:

Unité mesure: EA

Code article: 2013

Délai niveau: 5

Kit Derailleur

Description	Date due	27.05.05	03.06.05	10.06.05 L	17.06.05 PF	24.06.05
+BAU			37	37	37	37
+BA			37	37	37	37
+POU	37					
+PO	37					
-ID						
=EAU	37		37	37	37	37
=EA	37		37	37	37	37
+PLO						
ATPU				37		
ATP				37		

Traitement des messages d'ordre de transfert de l'ordonnancement multisite

Utilisez le programme Révision des messages détaillés CBN/PDP (P3411) pour vérifier les messages d'ordre de transfert de l'ordonnancement multisite. L'ordonnancement multisite crée des messages appropriés aux sites fournisseurs et demandeurs. Si vous optez pour le traitement de ces messages, le système crée automatiquement les ordres de transfert correspondants. Vous pouvez transférer des articles entre différents sites moyennant un coût ou une majoration.

► **Pour traiter des messages d'ordre de transfert multisite**

Dans le menu Fonctions quotidiennes de la planification multisite (G3414), sélectionnez Vérification des messages détaillés.

1. Dans l'écran Accès aux messages détaillés, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher pour trouver les messages d'ordre de transfert d'un article.
 - Code article
 - Mag. demandeur
2. Sélectionnez les messages d'ordre de transfert à traiter.
3. Dans le menu Ligne, sélectionnez Traiter les messages pour créer les éléments suivants :
 - Ordre de transfert d'un article
 - Commande fournisseur pour le site demandeur
 - Commande client pour le site fournisseur
4. Dans l'écran Accès aux messages détaillés, vérifier les données des nouveaux ordres dans les champs suivants :
 - N° Doc.
 - Date Début
 - Date Dmdée
 - Dte début Recmdée
 - Date réal. Rcmdée
 - Mag. demandeur
 - Mag. stockage

PeopleSoft®

Accès aux messages détaillés

Sélectionner Rechercher Ajouter Supprimer Fermer Ecran Ligne Affichage Outils

Code article: 2013 Kit Derailleur Mag. demandeur: M30

Planificateur: * Acheteur: *

Famille planif.: * Type planif.: *

N° projet: *

Enregistrements 1 - 10

	Code Article	T M	Message	Code Bloc.	Message Traité	Quantité Obligatoire	UM	N° Doc.	Ty Do	Statut OF	Dern. Cmde
<input type="checkbox"/>	2013	A	Messages d'avertissem	A		7 EA		451004	WO		
<input type="checkbox"/>	2013	O	Création d'un ordre	A		263 EA			OT		220
<input type="checkbox"/>	2013	O	Création d'un ordre	A		197 EA			OT		220
<input type="checkbox"/>	2013	O	Création d'un ordre	A		158 EA			OT		220
<input type="checkbox"/>	2013	O	Création d'un ordre	A		218 EA			OT		220
<input type="checkbox"/>	2013	O	Création d'un ordre	A		96 EA			OT		220
<input type="checkbox"/>	2013	O	Création d'un ordre	A		197 EA			OT		220
<input type="checkbox"/>	2013	O	Création d'un ordre	A		242 EA			OT		220
<input type="checkbox"/>	2013	O	Création d'un ordre	A		54 EA			OT		220
<input type="checkbox"/>	2013	O	Création d'un ordre	A		51 EA			OT		220

Consommation des prévisions multisite

La consommation des prévisions multisite permet de réduire la quantité de prévisions par le nombre de commandes clients et d'expéditions. L'objectif de la consommation des prévisions est d'obtenir une quantité de prévisions supérieure au total des commandes clients et des commandes expédiées. La quantité de prévisions est consommée complètement ou partiellement. Par exemple, si la quantité de commandes clients est supérieure à la quantité de prévisions, la quantité de prévisions est alors complètement consommée. Votre choix dépend de la planification des besoins interusines.

Types de quantité des séries chronologiques

Le système utilise les types de quantité (système 34, type QT) de la consommation multisite suivante :

- FIDU** Besoins interusines fermes (non ajusté). Ce type de quantité représente les ordres de transfert générés par le système. Cette quantité n'utilise pas les messages de planification pour augmenter, réduire, relancer ou reporter les ordres.
- FID** Besoins interusines fermes. Ce type de quantité représente les ordres de transfert générés par le système. Cette quantité utilise les messages de planification pour augmenter, réduire, relancer ou reporter les ordres.

- TIU** Total des besoins indépendants (non ajusté). Ce type de quantité représente la quantité totale utilisée par le système pour consommer les prévisions. Lorsque vous comparez les besoins clients à la quantité de prévisions (par exemple, les bornes de planification G ou C), -TIU est la quantité que le système utilise comme des besoins clients. La quantité peut inclure les besoins interusines (-ID et -FID). Les besoins interusines dépendent du paramétrage de l'option de traitement Besoins interusines du programme directeur de production multisite (R3483).
- TI** Total des besoins indépendants. Ce type de quantité représente la quantité de besoins clients après l'exécution de la logique de consommation des prévisions.
- ID** Besoins interusines. Ce type de quantité représente la quantité de besoins générés pour répondre à la demande d'un autre site.

Calculs

Si vous activez l'option de traitement Besoins interusines du programme directeur de production multisite (R3483), les ordres de transfert consomment les prévisions de l'usine fournisseur. Le système ne planifie plus les ordres de transfert. Le système utilise les calculs ci-dessous si l'option Besoins interusines est activée.

- $-TIU = (-SOU) + (-ID) + (-FID)$
- $+PLO = (-FSCT) + (-TI)$

Si vous n'activez pas l'option de traitement Besoins interusines, le système traite les ordres de transfert comme des besoins supplémentaires de l'usine fournisseur. Le système utilise les calculs ci-dessous si l'option Besoins interusines n'est pas activée.

- $(TIU) = (-SOU)$
- $+PLO = (-FSCT) + (-FID) + (-TI) + (-ID)$

Options supplémentaires de la consommation des prévisions multisite

Pour que les besoins interusines consomment les prévisions, vous devez ajouter le type d'ordre de transfert à la table des codes définis par l'utilisateur (système 40, type CF). Le système ajoute alors les ordres de transfert dont l'expédition est confirmée pour effectuer le cumul dans le type de quantité -SHIP tout en utilisant les commandes pour consommer les prévisions. De même, indépendamment du paramétrage de l'option de traitement Besoins interusines, le traitement des besoins est le même pour les commandes planifiées ou fermes. Par exemple, les besoins interusines consomment ou non les prévisions.

Si vous ne souhaitez pas utiliser les nouveaux types de quantité, vous pouvez faire une copie de la table des codes définis par l'utilisateur (système 34, type QT) avec les types de quantité nécessaires. Le système effectue les calculs mais ne les affiche pas sur les séries chronologiques. Lorsque vous supprimez les types de quantités ci-dessous, le système affiche les résultats suivants :

- FIDU** Le système n'écrit pas les ordres sur les séries chronologiques.
- FID** Le système écrit les ordres sur les types de quantité –ID.
- TIU** Le système n'écrit pas les ordres sur les séries chronologiques.
- TI** Le système écrit les ordres sur les types de quantité –SO.

Planification des besoins des projets

La planification des besoins des projets est une option du programme Planification des besoins matières (R3482). Elle permet de générer des calendriers de réapprovisionnement pour les ordres et les composants des composés d'un projet.

La planification des besoins des projets considère les articles livrables du projet comme des ressources du produit fini et les utilise pour générer les besoins en composants. Ainsi, le projet fournit ses propres besoins.

Les besoins dépendants sont générés par la nomenclature ou par la liste des composants des ordres de fabrication associée aux produits finis. Le stock acquis par les réceptions d'achats ou par les réceptions sur ordres de fabrication doit être utilisé uniquement pour couvrir les besoins du projet.

Le stock prévisionnel du projet est considéré comme indépendant. Tout besoin ou ressource supplémentaire généré par les prévisions, les commandes clients, les ordres de maintenance ou les commandes fournisseurs concernant le produit fini n'a aucun impact sur les exigences du projet.

Paramétrage de la planification des besoins des projets

Lorsque vous exécutez la version de planification des besoins des projets du programme Planification des besoins matières CBN/PDP (R3482), la planification requiert la vérification de certaines données du paramétrage système.

Dans le programme Fichier Articles (P4101), le type des articles spécifiques à un projet doit être P, correspondant au code de traitement spécial pour les projets. La planification des besoins des projets utilise le type d'article pour spécifier que l'article est spécifique à un projet.

Attention

Dans un même magasin/usine, un article ne peut pas être à la fois spécifique à un projet et identifié comme article standard.

Lorsqu'un article est identifié comme spécifique à un projet dans une nomenclature multiniveau, tous les composés de la hiérarchie (jusqu'au produit fini) doivent être identifiés de la même manière. Autrement les besoins de l'ordre d'origine (dans les enregistrements de l'origine des besoins) ne peuvent pas être liés.

La planification des besoins des projets utilise le code de niveau inférieur pour identifier le niveau le plus bas de l'article dans la structure de la nomenclature. Le code de niveau inférieur est affecté à un article ajouté à une nomenclature industrielle. Un article peut se trouver dans une nomenclature et/ou dans une structure de la répartition du travail. La structure de répartition du travail est similaire à celle d'une nomenclature sans être une nomenclature ; c'est pourquoi le système doit pouvoir affecter un code de niveau inférieur à un article utilisé dans un projet donné. Pour ce faire, paramétrez l'option de traitement permettant de considérer les articles d'un projet, puis exécutez le programme Analyse des structures des nomenclatures (R30601).

La planification des besoins des projets identifie l'approvisionnement de produits finis spécifiques à un projet dans la structure de la répartition du travail lorsque le champ Expédition contient la valeur 1.

Remarque

Si vous ajoutez un produit fini à la structure de la répartition du travail, n'ajoutez aucun article du sous-ensemble. La planification des besoins des projets utilise l'ordre de fabrication du composé pour exploser les besoins jusqu'aux sous-ensemble et composés. Après le traitement d'un message d'ordre de fabrication, le système met à jour les articles du sous-ensemble spécifique à un projet dans la structure de la répartition du travail.

Vous pouvez également paramétrer les règles de sélection du stock prévisionnel pour la planification des besoins des projets. N'oubliez pas les statuts des ordres de fabrication de la structure de la répartition du travail lorsque vous utilisez les règles de sélection du stock prévisionnel pour la planification des besoins des projets.

Génération de la planification des besoins des projets

Lorsque vous exécutez la version de planification des besoins des projets du programme Planification des besoins CBN/PDP (R3482), le système génère un calendrier de réapprovisionnement pour le projet.

Les besoins des projets sont prioritaires lors de la distribution du stock existant. Le fichier Détails des engagements pour les travaux et projets (F410211) stocke les enregistrements détaillés des articles du stock spécifique à un projet. La planification des besoins des projets utilise ce fichier pour déterminer le stock à allouer à un projet donné.

Les besoins ou les ressources d'un produit fini sont stockés dans le fichier Bons de travail – Données supplémentaires (F4801T) comme un ordre de fabrication normal mais indiquant le numéro du projet.

Résultats de la planification des besoins des projets

Si vous exécutez la version de planification des besoins des projets du programme Planification des besoins CBN/PDP (R3482), vous pouvez vérifier les résultats dans le système.

Le code défini par l'utilisateur (système 34, type QT) contient les types de quantité spécifiques aux besoins et aux ressources du projet :

Types de quantité	Description	Non ajusté/Ajusté
+BAPU	Solde d'ouverture	Non ajusté
+POPU	Commandes fournisseurs	Non ajusté
+WOPU	Ordres de fabrication	Non ajusté
-FWOPU	Ordres de fabrication fermes	Non ajusté
+BAP	Solde d'ouverture	Ajusté
+IRP	Parcours des réceptions	Ajusté
+POP	Commandes fournisseurs	Ajusté
+WOP	Ordres de fabrication	Ajusté
-PWD	Besoins des ordres de fabrication	Ajusté
-FWOP	Ordres de fabrication fermes	Ajusté
-PWOP	Ordres de fabrication planifiés du projet	Ajusté
-SOP	Commandes clients	Ajusté

Les messages de planification des composants et des sous-ensembles spécifiques à un projet comprennent le numéro du projet et les données de l'ordre de fabrication de regroupement. Le numéro de projet peut être utilisé pour filtrer les messages de planification dans les programmes Résumé des messages (P3401) et Révision des messages détaillés CBN/PDP (P3411). Les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs créés à partir des messages de planification contiennent le numéro de projet.

Lors de la création des enregistrements de l'origine des besoins, la planification des besoins des projets conserve le numéro du projet dans le fichier Besoins de niveau inférieur PDP/CBN/PBD (F3412) pour indiquer l'origine des besoins des projets. Seuls les ordres d'un projet pour lequel l'origine des besoins est déterminée peuvent être utilisés.

Le fichier Résumé de PDP/CBN/PBD (F3413) ne contient pas le numéro du projet. Cependant, des types de quantité spécifiques à un projet sont utilisés par la planification des besoins des projets pour calculer et afficher les quantités spécifiques à un projet.

Le programme Consultation du stock prévisionnel (P4021) contient des colonnes supplémentaires pour afficher les besoins et les ressources du projet. Vous devez paramétrer l'option de traitement pour permettre l'affichage de la planification des besoins des projets.

Calendrier d'approvisionnement

Le paramétrage des calendriers d'approvisionnement offre aux fournisseurs des données d'expédition cohérentes et un profil détaillé des besoins, ce qui vous permet de remplir vos objectifs de production et de d'expédition dans les temps impartis. Les calendriers d'approvisionnement permettent de convertir la planification des besoins de distribution (PBD), le programme directeur de production (PDP) et le calcul des besoins nets (CBN) en un calendrier des expéditions réaliste.

Les calendriers d'approvisionnement identifient à la fois les besoins à court et à long terme relatifs aux articles achetés à votre site. Vos acheteurs peuvent mettre à jour les données et contrôler ainsi les termes des contrats en fonction des besoins du stock prévisionnel. Ils permettent aux fournisseurs de planifier leurs propres calendriers de production et d'expédition.

Le paramétrage et la mise à jour du calendrier d'approvisionnement permettent d'effectuer les opérations suivantes :

- Prendre en charge, sur le site fournisseur, les relations spécifiques aux articles à expédier.
- Paramétrer des commandes ouvertes et des accords d'expédition avec chaque fournisseur.
- Générer un calendrier d'expédition pour tous les besoins d'approvisionnement prévus dans votre horizon de lancement.
- Générer plusieurs calendriers d'approvisionnement pour un seul article.
- Ajuster le calendrier d'expédition des événements non planifiés et créer des appels de livraison des commandes ouvertes.

Vous pouvez utiliser le système Gestion des achats J.D. Edwards pour effectuer des achats ou passer des commandes ouvertes avec vos fournisseurs.

Définition d'une commande ouverte

Une commande ouverte est une commande permanente passée à un fournisseur pour une grande quantité de produits, sans indication de date de livraison. Le traitement des articles du calendrier d'approvisionnement commence dans le système Gestion des achats J.D. Edwards, avec la création d'une commande ouverte. Vous devez créer une commande ouverte pour chaque article à programmer pour la livraison au fournisseur. Utilisez la version de saisie de commandes ouvertes du programme Commandes fournisseurs (P4310) dans le système Gestion des achats pour entrer les commandes ouvertes. Vous pouvez vérifier toutes les commandes ouvertes relatives à un article donné lors du paramétrage du calendrier d'approvisionnement correspondant. L'ordonnancement des approvisionnements permet de paramétrer plusieurs commandes ouvertes pour un même fournisseur. Le système utilise une technique similaire à celle des dates d'effet pour déterminer la commande active. Le système utilise la date de la commande ouverte comme date de début et la date demandée comme date de fin.

Définition d'un appel de livraison de commande ouverte

Les appels de livraison de commande ouverte permettent de demander périodiquement la livraison d'une partie de la commande fournisseur. Vous pouvez, par exemple, lancer un appel de livraison pour une commande ouverte portant sur une quantité totale de 16 000 unités. Vous pouvez également conclure un accord pour la livraison mensuelle d'un maximum de 2 000 unités jusqu'à l'exécution totale de la commande. Lorsque le programme des calendriers d'approvisionnement traite les suggestions de commande, le système génère une commande fournisseur en fonction de la commande ouverte. Les réceptions des commandes générées réduisent la quantité totale de la commande ouverte.

Définition des dates d'effet

La fourchette des dates d'effet d'une commande ouverte est indiquée par la date de début de saisie des commandes et par la date d'expiration demandée.

Les étapes de la création d'un calendrier d'approvisionnement sont les suivantes :

1. Saisie de la commande ouverte

Entrez une commande d'articles d'un fournisseur spécifique pour une période donnée.

2. Définition du contrat fournisseur

Définissez les détails du contrat conclu avec le fournisseur dans l'écran Saisie et modification des données fournisseurs.

3. Définition du programme d'expédition

Définissez les jours où l'expédition peut être reçue.

4. Exécution de PBD/PDP/CBN

Exécutez le programme PBD/PDP/CBN pour planifier des ordres en termes de temps et de quantités.

5. Vérification des messages de CBN

Vérifiez, relancez, reportez ou annulez un message de CBN. Ne traitez pas les messages de type O dans ce programme.

6. Pourcentages de fractionnement des fournisseurs (facultatif)

Définissez, article par article, les pourcentages de fractionnement entre les fournisseurs.

7. Génération du calendrier d'approvisionnement

Générez une simulation de votre calendrier d'approvisionnement avant de le finaliser.

8. Vérification et révision du calendrier d'approvisionnement

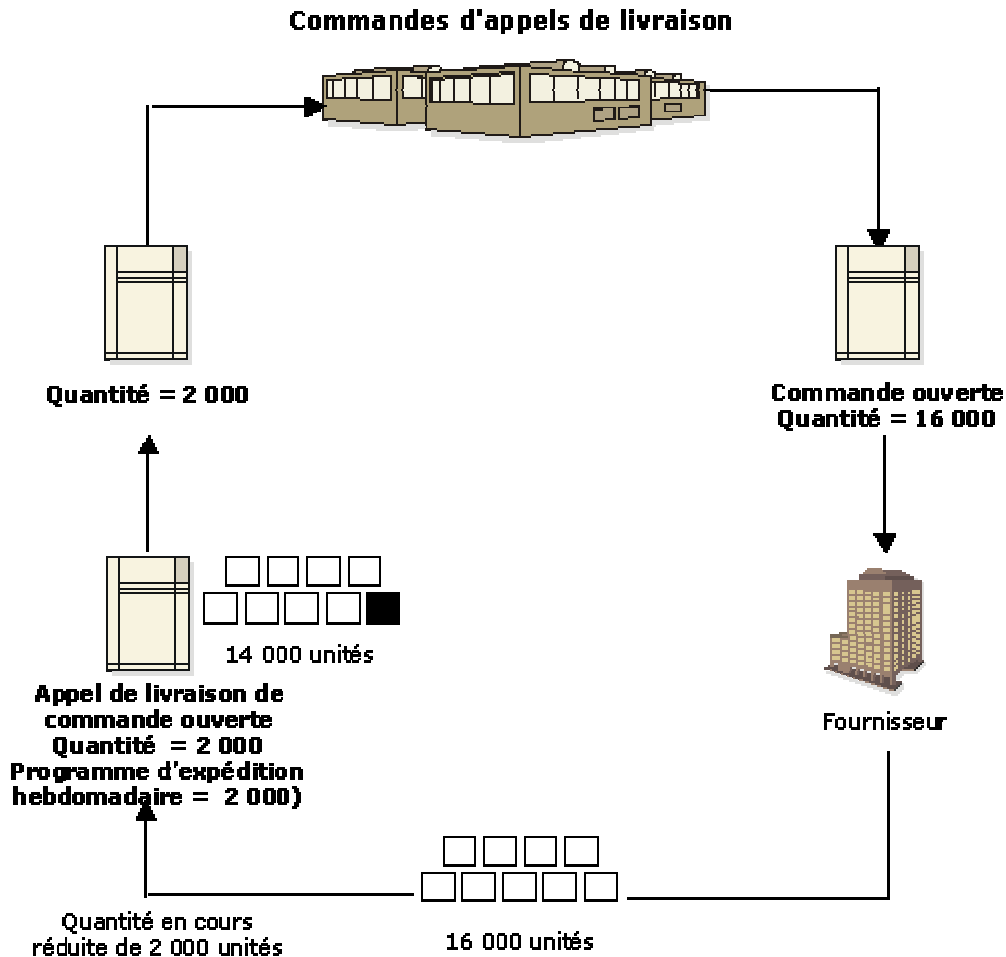
Mettez à jour les quantités programmées par le système pour prendre en compte les modifications de dernière minute apportées au calendrier.

9. Approbation et lancement du calendrier d'approvisionnement

Lancez un appel pour les quantités de la commande ouverte et créez des commandes fournisseurs pour les quantités comprise dans la borne de période de lancement.

10. Impression du calendrier d'approvisionnement (facultatif)

Imprimez un état détaillant le calendrier des expéditions et les quantités lançables.



Renseignements complémentaires

- ☐ Reportez-vous à *Saisie des commandes ouvertes* dans la documentation *Gestion des achats*.
- ☐ Reportez-vous à *Génération du programme des besoins matières* dans la documentation *Planification des besoins*.

Définition des contrats fournisseurs

Vous devez entrer les conditions de du contrat conclu avec chacun de vos fournisseurs. Le système utilise ces conditions pour générer et mettre à jour les calendriers d'approvisionnement.

Si vous souhaitez générer plusieurs calendriers d'approvisionnement pour un même article, vous devez définir le pourcentage de fractionnement à appliquer à chaque fournisseur de l'article.

Définition des données des contrats fournisseurs

Lorsque vous définissez un contrat fournisseur, vous pouvez également définir les bornes de période correspondant au blocage des livraisons, aux jours d'appel de livraison et aux besoins futurs.

Lorsque vous générez un calendrier, le système effectue les opérations suivantes :

- Il trie les appels de livraison de commandes ouvertes en cours dans les périodes appropriées.
- Il effectue le cumul des quantités en retard et des quantités reçues avant la date demandée.
- Il exprime les montants en retard comme valeurs positives dans le champ Echu.
- Il exprime les montants en avance dans le champ Réception en avance et les ajoute à la quantité reçue cumulée.

Lorsque vous régénérez le calendrier, le système affiche les quantités dans les champs Echu et Réception en avance de l'écran Révision du calendrier d'approvisionnement. Lorsque vous supprimez les données relatives aux fournisseurs, le système supprime l'enregistrement entier, y compris l'historique.

Conditions préliminaires

- ☐ Créez une commande ouverte pour chaque article à intégrer dans la programmation des approvisionnements.

► Pour définir les données des contrats fournisseurs

Dans le menu Fonctions quotidiennes de PBD (G3411), sélectionnez Saisie/Modification des données fournisseurs.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du CBN (G3413), sélectionnez Saisie/Modification des données fournisseurs.

1. Dans l'écran Accès au fichier Calendriers d'approvisionnement, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher pour ajouter des données relatives au calendrier à chaque ligne de la commande ouverte.
 - N° doc.
 - N° Ligne
 - Type doc
 - Société doc.
2. Cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft®

Révision du fichier Calendriers d'approvisionnement

OK Annuler Ecran Outils

N° doc. 292 OB 00200 Magasin/Usine M30

N° ligne 1,000 Statut

Données relatives au calendrier Données supplémentaires

Fournisseur	9004	50 mm Cro-Moly Bar
Expéd. à	4343	
Lieu de livraison	6074	
Qté expédition		Taille lot fins
Qté expédi/ctneur	1	Borne protec.
Délai livraison	2	Borne fabric.
Calendrier appro. J/S/M	30 10 5	Borne coûts matières
		Borne appel livr.
		20

3. Dans l'écran Révision du fichier Calendriers d'approvisionnement, remplissez les champs suivants :
 - Calendrier appro. J/S/M
 - Borne appel livr.

Identifiez à partir de la date de début de la génération la période pendant laquelle des commandes fournisseurs peuvent être créées pour les commandes ouvertes. Toute quantité programmée en dehors de cette période est considérée comme ayant encore un statut de planification et ne peut pas être à l'origine de commandes fournisseurs.

4. Remplissez les champs facultatifs ci-dessous, puis cliquez sur OK :

- Lieu de livraison
- Qté expédition
- Qté expéd/ctneur
- Délai livraison
- Taille lot frns
- Borne protec.

Spécifiez à partir de la date de début de la génération la période pendant laquelle les livraisons sont bloquées.

- Borne fabric.

Identifiez à partir de la date de début de la génération la période pendant laquelle le client garantit les coûts de fabrication des quantités commandées sur le calendrier, même si la commande est annulée. Cette règle est facultative.

- Borne coûts matières

Identifiez à partir de la date de début de la génération la période pendant laquelle le client garantit les coûts des matières premières, même si la commande est annulée. Cette règle est facultative.

Description des champs

Description	Glossaire
Calendrier appro. J/S/M	Il s'agit du nombre de jours, de semaines et de mois d'activité que couvre l'horizon de planification du calendrier d'approvisionnement.
Borne appel livr.	Il s'agit du nombre de jours ouvrés, à compter de la date de génération, qui permet de fixer la date d'arrêt des appels de livraison lorsque le programme Création des cadences de livraison est lancé.
Lieu de livraison	Il s'agit de l'adresse de livraison d'une expédition. Il peut s'agir par exemple d'un dock ou d'un centre de charge.
Qté expédition	Il s'agit de la quantité minimale que le fournisseur est disposé à expédier.
Qté expéd/ctneur	<p>Il s'agit de la quantité standard des conteneurs utilisés en production en mode proces (généralement dans un environnement de production répétitive).</p> <p>La quantité entrée détermine le nombre d'étiquettes à codes-barres nécessaires à l'expédition. Il modifie également les quantités du lancement des commandes.</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN ---</p> <p>Cette valeur identifie les exigences du fournisseur relatives aux conteneurs. Lorsque le système génère le calendrier d'approvisionnement, il calcule le nombre d'unités expédiées par conteneur et ajuste les quantités planifiées en fonction.</p>

Délai livraison	Il s'agit du temps nécessaire à une expédition pour aller du quai fournisseur au quai client. Le système utilise cette valeur, combinée à la date demandée, pour déterminer la date réelle de livraison. Cette période est également appelée période de transit. Le délai de niveau d'une article acheté doit inclure le délai d'expédition.
Borne protec.	Il s'agit du nombre de jours ouvrés, à partir de la date de génération, pendant lequel les quantités sont bloquées. Aucune modification ou appel de livraison n'est possible. Cette donnée est utilisée pour calculer la quantité totale bloquée (voir CFRO).
Borne fabric.	Il s'agit du nombre de jours ouvrés, à compter de la date de génération, pendant lesquels les coûts de fabrication sont garantis pour la quantité commandée.
Borne coûts matières	Il s'agit du nombre de jours ouvrés, à compter de la date de génération, pendant lesquels le coût des matières premières est garanti pour la quantité commandée.
Taille lot frns	Cette valeur identifie les exigences du fournisseur en matière de taille de lot. Lorsque le système génère le calendrier d'approvisionnement, il calcule la taille de lot sous la forme d'un multiple et ajuste les quantités planifiées en fonction.

Options de traitement : Révision du fichier Calendriers d'approvisionnement (P4321)

Versions

Indiquez la version de chaque programme à appeler. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

1. En-têtes des commandes fournisseurs :

En-têtes des commandes fournisseurs (P4310)

2. Commandes fournisseurs : Accès aux lignes de commande fournisseur (P4310)

3. Calendrier d'approvisionnement (P34301)

4. Pourcentages de fractionnement des fournisseurs (P43211)

Val. défaut

1. Indiquez le type de document à afficher.

2. Type de calendrier des jours ouvrés

3. Clé du calendrier des jours ouvrés

Définition des programmes d'expédition

Définissez les jours où l'expédition peut être reçue. Vous pouvez définir un programme définissant la fréquence des livraisons fournisseurs. Vous pouvez, par exemple, définir un des programmes d'expédition suivants :

- Tous les jours ouvrés
- Tous les lundi
- Du lundi au vendredi, la première et la troisième semaine du mois

Le programme d'expédition se fonde sur le calendrier de production, qu'il soit numérique ou nommé.

► Pour créer des programmes d'expédition

Utilisez une des navigations suivantes :

Dans le menu Fonctions quotidiennes de PBD (G3411), sélectionnez Saisie/Modification des données fournisseurs.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du CBN (G3413), sélectionnez Saisie/Modification des données fournisseurs.

1. Dans l'écran Accès au fichier Calendriers d'approvisionnement, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher pour trouver une ligne de commande.
 - N° doc.
 - N° Ligne
 - Type doc
2. Choisissez un enregistrement, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Révision du fichier Calendriers d'approvisionnement, sélectionnez Programme de livraison dans le menu Ecran.

PeopleSoft®

Révision des programmes d'expédition

OK Annuler Ecran Outils

Fournisseur 4343 Magasin M30

Code article 9004 et/ou N° ligne 1,000

N° doc. 292 OB et/ou Société doc. 00200

Effet Du Au Jour non ouvré

Jours expédition

☐ Dimanche ☐ Lundi ☐ Mardi ☐ Mercredi

☐ Jeudi ☐ Vendredi ☐ Samedi

Ou

Jour du mois

Ou

☐ Ts jours ouvrés

Semaine expédition

☐ Semaine

☐ Semaine

☐ Semaine

☐ Semaine

☐ Semaine

Ou

Hebdomadaire

4. Dans l'écran Révision des programmes d'expédition, remplissez le champ suivant :
 - Effet Du

5. Sélectionnez au moins une des options ci-dessous dans la zone Jours d'expédition :

- Dimanche
- Lundi
- Mardi
- Mercredi
- Jeudi
- Vendredi
- Samedi

6. Vous pouvez également sélectionner au moins une des options ci-dessous :

- Jour du mois
- Ts jours ouvrés

7. Sélectionnez au moins une des options ci-dessous dans la zone Semaine d'expédition :

- Semaine 1
- Semaine 2
- Semaine 3
- Semaine 4
- Semaine 5

Remarque

La semaine 1 commence le premier jour du mois. Par conséquent, une semaine peut commencer un mercredi et finir un mardi, par exemple.

8. Vous pouvez également remplir le champ facultatif suivant :

- Hebdomadaire

9. Cliquez sur OK.

Remarque

Le système génère un programme d'expédition que vous pouvez vérifier en sélectionnant l'option Dates d'expédition dans le menu Ecran. Vous pouvez apporter des modifications au programme d'expédition à partir de l'écran Accès aux dates d'expédition.

Lorsque vous entrez de nouveau dans l'écran Révision des programmes d'expédition, toutes les valeurs sont à blanc. Effectuez une des opérations suivantes

- Entrez de nouvelles valeurs et générez un nouveau programme d'expédition.
- Utilisez l'écran Accès aux dates d'expédition pour afficher le programme d'expédition approprié.

Description des champs

Description	Glossaire
Jour du mois	Il s'agit du jour du mois (1 à 31)
Ts jours ouvrés	Ce code permet de sélectionner tous les jours ouvrés d'une semaine.
Hebdomadaire	Ce code détermine le modèle créé par le système sur la base de la d'effet Du. Les valeurs correctes sont les suivantes : 1 - Le système crée un calendrier toutes les semaines. 2 - Le système crée un calendrier toutes les deux semaines.

► Pour réviser les programmes d'expédition

Utilisez une des navigations suivantes :

Dans le menu Fonctions quotidiennes de PBD (G3411), sélectionnez Saisie/Modification des données fournisseurs.

Dans le menu Fonctions quotidiennes du CBN (G3413), sélectionnez Saisie/Modification des données fournisseurs.

1. Dans l'écran Accès au fichier Calendriers d'approvisionnement, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher pour trouver une ligne de commande.
 - N° doc.
 - N° Ligne
 - Type doc
2. Choisissez un enregistrement, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Révision du fichier Calendriers d'approvisionnement, sélectionnez Dates d'expédition dans le menu Ecran.

4. Dans l'écran Accès aux dates d'expédition, choisissez un enregistrement puis cliquez sur Sélectionner.

5. Dans l'écran Révision des dates d'expédition, vérifiez le programme d'expédition.
6. Si nécessaire, vérifiez le programme.

Définition des pourcentages de fractionnement des fournisseurs

Les acheteurs commandent souvent un même article à plusieurs fournisseurs pour éviter une trop grande dépendance. La programmation des approvisionnements permet à plusieurs fournisseurs de livrer un même article, sur la base du pourcentage de fractionnement déterminé à l'avance. Utilisez le programme Révision des pourcentages de fractionnement des fournisseurs (P43211) pour définir les pourcentages de fractionnement entre les fournisseurs.

► Pour définir les pourcentages de fractionnement des fournisseurs

Utilisez une des navigations suivantes :

Dans le menu Fonctions quotidiennes de la PBD (G3411), sélectionnez Fractionnement de pourcentage fournisseur.

Dans le menu Fonctions quotidiennes de CBN (G3413), sélectionnez Fractionnement de pourcentage fournisseur.

1. Dans l'écran Accès aux pourcentages de fractionnement des fournisseurs, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquer sur Rechercher pour définir les pourcentages de fractionnement entre les fournisseurs.
 - Magasin/Usine
 - Code article
2. Choisissez un enregistrement, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft®

Révision des pourcentages de fractionnement des fournisseurs

OK Rechercher Supprimer Annuler Ecran Outils

Magasin/Usine M30 Date Au

Code article 9001 25 mm Cro-Moly Tubing

	N° Réf.	Description	% Fract	Effet Du	Effet Au	Magasin/Usine	N° art. Système
<input checked="" type="checkbox"/>	4343	Parts Emporium	20,00	01/06/05	31/05/06	M30	60838
<input type="checkbox"/>		4344 Universal Incorporated	80,00	01/06/05	31/05/06	M30	60839

Total 100,00

3. Dans l'écran Révision des pourcentages de fractionnement des fournisseurs, remplissez les champs suivants :
 - N° Réf.
 - Description
 - % Fract
 - Effet Du
 - Effet Au
4. Remplissez les champs facultatifs ci-dessous, puis cliquez sur OK :
 - Magasin/ Usine
 - Date Au

Description des champs

Description	Glossaire
% Fract	<p>Ce champ indique le pourcentage appliqué.</p> <p>Pour les calendriers d'approvisionnement, il s'agit du pourcentage de la quantité prévue appliquée par le système au fournisseur concerné. Le total de la quantité prévue doit être égal à 100 %. Dans le cas contraire, le système affiche un message d'erreur.</p>
Effet Du	<p>Il s'agit d'une date indiquant un des éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none">o Prise d'effet d'un composant dans une nomenclatureo Prise d'effet d'une étape de la gamme en tant que séquence de gamme de fabrication d'un articleo Prise d'effet d'une cadence de production <p>La valeur par défaut est la date système. Vous pouvez entrer des dates d'effet futures permettant au système de planifier en vue des modifications à venir. Les articles dont la date d'effet va expirer peuvent cependant être enregistrés et reconnus lors de la valorisation des produits, de la gestion d'atelier et de la planification des besoins en capacité. Le système Calcul des besoins nets détermine les composants corrects par date d'effet et non par indice de révision de la nomenclature. Certains écrans affichent les données en fonction des dates d'effet entrées.</p>
Effet Au	<p>Cette date peut correspondre à un des éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none">o Date d'obsolescence d'un composant spécifique dans une nomenclatureo Date d'obsolescence d'une étape dans la séquence de la gamme définie pour un article donnéo Date d'obsolescence d'une cadence de production <p>La date par défaut est le 31 décembre de l'année définie comme valeur par défaut dans le dictionnaire de données pour l'année de changement de siècle. Vous pouvez entrer des dates d'effet futures afin que le système puisse planifier en fonction des modifications à venir. Les articles obsolètes peuvent toujours être enregistrés et pris en compte dans la valorisation des produits, dans la gestion d'atelier et dans la planification des besoins en capacité. Le module Calcul des besoins nets (CBN) détermine les composants corrects en consultant les dates d'effet et non l'indice de révision de la nomenclature. Certains écrans affichent les données en fonction des dates d'effet entrées.</p>

Génération des calendriers d'approvisionnement

Dans le menu Fonctions de la planification périodique monosite (G3422), sélectionnez Génération du calendrier d'approvisionnement.

Utilisez le programme Génération du calendrier d'approvisionnement (R34400) pour traiter les messages de type O dans le calcul des besoins nets (CBN). Si vous n'utilisez pas ce programme, vous pouvez traiter les commandes fournisseurs manuellement. Le système n'affiche pas les commandes envoyées manuellement au fournisseur.

Lorsque vous générez le calendrier d'approvisionnement, le système utilise les messages de la dernière génération du CBN, les commandes ouvertes et les données définies dans le fichier Calendriers d'approvisionnement (F4321) pour créer un calendrier d'approvisionnement. Il détermine les besoins à partir des messages du CBN.

Vous pouvez paramétrer les options de traitement appropriées dans le programme Génération du calendrier d'approvisionnement pour effacer tous les messages du CBN après la génération du calendrier. Seuls les messages compris dans l'intervalle dans la borne de période de lancement sont effacés.

Attention

Ne modifiez pas les messages une fois que le système les a générés à partir du CBN.

Lorsque vous générez un calendrier d'approvisionnement, le système crée une version préliminaire du calendrier et imprime un état détaillant les éventuelles anomalies. Vous pouvez vérifier cette version préliminaire à l'aide du programme Révision du calendrier d'approvisionnement (P34301) et effectuer toutes les révisions nécessaires avant d'accepter la version définitive du calendrier.

Si vous traitez avec plusieurs fournisseurs, le système crée plusieurs calendriers fournisseurs pour un même article. Il fractionne les messages du CBN selon les pourcentages définis dans le fichier Calendriers d'approvisionnement (F43211).

Conditions préliminaires

- ❑ Vérifiez si les données ci-dessous ont été paramétrées correctement :
 - PBD (planification des besoins de distribution) ou PDP (programme directeur de production).
 - Commande ouverte active de l'article considéré.
 - Données relatives aux fournisseurs de la commande.
 - Commande ouverte, type de document, type de ligne et statut dans la version des règles de sélection du stock prévisionnel utilisée pour la génération du calendrier d'approvisionnement.
- ❑ Exécutez le programme de génération PDP/CBN/PBD pour que le système puisse effectuer les opérations suivantes :
 - Créer des messages de commande pour les articles du calendrier d'approvisionnement.
 - Produire un plan des matières par séries chronologiques permettant d'analyser les répercussions de votre décision d'accepter ou de refuser les propositions de planification.

Options de traitement : Génération du calendrier d'approvisionnement (R34400)**Onglet Valeurs par défaut**

Ces options de traitement permettent d'indiquer la date de début, le type de document et la version des règles de sélection du stock prévisionnel que le système utilise lors de la génération d'un calendrier d'approvisionnement.

1. Date de début de la génération

Défaut - Date du jour

Cette option de traitement permet de spécifier la date utilisée par le système pour démarrer la procédure de génération du calendrier d'approvisionnement. Si vous ne spécifiez pas de date, la date du jour est utilisée.

2. Type de document

Défaut - OB

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document (code utilisateur du système 00, type DT) recherché par le système pour la commande ouverte correspondant à un article donné, lors de la procédure de génération du calendrier d'approvisionnement (R34400). Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise OB (commande ouverte).

3. Règle de sélection du stock prévisionnel

Cette option de traitement permet de définir la version des règles de sélection du stock prévisionnel utilisée. Cette règle définit les critères de sélection des commandes ouvertes lors de l'exécution de la programmation des approvisionnements.

Onglet Traitement

Ces options de traitement permettent d'indiquer le mode de suppression des messages et le mode de mise à jour du calendrier. Elles permettent également de spécifier le mode d'utilisation des messages par le système.

1. Statut du calendrier d'approvisionnement

Cette option de traitement permet de spécifier le statut du calendrier après l'exécution du programme de génération du calendrier d'approvisionnement. Si vous laissez cette option à blanc, le système ne modifie pas le statut du calendrier.

2. Effacement des messages

Blanc - Ne pas effacer les messages

1 - Effacer les messages

Cette option permet de spécifier si le système efface les messages de PDP/CBN/PBD après l'exécution du programme Génération d'appel du calendrier d'approvisionnement (R34410). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'efface pas les messages.

1 - Le système efface les messages.

3. Indicateur de régénération

Blanc - Ne pas utiliser les messages effacés

1 - Utiliser les messages effacés

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit exécuter à nouveau le programme Génération du calendrier d'approvisionnement lorsqu'il utilise les messages de PDP/CBN/PBD déjà effacés. Les messages sont affichés uniquement après l'exécution du programme CBN en mode régénératif. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système utilise les messages effacés.

1 - Le système n'utilise pas les messages effacés.

4. Indicateur de bornes de blocage

Blanc - Ne pas ignorer les bornes de blocage

1 - Ignorer les bornes de blocage

Cette option de traitement permet de spécifier si le système ignore la borne de blocage dans le cas des appels de livraison d'approvisionnement et s'il permet des activités normales à l'intérieur des bornes de blocage. Si le système ignore les bornes de blocage, il peut y placer des quantités. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système respecte les bornes de blocage.

0 - Le système ignore les bornes de blocage.

5. Indicateur de messages d'ordres de transfert

Blanc - Ne pas ignorer les messages d'ordres de transfert

1 - Ignorer les messages d'ordres de transfert

Cette option de traitement permet de spécifier si le système ignore les messages d'ordres de transfert lors de la génération du calendrier d'approvisionnement. Si c'est le cas, le système programme des quantités pour les messages de commandes fournisseurs uniquement. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système prend en compte les messages d'ordres de transfert.

0 - Le système ignore les messages d'ordres de transfert.

Révision des calendriers d'approvisionnement

Vous pouvez vérifier et réviser le calendrier d'approvisionnement généré. Par exemple, vous devrez peut-être remplacer les quantités programmées par le système pour prendre en compte les modifications de dernière minute apportées au calendrier.

Une fois le calendrier vérifié et révisé, vous devez valider les données du programme Révision du calendrier d'approvisionnement (P34301) pour finaliser le calendrier d'approvisionnement.

Le programme Révision du calendrier d'approvisionnement permet d'effectuer les opérations suivantes :

- Vérifier les données des quantités planifiées et lancées ainsi que l'historique des quantités.
- Afficher le calendrier d'approvisionnement actuel.
- Vérifier les données des quantités cumulées.
- Mettre à jour les quantités planifiées dans le calendrier avant de les lancer.
- Finaliser le calendrier d'approvisionnement.

Le champ Planned (planifié) est le seul modifiable dans l'écran Révision des calendriers d'approvisionnement. Le système recalcule les quantités dans les champs Cumulative Frozen (cumul figé), Cumulative Fabricate (cumul fabrication) et Cumulative Raw Material (cumul des matières premières) après chaque modification.

Les modifications apportées au calendrier n'affectent pas les plus récentes générations du programme directeur de production (PDP), du calcul des besoins nets (CBN) ou de la planification des besoins de distribution (PBD). Une fois que vous avez lancé le calendrier d'approvisionnement et créé les commandes fournisseurs correspondant aux appels de livraison, ces commandes sont considérées comme des sources d'approvisionnement disponibles lors des prochaines générations de PDP/CBN/PBC.

► Pour réviser le calendrier d'approvisionnement d'un seul article

Dans le menu Fonctions quotidiennes de CBN (G3413), sélectionnez Saisie/modification des calendriers.

1. Dans l'écran Accès aux calendriers d'approvisionnement, remplissez les champs ci-dessous, puis cliquez sur Rechercher pour afficher la ou les commandes ouvertes de l'article sélectionné :
 - Code article
 - Date Au
 - Magasin/Usine
2. Choisissez un enregistrement, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Révision des calendriers d'approvisionnement, cliquez sur l'onglet Données de document, puis remplissez le champ suivant :
 - Statut

4. Cliquez sur l'onglet Données de réception, puis remplissez les champs suivants :
 - Transporteur
 - Livrer à
 - Frns
 - Cumul récept.
 - Cumul fabric.
 - FOB
 - Cf dernière livr.
 - Dernière récpt
 - Qté réception
 - Cumul figés
 - Cum mat. 1res

5. Validez l'enregistrement en cliquant sur OK ou remplissez le champ ci-dessous pour mettre à jour les quantités planifiées dans le calendrier, puis cliquez sur OK :
 - Quantité Prévue

Vous pouvez mettre à jour les quantités dans les champs de la ligne Planned (planifié).

Description des champs

Description	Glossaire
Code article	Il s'agit du code attribué à un article. Il peut se présenter sous trois formats différents : numéro d'article système, code d'article (long) ou troisième code d'article.
Magasin/Usine	Ce champ identifie un magasin ou une usine. REMARQUE : Vous pouvez entrer des caractères alphanumériques dans ce champ. Le système les justifie à droite (par exemple, C0123 s'affiche sous la forme __ _ C0123). Vous ne pouvez pas consulter les centres de coûts pour lesquels vous ne bénéficiez pas de droits d'accès.
Date Au	Il s'agit de la date d'expédition promise pour une commande client ou une commande fournisseur. Les programmes de stock prévisionnel utilisent cette date pour calculer le disponible à la vente. Cette valeur peut être automatiquement calculée lors de la saisie des commandes clients. La date d'expédition représente le jour où l'article peut quitter l'entrepôt.
Statut	Statut actuel du calendrier d'approvisionnement. Cette donnée est mise à jour au fur et à mesure de l'évolution du calendrier.
Transporteur	Il s'agit du numéro de référence du transporteur indiqué par le client ou par la société. Vous pouvez sélectionner un transporteur en fonction du parcours de livraison ou d'un traitement spécial à respecter.
Livrer à	Il s'agit de l'adresse de livraison d'une expédition. Il peut s'agir par exemple d'un dock ou d'un centre de charge.

Frns	Ce numéro identifie une entrée dans le système Répertoire d'adresses, tel qu'un employé, un candidat, un adhérent, un client, un fournisseur, un locataire ou un emplacement.
Cumul récept.	Il s'agit de la quantité reçue à ce jour pour une commande ouverte.
Cumul fabric.	Ce champ entraîne un calcul.
FOB	<p>Ce code défini par l'utilisateur (système 42, type FR) désigne la méthode de livraison des marchandises par le fournisseur. Par exemple, il peut effectuer la livraison à votre quai ou vous pouvez prendre possession de l'expédition chez le fournisseur.</p> <p>Vous pouvez également utiliser ces codes pour spécifier à qui incombent les coûts de transport. Par exemple, un code peut indiquer que le client prend légalement possession des marchandises dès leur sortie de l'entrepôt du fournisseur et doit prendre en charge les frais de transport jusqu'à destination.</p>
Cf dernière livr.	<p>Ce numéro identifie le document d'origine, tel qu'une pièce justificative, une facture, une écriture de journal, etc. Dans les écrans de saisie, vous pouvez attribuer le numéro du document d'origine ou laisser le système l'affecter via la fonction Numéros suivants (P0002). Les numéros de document de rapprochement (DOCM) identifient des documents associés dans les systèmes Comptabilité clients et Comptabilité fournisseurs. Exemples de documents de rapprochement et de documents d'origine :</p> <p>Comptabilité fournisseurs</p> <ul style="list-style-type: none"> o Document d'origine - pièce justificative o Document de rapprochement - paiement clients o Document d'origine - facture o Document de rapprochement - Bon de réception <p>Dans le système Comptabilité clients, les transactions suivantes génèrent simultanément un document d'origine et un document de rapprochement : déductions, réceptions non rapprochées, refacturation et effets.</p>
Dernière récpt	Il s'agit de la date à laquelle une livraison de l'article a eu lieu pour la dernière fois.
Qté réception	Il s'agit de la quantité reçue lors de la dernière livraison.
Cumul figés	Ce champ entraîne un calcul.
Cum mat. 1res	Ce champ entraîne un calcul.
Quantité Prévue	Il s'agit de la quantité prévue pour chaque période dans la planification ou les séries chronologiques.

Options de traitement : Révision des calendriers d'approvisionnement (P34301)

Versions

Indiquez la version de chaque programme. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version ZJDE0001 pour les options 1 à 7.

1. Consultation des commandes en cours (P4310)
2. Consultation du stock prévisionnel (P4021)
3. Saisie des commandes fournisseurs (P4310)
4. Données des fournisseurs/commandes ouvertes (P4321)
5. Consultation de l'origine des besoins (P3412)
6. Génération des appels de livraison du calendrier d'approvisionnement (R34410)
7. Magasins (P41026B)
8. Indiquez la version des règles de sélection du stock prévisionnel à utiliser pour la sélection des commandes ouvertes actives.
9. Services en ligne pour consultation des commandes fournisseurs (P4310SS)

Val. défaut

1. Indiquez le type de document à filtrer dans l'écran.

Type de document

2. Fonction de services en ligne pour les fournisseurs
2. Fonction de services en ligne pour les fournisseurs

Blanc - Ne pas activer les services en ligne pour les fournisseurs

- 1 - Activer la fonction services en ligne pour les fournisseurs sous JAVA/HTML

3. Entrez le type de référence croisée pour le code article fournisseur (seulement en mode web).

Blanc - Ignorer la fonction

- 1 - Activer les services en ligne pour les fournisseurs dans les environnements Java/HTML

3. Entrez le type de référence croisée pour le code article fournisseur (seulement en mode web).

Code de type de référence croisée d'article

4. Modification du calendrier

Code de type de référence croisée d'article

4. Modification du calendrier

Blanc - Autoriser la modification du calendrier

- 1 - Ne pas autoriser la modification du calendrier

Blanc - Autoriser la modification du calendrier

- 1 - Ne pas autoriser la modification du calendrier

MAJ statut

1. Indiquez le statut pour la mise à jour du calendrier d'approvisionnement

Statut du calendrier d'approvisionnement

2. Indiquez le statut au-delà duquel vous ne pouvez plus modifier le calendrier d'approvisionnement. Si vous laissez ce champ à blanc, le calendrier est toujours modifiable.

Statut Au

Appel des calendriers d'approvisionnement

Dans le menu Fonctions de la planification périodique monosite (G3422), sélectionnez Appel du calendrier d'approvisionnement.

Une fois le calendrier finalisé à l'aide du programme Révision du calendrier d'approvisionnement (P34301), vous pouvez lancer le calendrier d'approvisionnement actuel. Une fois le calendrier traité, le système met à jour les quantités planifiées dans les bornes de période.

Le programme Appel de livraison du calendrier d'approvisionnement (R34410) utilise des commandes fournisseurs en cours, des commandes ouvertes existantes et des données relatives à l'appel de livraison de chaque commande ouverte pour créer les éléments suivants :

- Commandes fournisseurs générées à partir des appels de commandes ouvertes pour toutes les quantités nécessaires dans la borne de planification.
- Programme d'expédition basé sur les dates de besoin des articles, les délais de livraison et autres variables définies
- Commande fournisseur unique contenant plusieurs lignes pour chaque date de lancement

Conditions préliminaires

- ☐ Générez un calendrier d'approvisionnement actuel.

Options de traitement : Appel de livraison du calendrier d'approvisionnement (R34410)

Onglet Valeurs par défaut

Ces options de traitement permettent de spécifier un type de ligne par défaut, les statuts de début, les types de document et la zone de taxe.

1. Type de ligne (obligatoire)

Cette option de traitement permet de spécifier un type de ligne par défaut afin de contrôler le traitement des lignes d'une transaction. Le type de ligne affecte les systèmes avec lesquels la transaction établit une interface (Comptabilité générale, Suivi analytique des projets, Comptabilité fournisseurs, Comptabilité clients et Gestion des stocks). Il spécifie également les conditions de sélection d'une ligne dans les états et les calculs. Les types suivants illustrent les valeurs correctes définies dans le programme Révision des constantes de types de ligne :

- S - Article du stock
 - J - Suivi analytique des projets, sous-traitance ou achats dans le Grand Livre
 - B - Comptes G/L et code d'article
 - N - Article hors stock
 - F - Fret
 - T - Texte explicatif
 - M - Frais et crédits divers
-

W - Ordre de fabrication

Le système utilise les types de ligne afin de créer des commandes fournisseurs lors de l'exécution du programme Appel de livraison du calendrier d'approvisionnement.

2. Statut de début (obligatoire)

Cette option de traitement permet d'indiquer le statut initial d'une commande fournisseur générée par le système.

3. Type de document

Défaut - OP

Cette option de traitement permet d'indiquer le type de document d'une commande fournisseur générée par le système. Si vous la laissez à blanc, le système utilise le type des commandes fournisseurs (OP).

4. Zone de taxe par défaut

Blanc - Zone du fournisseur

1 - Zone de l'adresse Expédié à

Cette option de traitement permet de spécifier la zone de taxe par défaut. Vous pouvez utiliser la zone paramétrée dans le répertoire d'adresses pour l'adresse Expédié à ou pour le numéro de référence du fournisseur. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système utilise la zone de taxe du numéro de référence du fournisseur.

1 - Le système utilise la zone de taxe du numéro de référence Expédié à.

Onglet Traitement

Ces options de traitement permettent d'indiquer le traitement utilisé par le système pour générer le lancement du calendrier d'approvisionnement.

1. Statut du calendrier d'approvisionnement

Cette option de traitement permet de spécifier le statut du calendrier d'approvisionnement affecté après l'exécution du programme Génération d'appel de calendrier d'approvisionnement (R34410). Si vous la laissez à blanc, le système ne modifie pas le statut du calendrier d'approvisionnement.

2. Effacement des messages

Blanc - Ne pas effacer les messages

1 - Effacer les messages

Le programme de création des calendriers d'approvisionnement utilise les messages provenant de la dernière génération du CBN pour déterminer les besoins. Cette option de traitement permet de spécifier si le système efface les messages de PDP/CBN/PBD après l'exécution du programme Génération d'appel du calendrier d'approvisionnement (R34410). Le système efface uniquement les messages se situant entre les bornes de lancement. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'efface pas les messages.

1 - Le système efface les messages.

3. Appel de livraison des commandes ouvertes

Blanc - Pas d'appel automatique

1 - Appel automatique

Cette option de traitement permet de spécifier si le système traite automatiquement les appels de livraison des commandes ouvertes lors de l'exécution du programme Génération d'appel du calendrier d'approvisionnement (R34410). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne traite pas automatiquement les appels de livraison de commandes ouvertes.

1 - Le système traite automatiquement les appels de livraison.

4. Contrôle de la tarification

Blanc - Tarification extraite de la commande ouverte

1 - Tarification extraite du système Gestion des achats

Cette option de traitement permet de spécifier si le système extrait le prix d'une commande ouverte ou du système Gestion des achats. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système extrait le prix d'une commande ouverte.

1 - Le système extrait le prix du système Gestion des achats.

Impression des calendriers d'approvisionnement

Dans le menu Fonctions de la planification périodique monosite (G3422), sélectionnez Impression de l'appel de livraison d'approvisionnement.

Utilisez Impression de l'appel de livraison du calendrier d'approvisionnement (R34450) pour imprimer un état. Le système utilise les données entrées dans les autres écrans ainsi que la version des règles de sélection du stock prévisionnel pour créer l'état. Cet état affiche le programme d'expédition, les quantités disponibles à l'appel et toutes les commandes fournisseurs générées par le système à partir du programme Appel de livraison des commandes ouvertes (P43060).

Conditions préliminaires

- ❑ Exécutez le programme de traitement par lots Appel du calendrier d'approvisionnement (R34410).

Options de traitement : Impression du calendrier de maintenance (R34450)

Traitement

1. Indiquez le type de document à utiliser lors de l'extraction de la commande ouverte associée à un article. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise le type OB.

Type de commande ouverte

2. Indiquez le statut à utiliser pour la mise à jour du calendrier d'approvisionnement. Si vous laissez ce champ à blanc, le statut actuel du calendrier d'approvisionnement n'est pas modifié.

Statut du calendrier d'approvisionnement

Versions

1. Indiquez la version du programme Règles de sélection du stock prévisionnel à utiliser lors de la sélection des commandes ouvertes actives.

Règles de sélection du stock prévisionnel

Texte associé

1. Entrez 1 pour imprimer le texte associé aux commandes ouvertes. Si vous laissez ce champ, le texte associé n'est pas imprimé.

Impression du texte associé aux commandes ouvertes
