

PeopleSoft®

EnterpriseOne 8.9 PeopleBook

Gestion d'atelier

Septembre 2003

EnterpriseOne 8.9 PeopleBook
Gestion d'atelier
SKU SCM89FSF0309

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

Présentation générale du système Gestion d'atelier	1
Avantage compétitif	2
Intégration du système Gestion d'atelier	4
Fonctions du module Gestion d'atelier	6
Procédures de la gestion d'atelier	10
Fichiers du module Gestion d'atelier	11
Types de production	14
Commandes d'accès rapide	16
Paramétrage de la gestion d'atelier	18
Codes définis par l'utilisateur pour les ordres de fabrication	18
Définition des constantes des types de document pour les ordres de fabrication	21
Conversion des types de document	22
Conversion des types de document	30
Paramétrage des procédures standard	31
Paramétrage des taux horaires de la main-d'œuvre	35
Paramétrage du calendrier de production	36
Paramétrage des constantes de gestion de production	40
Paramétrage des centres de charge	50
Paramétrage des capacités théoriques	56
Paramétrage des relations chaînes de production/articles	60
Ordres de fabrication et cadences de production	62
Création des ordres de fabrication ou des cadences de production	62
Mise en annexe d'une liste de composants	64
Besoins en listes de composants	67
Mise en annexe des instructions de la gamme	68
Mise en annexe des co-produits et sous-produits	69
Mise en annexe des produits intermédiaires	70
Calcul de la date de début	70
Délai fixe	70
Délai variable	71
Jalonnement amont d'un ordre de fabrication	72
Génération du dossier de fabrication	72
Saisie des en-têtes d'ordre de fabrication	73

Saisie des cadences de production.....	88
Traitement des ordres de fabrication et des cadences de production.....	100
Exécution du programme Traitement des documents.....	102
Mise en annexe des données supplémentaires	119
Mise en annexe des listes de composants en mode interactif.....	119
Mise en annexe des instructions de la gamme en mode interactif	134
Mise en annexe des co-produits et sous-produits.....	143
Mise en annexe des produits intermédiaires	144
Affectation des numéros de série	145
Traitement des lots	148
Création des lots	150
Statut des lots.....	150
Classe et titre	151
Contrôle de la classe et du titre	152
Articles contrôlés par lot ou par numéro de série.....	153
Réservations de stock	155
Définition des règles de réservation	156
Définition des réservations au niveau du centre de charge	163
Gestion de la réservation des articles contrôlés par classe ou par titre	165
Conversion des unités de mesure pures.....	166
Gestion de la réservation des articles contrôlés par classe ou par titre.....	168
Recalcul des réservations	169
Disponibilité et ruptures de stock	170
Définition du calcul de la disponibilité pour un magasin	171
Vérification de la disponibilité des composants.....	172
Gestion des données de rupture de stock.....	186
Impression des données de rupture de stock	188
Sorties de stock, kanbans et mouvements de matières	190
Sorties de stock.....	190
Sortie des matières avec prédédution	192
Sorties manuelles de matières	193
Enregistrement du rebut de composant	204
Kanbans	206
Traitement par kanbans.....	207
Traitement en kanbans par article	209

Ordonnancement des ordres de fabrication et des cadences de production	214
Révision des données de statut des ordres de fabrication.....	215
Impression des données d'ordonnancement pour les centres de charge.....	221
Ordonnancement des articles sur une chaîne de production.....	221
Séquençage des cadences de production par modèle de classement.....	225
Temps et quantités	227
Saisie des temps et des quantités.....	228
Mise à jour des heures et des quantités.....	236
Vérification des statuts et des transactions.....	239
Vérification des transactions de temps et de quantités.....	240
Description des champs.....	241
Description des champs.....	242
Réceptions	244
Réceptions sur ordres de fabrication de mode discret.....	246
Appel de livraison des commandes clients en reliquat lors des réceptions.....	263
Gestion des réceptions à l'aide du parcours des réceptions.....	265
Traitement des ordres de fabrication avec postdéduction matières et main-d'œuvre.....	267
Réceptions sur ordres de fabrication de composants de série.....	277
Réceptions sur ordres de fabrication de mode process.....	278
Paramétrage du pourcentage de ressources pour les co-produits et sous-produits.....	282
Appel de livraison des commandes clients en reliquat lors des réceptions.....	285
Traitement des ordres de fabrication process avec postdéduction matières et main-d'œuvre.....	286
Réceptions sur cadences de production.....	289
Données des ordres de fabrication et des cadences de production	293
Désactivation des ordres de fabrication et des cadences de production.....	293
Vérification du statut des ordres de fabrication et des cadences de production.....	294
Affectation du statut Fermé aux ordres de fabrication.....	296
Affectation du statut Fermé aux cadences de production.....	297
Purge des ordres de fabrication.....	297
Vérification des données des ordres de fabrication et des cadences de production.....	299
Vérification de l'emploi des composants.....	299
Vérification de la disponibilité résumée.....	301
Vérification des données de l'historique des mouvements.....	304
Vérification des données de la feuille de lancement.....	306
Vérification de l'historique de la production.....	311
Vérification des quantités par chaîne de production.....	312
Vérification de la production sur plusieurs chaînes.....	313
Vérification du profil des centres de charge.....	314
Vérification des ordres de fabrication de mode process.....	317

Données du stock prévisionnel	319
Vérification des données du stock prévisionnel	319
Impression des données du stock prévisionnel.....	328
Nomenclatures	329
Comparaison des nomenclatures et des listes de composants	329
Impression des données des nomenclatures.....	333
Interopérabilité	339
Conversion des fichiers à plat au format des fichiers d'interface	340
Paramétrage des références croisées des fichiers à plat	340
Exécution du programme de conversion	342
Réception de transactions provenant de systèmes externes.....	343
Vérification et révision des transactions en réception	346
Envoi de transactions vers des systèmes externes	350
Délais	352
Concepts liés aux délais.....	353
Dates de début des ordres de fabrication	355
Date de début des opérations	356
Chevauchement des opérations.....	357
Chevauchement et simultanéité des opérations	359
Calcul des délais	360
Délai de niveau	360
Délai de fabrication	361
Délai cumulé.....	362
Temps total d'attente et de déplacement	363
Délai par unité.....	364
Temps de préparation	364

Présentation générale du système Gestion d'atelier

La gestion d'atelier joue un rôle clé dans la gestion des flux de matières à l'intérieur de l'usine. Une gestion d'atelier bien conçue sert d'intermédiaire entre le contrôle de la production et l'atelier. Le module Gestion d'atelier J.D. Edwards propose une méthode efficace de gestion et de communication des données requises pour l'exécution des demandes de production.

Il permet de gérer et d'effectuer le suivi des ordres de fabrication. Ce système utilise les données obtenues de l'atelier pour mettre à jour et communiquer les statuts afférents aux matières, centres de charge, instructions de gamme et opérations finales nécessaires à la réalisation des demandes de production. Un atelier traditionnel utilise des feuilles de lancement, des demandes de capacité, des programmes à capacité finie, la planification et la simulation des capacités, ainsi que l'optimisation. Certaines sociétés utilisent également les codes-barres, les kanbans et les process de production juste-à-temps.

Ce chapitre présente de façon générale le module Gestion d'atelier dans le secteur industriel et son intégration avec les autres modules J.D. Edwards.

Procédures d'atelier

La programmation de la production débute par la gestion du lancement des commandes en atelier. Cette programmation comprend le paramétrage de priorités réalistes et l'ajustement des cadences selon les dates requises et les dates réelles.

L'étape suivante consiste à gérer la production en contrôlant l'encours de fabrication en atelier. Vous devez donc effectuer le suivi de la fabrication dans l'atelier afin de mettre à jour le système. Cette mise à jour suppose le suivi du statut des travaux et l'obtention des données les plus récentes sur les activités de production. Une fois le contrôle de l'atelier configuré, le système élabore les états requis par les différents services.

Questions propres au secteur

De nos jours, les clients souhaitent des produits spécialisés et des délais toujours plus courts entre commande et livraison. Les fabricants doivent accélérer leur réponse aux besoins changeants de leurs clients. Le secteur industriel est encore alourdi d'une paperasserie souvent manuelle, de délais de réponse trop longs et d'un manque d'intégration des systèmes. De plus, l'augmentation du volume de production par rapport à la complexité des étapes de fabrication exige une gestion systématique. Pour résoudre ces problèmes, la flexibilité et l'agilité des sociétés permettent de fabriquer plus rapidement, et de façon plus économique, des produits spécialisés.

Le fabricant doit pouvoir contrôler son atelier. Cela signifie qu'il doit initialiser et gérer les activités exécutées en atelier et établir les états appropriés. Ces données doivent ensuite être communiquées à toute l'organisation. Une société dont l'atelier est bien géré dépend d'un système rapide, exact et flexible pour la fabrication de produits de qualité.

Améliorations sectorielles

Le suivi d'atelier comprend le contrôle du statut des machines, de l'absentéisme, des retards de fabrication et des pièces défectueuses, tous ces facteurs ayant un impact important sur la programmation de l'atelier. Lorsque le système contrôle ces données et vous tient informé des résultats, vous pouvez réagir aux problèmes rencontrés afin d'honorer la date d'exigibilité du client.

Les états de gestion d'atelier fournissent des coûts estimés et réels. Vous pouvez comparer le temps, les matières et la main-d'œuvre investis dans la fabrication du produit fini par rapport à la planification. Ces données permettent d'améliorer la gestion de l'atelier.

Le système élimine les activités non productives, diminue l'encours de fabrication et réduit le cycle de vie des produits. Ces améliorations permettent d'augmenter la qualité du produit, la flexibilité et la rapidité de la fabrication. Le système Gestion d'atelier J.D. Edwards répond aux exigences de coût total minimum et de qualité maximum, tout en offrant un délai de fabrication garantissant une livraison à temps.

Avantage compétitif

Le tableau suivant fournit des exemples de problèmes typiques de production et les solutions offertes.

Au sein des multinationales, l'incompatibilité des systèmes de gestion d'atelier entraîne une planification manuelle. Cette opération prend du temps et n'offre pas toutes les garanties d'exactitude.

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. Une planification exacte intègre l'encours de fabrication actuel, les stocks, les nomenclatures et les gammes.

L'intégration dans la planification multisite garantit l'exactitude et l'efficacité des plans établis. Elle réduit le nombre d'articles et d'encours de fabrication. Par conséquent, vous pouvez économiser des matières, améliorer l'exactitude des stocks et réduire les délais.

La société oublie parfois de prendre en compte les stocks réels.

Grâce à la gestion des stocks, vous pouvez planifier toute l'organisation de façon exacte et cohérente.

L'encours de fabrication n'utilise pas toujours des données à jour.

Le système Gestion d'atelier inclut des fonctions de planification tenant en compte l'encours de fabrication, les niveaux de stock, les nomenclatures et les gammes.

La société doit savoir si elle est rentable.

Vous pouvez utiliser la valorisation des produits et de nombreuses fonctions comptables afin de vérifier la valorisation et la comptabilité à chaque niveau d'une organisation.

Le système permet la compilation d'enregistrements dans un livre unique, quelle que soit l'origine du coût.

Il offre la possibilité d'établir des tris et des états sur la base de données de coûts détaillés ou résumés.

La société doit connaître l'origine des coûts.

La valorisation des produits par article, heure et quantité est intégrée à la comptabilité industrielle. Le système affiche tous les éléments affectant le coût d'un article.

La valorisation des produits offre une meilleure visibilité des coûts et permet des décisions plus adaptées. Les données obtenues permettent de mieux définir les coûts pour le client.

La société souhaite réduire les délais.

Le programme Calcul des délais (R30822A) permet d'afficher les délais par article et par magasin. Vous pouvez identifier tout problème potentiel de fabrication ou de livraison.

Lorsque votre société produit des articles à un taux défini dans les gammes, les planificateurs peuvent déterminer si l'atelier est dans les temps. Si le calendrier n'est pas respecté, ils peuvent déterminer les causes et identifier des solutions dès les premières étapes de la fabrication.

Suite à un manque de ressources, la société a recours à des heures supplémentaires onéreuses pour respecter le programme de fabrication.

Le programme d'ordonnancement de la gestion d'atelier (P31225) permet de vérifier les ordres de fabrication, les centres de charge et les surcharges à l'avance. Vous pouvez également modifier le calendrier afin de vous assurer que la production répond aux besoins.

Les besoins clients sont satisfaits grâce à une meilleure planification.

Lorsque la société achète et sort des articles dans différentes unités de mesure, des erreurs se produisent lors de la conversion et de l'inventaire du stock.

Le système convertit toutes les unités de mesure en une unité standard ; la société peut alors effectuer achats, consommation et production dans l'unité appropriée. Les données de stock sont exactes grâce aux conversions nécessaires effectuées par le système. Chaque article peut disposer d'un maximum de huit unités de mesure.

Il est difficile d'établir l'interface des systèmes d'exploitation de plusieurs sociétés.

J.D. Edwards fonctionne en interopérabilité avec des systèmes tiers tels que Manugistics et Synquest. Les utilisateurs peuvent exploiter le système J.D. Edwards Gestion d'atelier complet ou tout système tiers compatible.

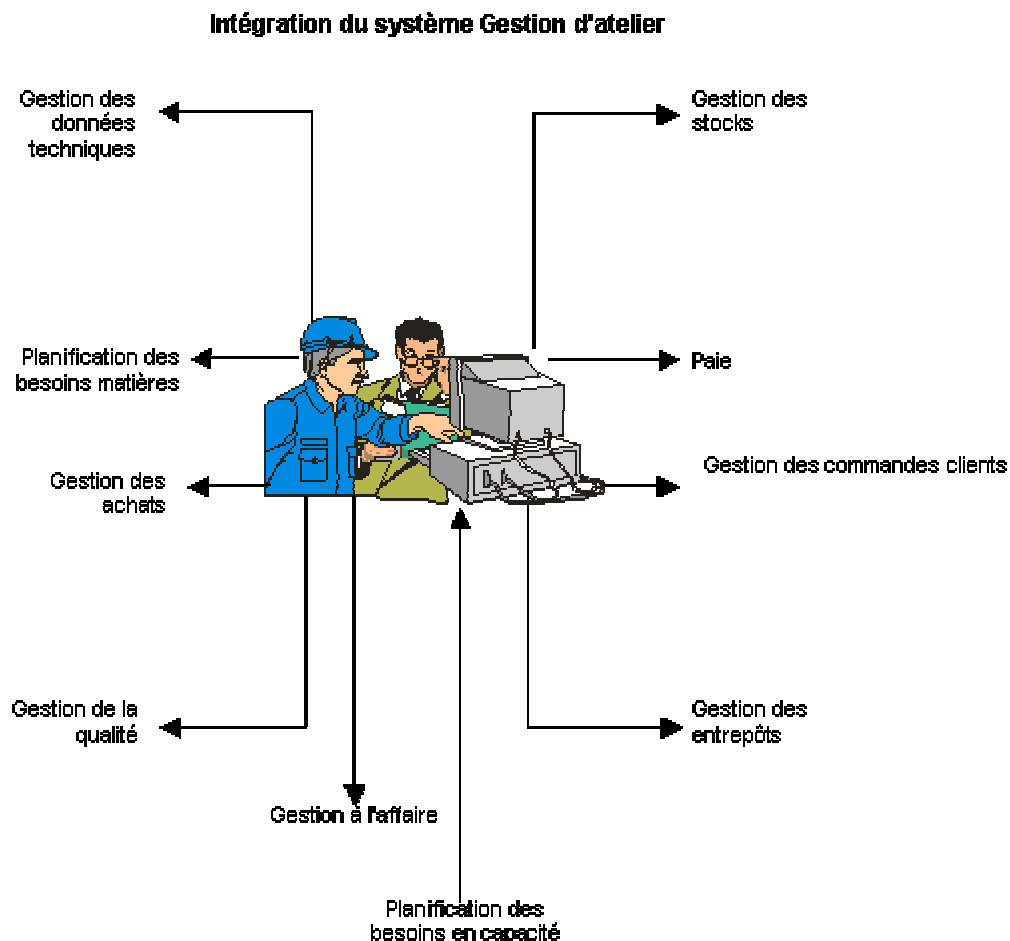
De nos jours, les sociétés disposent d'un choix plus large au niveau du type d'exploitation et des systèmes de gestion.

Intégration du système Gestion d'atelier

Le module Gestion d'atelier est un des nombreux systèmes utilisés dans la gestion de la supply chain. La gestion de la supply chain permet de coordonner le stock, les matières premières et les ressources en main-d'œuvre afin de livrer les produits finis conformément à un programme établi. Les modules le composant sont entièrement intégrés, ce qui garantit des données actualisées et exactes tout au long des opérations. Il s'agit d'un système de production à boucle fermée qui formalise les activités de la société et la planification des opérations, de même que la mise en œuvre de ces plans.

Le module Gestion d'atelier s'intègre aux autres systèmes J.D. Edwards afin de bénéficier d'une saisie universelle, du partage des données et de leur cohérence sur tous les systèmes.

L'intégration des systèmes est décrite à la suite du graphique ci-dessous :



Le module Gestion des données techniques fournit des données relatives aux nomenclatures, aux centres de charge, aux instructions des gammes et aux coûts de production.

Les modules Planification des besoins de distribution, Programme directeur de production et Calcul des besoins nets permettent de planifier les commandes fournisseurs et les ordres de production nécessaires, essentielles au maintien d'un calendrier de production correct.

Le module Gestion des achats permet de générer automatiquement les commandes fournisseurs pour les opérations de sous-traitance faisant partie des gammes.

Le module Gestion de la qualité permet d'utiliser les résultats des tests lors de l'exécution des activités suivantes :

- Création, traitement, gestion et réalisation des ordres de fabrication et des cadences de production
- Enregistrement des quantités et temps réels
- Postdéduction de la main-d'œuvre et des matières

Le module Planification des besoins en capacité analyse les instructions de gamme des ordres de fabrication et des cadences de production et contrôle la charge affectée aux centres concernés. Cela permet de gérer efficacement le profil affecté aux centres de charge pour optimiser la production et répondre aux besoins programmés.

Le module Gestion à l'affaire permet de gérer les gros projets étudiés à la commande. Il utilise certains programmes de la gestion d'atelier, tels que Traitement des documents (R31410), Sorties de stock (P31113), Réceptions (P31114) et autres afin de traiter les ordres de fabrication créés pour ces projets.

Le module Gestion des entrepôts permet de lancer des demandes de prélèvement par l'intermédiaire des modules de gestion de production, ce qui contribue à un meilleur suivi automatique des mouvements de stock d'un entrepôt.

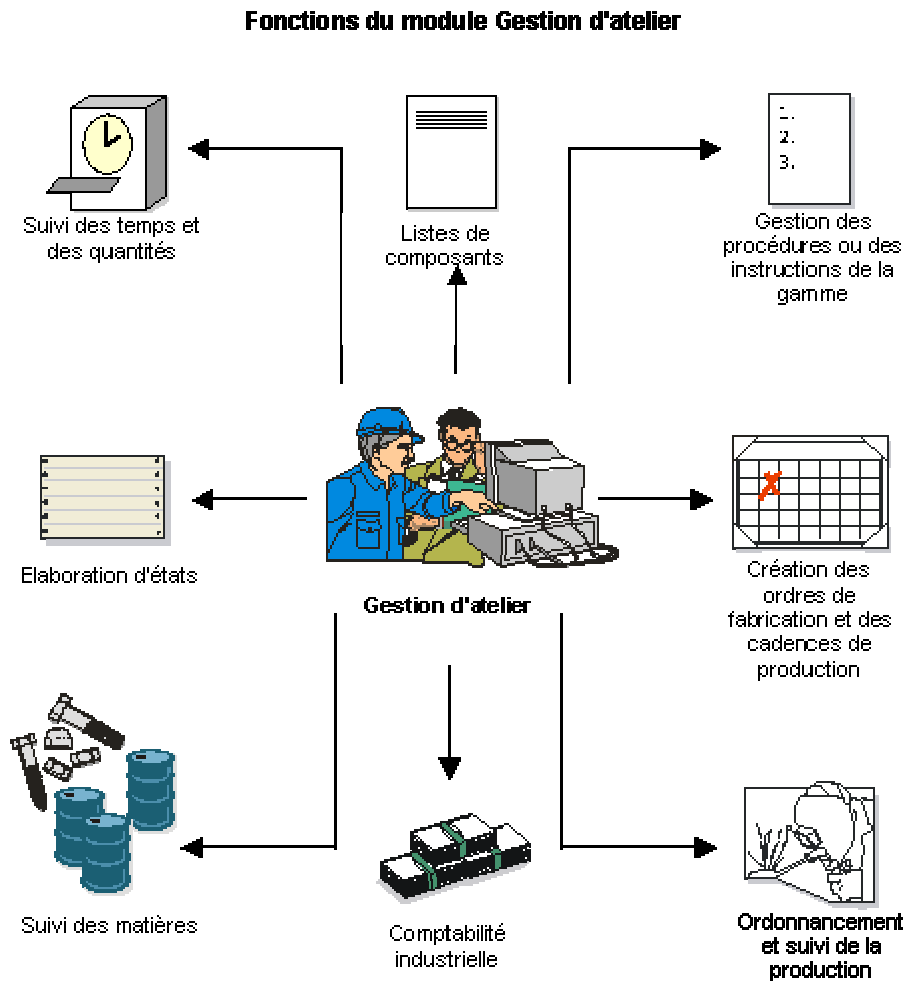
Le module Gestion des commandes clients permet de générer les ordres de fabrication lors de la saisie des commandes clients et met à jour les données de ventes depuis le module Gestion d'atelier.

Le module Paie permet la saisie des heures des employés. Vous pouvez enregistrer les temps et les quantités par bon de travail ou par employé de façon à répondre aux besoins de gestion des employés payés à la pièce et de ceux payés sur la base d'un taux horaire fixe.

Le module Gestion des stocks permet de faire le suivi des matières entre les emplacements de gestion des stocks ou d'entreposage et l'atelier. Vous pouvez effectuer les sorties, les réservations et les réceptions de stock, ainsi que le suivi des quantités commandées à tous les stades de la production.

Fonctions du module Gestion d'atelier

Le graphique ci-dessous illustre les fonctions du module Gestion d'atelier. Ces fonctions sont décrites plus en détail à la suite du graphique.



Suivi des temps et des quantités

La fonction de suivi des temps et des quantités permet d'effectuer les opérations suivantes :

- Enregistrement des temps et des quantités fabriquées ou rebutées par ordre de fabrication et par employé, plus suivi
- Répartition des ressources et suivi par centre de charge et par mois

- Vérification et analyse des états détaillés des ordres de fabrication lors de l'utilisation des valeurs standard plutôt que des valeurs réelles pour les éléments suivants :
 - Temps de préparation, temps de main-d'œuvre et temps machine
 - Quantité fabriquée et quantité rebutée
- Imputation des quantités et des temps réels à un ordre de fabrication à l'issue de chaque étape de la production

Elaboration d'états

La fonction d'élaboration d'états permet d'effectuer les opérations suivantes :

- Génération d'états comparant les valeurs réelles aux valeurs planifiées et spécification de l'écart entre ces valeurs.
- Génération d'états de rupture de stock par article ou par ordre de fabrication afin d'identifier les contraintes de production potentielles dues à des quantités insuffisantes de composants requis.
- Impression du dossier de fabrication, c'est-à-dire les ordres de fabrication, les listes de composants et les instructions de la gamme d'un article donné.
- Vérification des listes quotidiennes de travail afin de contrôler le statut du projet, d'identifier les problèmes de temps d'attente et de baliser d'autres secteurs, tels que les modifications techniques et la perte de matière.

Suivi des matières

La fonction de suivi des matières permet d'effectuer les opérations suivantes :

- Création automatique d'une liste de composants lors de l'exécution du programme Traitement des documents (R31410).
- Mise en annexe de la liste de composants et des instructions de la gamme aux ordres de fabrication et impression du dossier de fabrication.
- Vérification de la disponibilité des composants nécessaires à la fabrication d'un composé et génération d'une liste des ruptures de stock.
- Sortie des composants d'un ordre de fabrication manuellement ou selon les méthodes de prédédution ou de postdédution.
- Postdédution, aux points de comptage, des composants sortis pour un ordre de fabrication et des coûts de main-d'œuvre.
- Enregistrement du mouvement des matières à l'aide des kanbans, depuis la gestion des stocks, des ordres de fabrication ou des commandes fournisseurs.
- Enregistrement des réceptions de stock et suivi lorsque la fabrication des composés est terminée.
- Traçabilité amont de l'emploi et traçabilité aval de l'origine des lots, puis fractionnement des lots grâce à la fonction de contrôle avancé.
- Mise à jour et contrôle des ordres de fabrication des articles configurés créés à partir du module Configurateur.
- Traitement des ordres de fabrication produisant des co-produits ou des sous-produits.
- Saisie des transactions de sortie du stock des articles associés à un ordre de fabrication.

- Génération d'une demande de prélèvement dans le système Gestion des entrepôts afin de sélectionner un emplacement et de déplacer le stock. Cette opération intervient après la création d'une liste de composants sans centre de charge associé et permet de vérifier la disponibilité. Le système Gestion des entrepôts doit être installé.

Comptabilité industrielle

La fonction de comptabilité industrielle permet d'effectuer les opérations suivantes :

- Planification des coûts de préparation, des coûts de main-d'œuvre, des coûts des matières et des coûts indirects, plus suivi.
- Comparaison entre les coûts prévus et les coûts réels et calcul de l'écart.
- Création des écritures dans le Grand Livre afin d'imputer les coûts réels et les écarts à un ordre de fabrication ou à une cadence de production.
- Utilisation de la fonction du pourcentage de coût de la variante pour effectuer la valorisation des co-produits et sous-produits.

Ordonnancement et suivi de la production

La fonction d'ordonnancement et de suivi de la production permet d'effectuer les opérations suivantes :

- Programmation de la production par centre de charge selon les cadences de production, les ordres de fabrication ou les deux.
- Suivi des programmes de production prévus et comparaison avec les calendriers réels.
- Utilisation du programme d'ordonnancement en ligne pour vérifier, exécuter et mettre à jour en temps réel les données d'ordonnancement.
- Calcul des dates de début et de fin de chaque opération d'un ordre de fabrication.
- Mise à jour des cadences de production après l'exécution du CBN en mode quantitatif ou du programme directeur de production.

Création des ordres de fabrication et des cadences de production

La fonction de création des ordres de fabrication et des cadences de production permet d'effectuer les opérations suivantes :

- Enregistrement manuel des ordres de fabrication et des cadences de production.
- Création automatique des ordres de fabrication et des cadences de production dans les systèmes Programme directeur de production ou Calcul des besoins nets en répondant aux messages d'action, ou dans le système Saisie des commandes clients en sélectionnant des kits pour les produits assemblés sur commandes.
- Génération automatique du dossier de fabrication, y compris les listes de composants et les instructions de gamme standard.
- Différenciation des ordres de fabrication et des cadences de production par type, priorité et statut.
- Regroupement des ordres de fabrication par numéro de composé. Vous pouvez par exemple, créer des numéros de projet contenant de nombreux numéros d'ordre de fabrication.
- Génération automatique des commandes fournisseurs pour les opérations de sous-traitance faisant partie des gammes des ordres de fabrication et des cadences de

production. Vous pouvez les générer lors de l'exécution du programme Traitement des documents (R31410).

Gestion des process ou des instructions de la gamme

La fonction de gestion des process ou des instructions de la gamme permet d'effectuer les opérations suivantes :

- Génération automatique des instructions de la gamme lors de l'exécution du programme Traitement des documents (R31410).
- Utilisation des gammes types ou des instructions de gamme non standard pour certains articles et spécification du stade auquel ils doivent être utilisés.
- Modification des centres de charge et des procédures de chaque opération de la gamme.
- Modification de la séquence et du statut de chaque opération de la gamme.
- Modification en temps réel des instructions de la gamme.
- Vérification des quantités commandées, reçues et rebutées pour chaque opération dans le programme Statut de la production (P31226) ou Historique de la production (P31227).

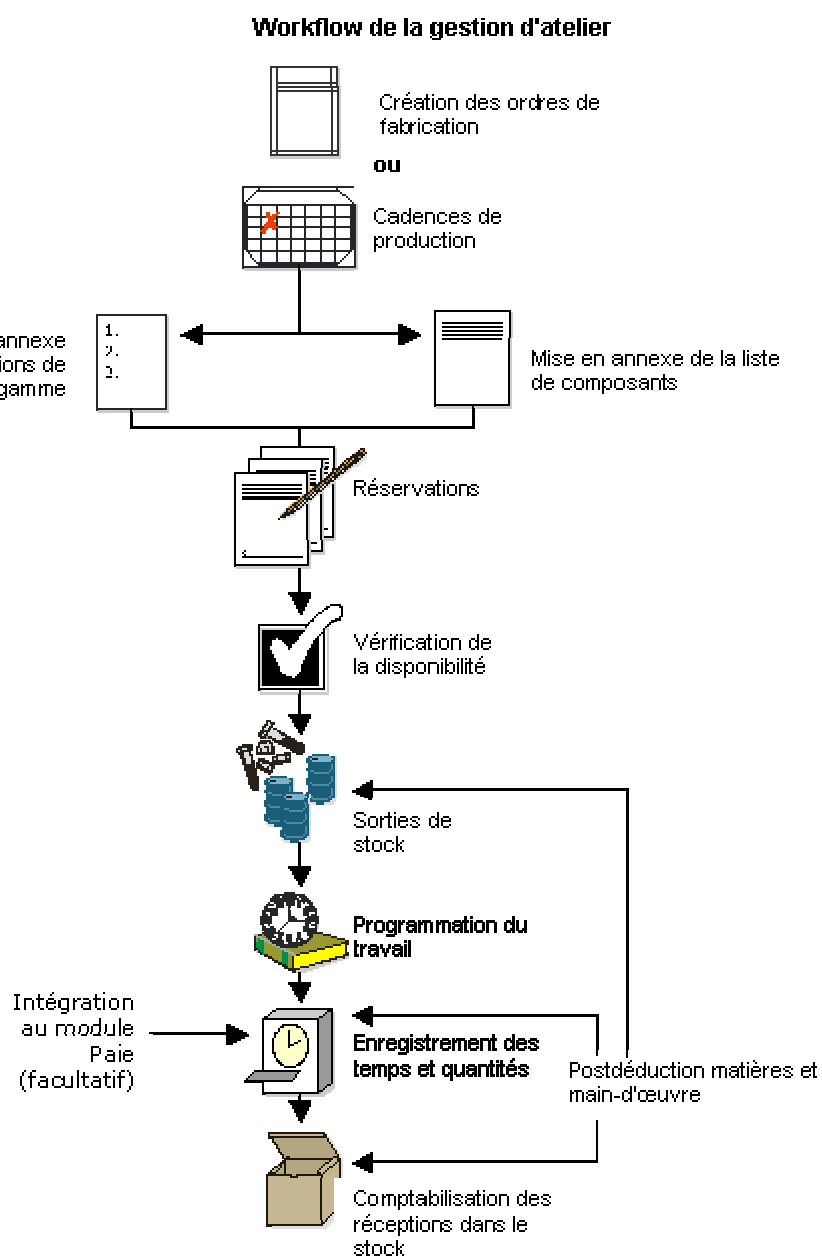
Listes de composants

La fonction de gestion des listes de composants permet d'effectuer les opérations suivantes :

- Génération automatique d'une liste de composants lors de l'exécution du programme Traitement des documents (R31410).
- Copie d'une nomenclature existante pour les articles requis par un nouvel ordre de fabrication et mise en annexe de la liste de composants.
- Copie d'une liste de composants d'un ordre de fabrication existant et mise en annexe à un nouvel ordre de fabrication.
- Spécification ou modification d'un composant de substitution ou des quantités provenant d'emplacements divers.
- Sélection des composants de substitution et de leurs quantités lors d'une rupture de stock.

Procédures de la gestion d'atelier

Le graphique suivant illustre toutes les procédures s'intégrant au module Gestion d'atelier. Les flèches indiquent le flux des procédures, de l'ordre de fabrication ou de la cadence de production jusqu'aux réceptions du stock.



Fichiers du module Gestion d'atelier

La liste ci-dessous présente les fichiers utilisés dans le module Gestion d'atelier :

Centres de coûts (F0006)	Ce fichier contient les données relatives au magasin, à l'usine, à l'entrepôt et au centre de coûts, telles que la société, la description et les codes de catégorie attribués à chaque entité.
Taux/Messages génériques (F00191)	Ce fichier stocke les codes correspondant au texte des messages et au taux horaire de la main-d'œuvre. Dans le module Gestion d'atelier, ce fichier est utilisé pour le texte des instructions de la gamme d'un ordre de fabrication.
Comptes (F0901)	Ce fichier contient la définition des comptes, notamment les numéros et les intitulés.
Grand Livre des comptes (F0911)	Ce fichier contient le détail des transactions.
Centres de charge (F30006)	Ce fichier contient des données telles que l'efficacité de tous les centres de charge définis.
Nomenclatures (F3002)	Ce fichier contient les données des nomenclatures au niveau du centre de coûts, telles que les quantités de composants, les variantes, les options et le niveau de détail de chaque nomenclature.
Ajout aux composantes de coût des articles (F30026)	Ce fichier contient les coûts standard figés pour la création des écritures de journal associées aux ordres de fabrication.
Gammes (F3003)	Ce fichier contient les données des instructions de la gamme, telles que le séquençage des étapes et les centres de charge, ainsi que les temps d'exécution, les temps de préparation et les temps machine. Le système utilise ces données afin de calculer les coûts de main-d'œuvre, les coûts machine et les coûts indirects.
Capacités théoriques par centre de charge (F3007)	Ce fichier contient les données de capacité des centres de charge, par exemple le centre de coûts, le mois, l'équipe de travail et l'efficacité.
Constantes de gestion de production (F3009)	Ce fichier contient les données générales relatives aux magasins/usines, telles que la validation des nomenclatures et des instructions de la gamme, le contrôle des réservations, les heures de travail par jour et les coûts.
Kanbans (F3016)	Ce fichier stocke le jeu de cartes kanbans associé à un article. Chaque kanban définit l'emplacement de stockage, l'emplacement de consommation, la quantité et l'unité de mesure. Le système utilise la fonction Numéros suivants pour contrôler les ID kanbans. Si le système extrait l'article d'une

source externe, le numéro du fournisseur est inclus.

Détail des cartes kanbans (F30161)	Ce fichier stocke les données associées aux kanbans, par exemple le statut, la quantité de transaction et la date de mise à jour.
Coûts de production (F3102)	Ce fichier stocke les données relatives aux écarts sur les ordres de fabrication. Un écart représente la différence entre les coûts réels et les coûts standard définis en début de période comptable.
Numéros de série par ordre de fabrication (F3105)	Ce fichier stocke les données identifiant les ordres de fabrication par assemblage dotés de numéros de série ou de numéros de lot.
Résumé des références croisées des ordres de fabrication (F3108)	Ce fichier stocke les données de référence croisée des ordres de fabrication, telles que le numéro et la date des lots, l'utilisateur, l'ID programme et le poste de travail.
Relations chaîne de production/articles (F3109)	Ce fichier stocke les relations entre les articles et les chaînes de production. Le système utilise un des enregistrements comme règle de génération d'une cadence par défaut.
Détail des quantités programmées (F31091)	Ce fichier stocke les quantités quotidiennes d'un ordre de fabrication ou d'une cadence de production. Le système utilise ce fichier pour l'ordonnancement et le séquençement des chaînes de production et des centres de charge.
Listes de composants des ordres de fabrication (F3111)	Ce fichier stocke les composants requis pour un ordre de fabrication.
Gammes des ordres de fabrication (F3112)	Ce fichier contient les étapes de la gamme des ordres de fabrication associées à un ordre de fabrication ou à une cadence de production. Il contient un enregistrement par numéro de séquence et par centre de coût.
Temps par ordre de fabrication (F31122)	Ce fichier stocke les transactions de main-d'œuvre imputées aux ordres de fabrication et aux cadences de production.
Ruptures de stock (F3118)	Ce fichier stocke les données relatives aux ruptures de composants des ordres de fabrication.
Valeurs des ICA – Distribution/Production (F4095)	Ce fichier stocke les instructions de comptabilisation automatique pertinentes aux modules de gestion de production.
Règles de sélection des ensembles (F3293)	Ce fichier stocke les paramètres de sélection des codes d'article et centre de coûts.
Messages d'action de PDP/CBN/PBD (F3411)	Ce fichier illustre les relations du stock prévisionnel entre magasins.
Prévisions (F3460)	Ce fichier stocke les données de prévisions validées par le

module Planification des ressources. Ces données sont ensuite utilisées comme intrants au PDP/CBN/PBD.

Constantes du magasin (F41001)	Ce fichier stocke les constantes des transactions quotidiennes du module Gestion des stocks. Les constantes gouvernent la nature de certaines opérations intégrées entre le module Gestion des stocks et d'autres systèmes, tels que les modules Gestion des commandes clients, Gestion des commandes fournisseurs et Comptabilité générale.
Articles (F4101)	Ce fichier stocke les données de base de chaque article du stock, telles que le code d'article, la description, les codes de catégorie et l'unité de mesure.
Articles par magasin/usine (F4102)	Ce fichier stocke les données des articles au niveau de l'entrepôt ou de l'usine, telles que les coûts, les quantités, les codes de catégorie et les emplacements physiques.
Emplacements des articles (F41021)	Ce fichier contient tous les emplacements des articles du stock.
Références croisées des articles (F4104)	Ce fichier stocke les données qui permettent d'associer les codes d'article à une tâche spécifique.
Lots (F4108)	Ce fichier contient le titre des lots.
Historique des mouvements (F4111)	Ce fichier stocke l'historique des transactions de tous les articles.
Historique des articles (F4115)	Ce fichier stocke les données d'emploi des articles facultatifs dans certains programmes de transactions du module Gestion d'atelier.
Demandes en entrepôt (F4600)	Ce fichier stocke les demandes de rangement, de prélèvement et de réapprovisionnement.
Détails des emplacements (F4602)	Ce fichier stocke les données d'emplacement, telles que les articles, le centre de coûts et les lots.
Propositions en entrepôt (F4611)	Ce fichier contient les propositions de rangement, de prélèvement et de réapprovisionnement pour le mouvement des stocks.
Bons de travail (F4801)	Ce fichier stocke les données des ordres de fabrication et des cadences de production, telles que les codes d'article, les quantités, les dates, les lots, les emplacements et les codes d'équipe de travail.
Instructions relatives aux bons de travail (F4802)	Ce fichier stocke les messages et les instructions spécifiques aux ordres de fabrication identifiés par des types d'enregistrement différents.

Types de production

Les modes de production discret, process et répétitif ont tous recours aux nomenclatures et aux gammes. Les nomenclatures contiennent des pièces ou des composants spécifiques, tels que des écrous, des boulons, des câbles, du plastique ou des pièces métalliques en quantité fixe ou variable. Les produits peuvent se décomposer en sous-ensembles s'intégrant à divers ensembles de niveau supérieur. Les instructions de la gamme dressent la liste des opérations à effectuer, leur séquence, les divers centres de charge affectés et les valeurs standard de préparation et d'exécution.

Lors de la production, on appelle article à la fois la matière première et le produit fini. Les articles ne sont pas toujours planifiés, programmés ou produits dans leur unité de mesure principale. Pour remédier à cette situation, le système Gestion d'atelier permet l'utilisation d'un vaste éventail d'unités de mesure. La plupart des programmes de saisie comprennent un champ pour l'unité de mesure en regard des champs réservés à la quantité. Cette unité de mesure est stockée avec les quantités dans les fichiers de base de données. Dans l'ensemble du module Gestion d'atelier, le système utilise par défaut la valeur des trois champs suivants du fichier Articles (F4101) :

- Unité de mesure de composant
- Unité de mesure de production
- Unité de mesure principale

L'unité de mesure principale doit être la plus petite des trois.

Renseignements complémentaires

- ❑ Si votre société utilise ou fabrique des produits en vrac, reportez-vous à *Defining Default Units of Measure for Bulk Items* (définition d'unités de mesure par défaut pour les articles en vrac) dans la documentation *Bulk Stock Management* (gestion des stocks en vrac).

Production en mode discret

En général, la production en mode discret est caractérisée par les éléments suivants :

- Les ordres de fabrication produisent une quantité déterminée d'un seul article pour une date donnée.
- Les instructions de la gamme constituent une suite d'opérations indépendantes.
- Les composants sont sortis manuellement lors du lancement de l'ordre de fabrication et/ou font l'objet d'une postdéduction au terme de l'ordre de fabrication.

La production en mode discret est surtout utilisée dans les environnements suivants :

- Fabrication sur stock, suivant un système extrêmement répétitif ou basé sur des gammes de fabrication
- Méthodes dites à la commande, c'est-à-dire fabrication sur commande, assemblage à la commande ou fabrication étudiée à la commande
- La production d'une seule unité ou dans l'environnement d'atelier multigamme

La production en mode discret permet de fabriquer les produits suivants :

- Automobiles
- Ameublement

- Appareils électroniques
- Avions

Production en mode process

En général, la production en mode process est caractérisée par les éléments suivants :

- Les ordres de fabrication produisent plusieurs articles, co-produits ou sous-produits, pour une date donnée.
- Les instructions de la gamme constituent une suite d'opérations dépendantes qui s'affectent réciproquement en permanence.
- Les produits sont surtout fabriqués en lots ou suivant un process continu.
- Les composants ou éléments sont souvent exprimés en fonction d'une recette ou d'une formule.
- Les quantités de composants ou d'éléments peuvent varier en fonction de leur classe ou de leur titre.
- Les composants ou éléments peuvent être sortis manuellement avec prédédution au moment du lancement de l'ordre de fabrication et/ou faire l'objet d'une postdédution au terme de l'ordre de fabrication.

La production en mode process permet de fabriquer les produits suivants :

- Produits pharmaceutiques
- Produits alimentaires
- Matières premières, telles que le bois de charpente, les métaux et les liquides

Deux types de fabrication sont possibles en mode process :

Production de lot Dans la production de lot, le produit est généralement fabriqué en taille ou quantité standard déterminée par la taille du conteneur, le débit de la chaîne de production ou le temps standard d'exécution. Les articles de ce type font généralement l'objet de production en courtes séries en raison de leur cycle de vie, une fois fabriqués. Les articles concernés sont les produits pharmaceutiques et alimentaires, les encres, les colles, les produits pétroliers ou chimiques et les peintures. Des listes de co-produits et sous-produits peuvent être générées au cours du traitement des lots.

Production en continu La production en continu (ou en flux) se fait généralement sur une assez longue période et utilise des équipements dédiés qui fabriquent un seul produit ou une seule ligne de produits sujets à de faibles variations. Cette technique de production est caractérisée par une certaine difficulté à planifier et à contrôler les écarts de rendement en matière de quantité et de qualité. Les produits à base de pétrole ou d'eau de mer distillée sont des exemples typiques d'articles fabriqués en continu. La production en continu génère habituellement plus de co-produits et de sous-produits que le traitement des lots.

Des stratégies similaires à celles de la production en mode discret, telles que la production répétitive ou les techniques à la commande (fabrication sur commande, assemblage à la commande ou fabrication étudiée à la commande) peuvent être employées pour contrôler le process. En général, les méthodes de production de lot et en continu exigent une saisie stricte des transactions. Vous devez effectuer le suivi des données de qualité et de tolérance durant le process et assurer la traçabilité rigoureuse des lots en aval et en amont. La

traçabilité aval des lots permet d'afficher les articles affectés à un lot. La traçabilité amont des lots permet d'afficher les articles extraits d'un lot.

Production répétitive

En général, la production répétitive est caractérisée par les éléments suivants :

- Des chaînes de production complètes sont dédiées à une famille de produits.
- Les familles de produits partagent des composants et des gammes de fabrication identiques.
- Généralement, ces produits sont fabriqués en continu, ce qui exige moins de mouvements de stock vers et en provenance de la chaîne de production.
- La préparation des centres de charge et le temps de mise en course entre les produits associés sont réduits au minimum.
- La production est définie en unités par heure. Le temps consacré aux opérations peut varier. Il est donc essentiel de paramétrer la capacité de la chaîne de production et de définir les instructions de la gamme en unités par heure au niveau de la chaîne. Le calcul du temps est à la base du jalonnement amont et de la planification des besoins en capacité. Pour afficher les données en unités, le système utilise un facteur de conversion défini au niveau du centre de charge.
- Des signaux visuels appelés kanbans permettent de contrôler le mouvement des matières. Les kanbans représentent des quantités prédéterminées de composants à des emplacements donnés de la chaîne de production. Ils permettent de réduire les encours de fabrication.

Commandes d'accès rapide

Le tableau suivant dresse la liste des commandes d'accès rapide disponibles au sein des menus du module Gestion d'atelier. Dans un menu, il suffit d'entrer la commande d'accès rapide dans la case Accès rapide.

Accès rapide	Menu	Titre du menu
SFC	G31	Gestion d'atelier
DOPD	G311 1	Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret
DORD	G311 2	Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode discret
DOPP	G311 3	Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode process
DORP	G311 4	Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode process
DRB	G311 5	Traitement quotidien – Production répétitive

MA	G311	Comptabilité industrielle 6
PSFD	G312	Fonctions périodiques – Mode discret 1
PSFP	G312	Fonctions périodiques – Mode process 2
PMA	G312	Etats de la comptabilité industrielle 3
ASF	G313	Fonctions avancées de la gestion d'atelier 1
SSFC	G314	Paramétrage de la gestion d'atelier 1

Vous pouvez repérer les commandes d'accès rapide à l'aide de l'écran Accès aux codes définis par l'utilisateur (système 00, type FP).

Paramétrage de la gestion d'atelier

Vous devez paramétrer le module Gestion d'atelier avant de pouvoir l'utiliser. Ce paramétrage inclut les codes requis pour les ordres de fabrication, tels que les codes de statut, de priorité et de catégorie ainsi que les données nécessaires à la production répétitive, en mode discret ou en mode process, telles que le calendrier de production, les centres de charge, etc.

Vous devez également paramétrer les données nécessaires à la production, telles que les messages génériques, le calendrier de production, les constantes de gestion de production, les centres de charge, les capacités théoriques et les relations chaînes de production/articles.

Conditions préliminaires

- ❑ Paramétrez les fichiers suivants dans le système Gestion des stocks :

- Articles (F4101)
- Articles par magasin/usine (F4102)

Reportez-vous à *Paramétrage du système* et à *Traitement des lots* dans la documentation *Gestion des stocks* pour obtenir de plus amples informations sur le paramétrage des enregistrements des fichiers Articles, Lots et Magasins.

- ❑ Assurez-vous que tous les articles devant être contrôlés par kanbans ont été paramétrés à cet effet et que les kanbans ont été générés et imprimés. Reportez-vous à *Paramétrage des articles contrôlés par kanban* dans la documentation *Gestion des données techniques* pour obtenir de plus amples informations sur l'utilisation des kanbans.

Codes définis par l'utilisateur pour les ordres de fabrication

Un grand nombre de champs du module Gestion d'atelier autorisent uniquement la saisie de codes définis par l'utilisateur pour les ordres de fabrication. Vous devez donc définir ces codes pour les ordres de fabrication industriels.

Les codes définis par l'utilisateur sont stockés dans des tables par système et type de code. Par exemple, système 31, type OS représente le module Gestion d'atelier et le code utilisateur appelé Statut des opérations. Pour paramétrer les codes de statut des opérations des ordres de fabrication, identifiez tous les codes de statuts possibles dans l'écran Codes définis par l'utilisateur (P0004A). Si vous entrez, dans un autre écran, un code de statut d'opération non défini comme tel dans l'écran Codes définis par l'utilisateur, le système affiche un message d'erreur. Ainsi, vous ne pouvez entrer dans le champ Code de statut de l'opération que des codes existant dans la table des codes définis par l'utilisateur du système 31, type OS.

Un seul écran de définition des codes permet l'accès à tous les codes utilisateur. Après avoir sélectionné un écran de codes définis par l'utilisateur depuis un menu, modifiez le code système et le code défini par l'utilisateur pour accéder à une autre table. Le système stocke les codes définis par l'utilisateur dans le fichier Codes définis par l'utilisateur (F0005).

Les codes définis par l'utilisateur suivants sont utilisés pour les ordres de fabrication :

Types de bon de travail/ordre de modification (système 00, type TY)

Les codes de type des bons de travail et des ordres de modification indiquent le classement d'un ordre de fabrication. Par exemple, un ordre de reprise correspond au type R et un ordre de conception au type D.

Codes de priorité des ordres de fabrication (système 00, type PR)

Les codes de priorité indiquent la priorité d'un ordre de fabrication par rapport aux autres. Ces codes servent uniquement de référence et n'affectent pas l'ordonancement ou la planification du travail. Ils ne doivent pas être utilisés comme système principal de priorité.

Codes de statut des ordres de fabrication (système 00, type SS)

Les codes de statut des ordres de fabrication décrivent le statut de l'ordre ou l'étape en cours. Vous pouvez éviter l'exécution de certaines transactions en fonction du statut de l'ordre de fabrication. Par exemple, le système peut bloquer certains ordres de fabrication dont le statut indique qu'ils sont en attente d'approbation ou d'un contrôle de qualité et débloquer les ordres de fabrication dont le code de statut indique qu'ils sont approuvés ou qu'ils ont obtenu des résultats positifs au contrôle de qualité. Vous pouvez aussi paramétrer le système afin qu'il mette à jour automatiquement les codes de statut lors de la saisie des transactions de sortie et de réception.

Codes de phase (système 00, type W1)

Les codes de phase indiquent la phase d'implémentation de l'ordre de fabrication. Vous pouvez utiliser les codes de phase afin de regrouper les ordres de fabrication par famille à des fins de gestion des projets, de comptabilité analytique et de consultation des données. Par exemple, s'il est impossible de contrôler les composants internes d'un produit au-delà d'une certaine étape de production, vous pouvez diviser la gamme en différentes phases. Vous pouvez ensuite utiliser le code de phase afin d'indiquer la disponibilité du produit au niveau suivant du contrôle.

Codes de catégorie (système 00, type W2 et W3)

Les codes de catégorie des ordres de fabrication peuvent représenter toute catégorie ou description permettant de regrouper les ordres de fabrication à des fins de gestion des projets, de comptabilité analytique ou de consultation des données. Ainsi, vous pouvez paramétrer un code de catégorie pour les types de problème rencontrés lors de la mise en œuvre des ordres de fabrication, par exemple, un démarrage incorrect ou une maintenance inadaptée. De même, il est possible de paramétrer un autre code correspondant aux emplacements d'exécution.

Codes de statut des opérations (système 31, type OS)

Les codes de statut des opérations associées aux ordres de fabrication indiquent la progression ou le

statut d'un ordre au cours des différentes étapes constituant une opération donnée. Vous pouvez, par exemple, définir des codes indiquant si les matières ont été reçues ou si les travaux ont commencé à une opération spécifique. Ces codes permettent aux responsables de contrôler la progression des opérations dont les temps d'exécution sont plus longs ou au personnel d'atelier de signaler à quel moment les articles sont prêts à passer à l'opération suivante.

**Codes de type de document
(système 00, type DT)**

Les codes de type de document permettent de classer les données dans tous les systèmes J.D. Edwards. Vous pouvez définir 12 types de document maximum pour les ordres de fabrication et les cadences de production à utiliser lors du calcul du stock prévisionnel. Pour ce faire, vous devez les entrer dans les options de traitement du programme Règles de sélection du stock prévisionnel (P34004), dans le système Planification de la production et de la distribution. Le système Comptabilité industrielle utilise le type de document afin de rapprocher les ordres et les différents types définis dans les instructions de comptabilisation automatique (ICA) lors de la comptabilisation des écritures de journal dans le Grand Livre. Vous pouvez classer les ordres de fabrication par type de document à l'aide de ces codes. Par exemple, vous pouvez définir des codes de type de document pour les ordres de reprise, de prototype ou de réparation. Si vous n'entrez pas de type de document pour un nouvel ordre de fabrication, le système entre le type WO (ordre de fabrication ferme).

Dans le champ Codes, entrez le code du type de document (deux caractères) pour lequel le système doit faire le suivi des quantités de lot. Par exemple, entrez OP pour que le système effectue le suivi des quantités de lot de toutes les commandes fournisseurs.

**Codes de type de document
(système 48, type OT)**

Ces codes de type de document permettent de distinguer chaque enregistrement du fichier Bons de travail (F4801) d'autres enregistrements ayant des types de document différents. Vous ne pouvez pas, par exemple, utiliser le même type de document et le même type de bon de travail pour représenter les bons de travail de maintenance et les ordres de fabrication. La relation entre le type de document et le type de bon associé est défini dans le programme Types de document (P40040).

**Codes d'unité de mesure (système
00, type UM)**

Les codes d'unité de mesure doivent être attribués à chaque article acheté, sorti, fabriqué ou vendu. Chaque article peut disposer d'un maximum de huit unités de mesure, dont une doit correspondre à l'unité principale. Vous devez également configurer des

tables de conversion après avoir paramétré les codes des unités de mesure et des unités pures.

Les unités de mesure pures concernent les articles dotés d'un titre. Les unités pures correspondent toujours à un code comparable dans la table du système 00, type UM. Par exemple, si votre société utilise le titre et mesure un produit en litres, paramétrez un code LI pour les litres et un code d'unité pure LP pour les litres purs. Lorsque vous paramétrez des codes d'unité pure, vous devez entrer P dans le code de traitement spécial.

Lorsque le système effectue des réservations pour un article défini avec une unité de mesure pure, il convertit la quantité en unité de mesure principale. Par exemple, si vous sortez du produit en LP (litres purs), le système le convertit en LI (litres), unité de mesure principale du produit.

Définition des constantes des types de document pour les ordres de fabrication

Les types de document sont utilisés dans le logiciel J.D. Edwards afin de spécifier certains types particuliers de transaction. Définissez les codes adéquats dans le programme Gestion des types de document (P40040). Les constantes des types de document définies dans ce programme affectent toutes les transactions. Le type de bon de travail correspondant à chaque type de document doit être défini pour indiquer au système le mode de traitement de l'activité appropriée. Par exemple, le type de document d'un ordre de fabrication doit être WO pour l'exécution des transactions correctes associées à son traitement.

Afin de distinguer les différents types de document, vous devez affecter un type de bon de travail spécifique à chaque type de document. Par exemple, un ordre de fabrication est associé au type 02.

Les valeurs des types de document pour le traitement des bons de travail sont stockées dans la table des codes définis par l'utilisateur du système 48, type OT et sont codées programme.

Type de document	Type de bon de travail
Ordre de fabrication	02
Ordre de reprise	03
Bon de travail pour l'équipement	04
Bon de travail pour le service client	05
Déclaration de garantie	06
Demande de remboursement fournisseur	07

Ordre de modification technique	08
Demande de modification technique	09
Bon de travail de gestion immobilière	10
Bon de travail résumé de gestion à l'affaire	11
Cadence de production	12

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Paramétrage des types de document* dans la documentation *Gestion des stocks*.

Conversion des types de document

Dans le menu Conversion de mise à niveau (GH9619A), sélectionnez Conversion de F40039 à ERP 9.0.

Dans le logiciel J.D. Edwards ERP 9.0, chaque type d'ordre de fabrication est désigné par un type spécifique (A201). Si des enregistrements existent dans le fichier Types de document (F40039), ces enregistrements nécessitent une valeur spécifique dans le champ Type d'ordre de fabrication (A201). Lancez l'état Conversion de F40039 à ERP 9.0 (R31P40039) une seule fois afin d'entrer les valeurs appropriées dans ce champ. Ces valeurs sont déterminées dans les options de traitement. Selon le système utilisé, remplissez les champs des onglets adéquats. Par exemple, remplissez les champs situés sous l'onglet Production pour les ordres de fabrication. Ce programme peut être exécuté en mode préliminaire ou en mode final.

Options de traitement : Conversion du fichier Types de document (F40039) (R31P40039)

Onglet Traitement

Cette option de traitement contrôle si l'état doit être lancé en mode préliminaire ou final.

1. Mode

Blanc - Préliminaire

1 - Final

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit lancer l'état en mode préliminaire ou en mode final. Les valeurs correctes sont les suivantes

1 - Mode préliminaire (valeur par défaut)

2 - Mode final

Onglet Production

Ces options de traitement permettent de spécifier le type de document à attribuer aux ordres de fabrication au cours de la conversion.

1. Type de document 01 pour les ordres de fabrication

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de fabrication.

2. Type de document 02 pour les ordres de fabrication

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de fabrication.

3. Type de document 03 pour les ordres de fabrication

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de fabrication.

4. Type de document 04 pour les ordres de fabrication

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de fabrication.

5. Type de document 05 pour les ordres de fabrication

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de fabrication.

Onglet Reprise

Ces options de traitement permettent de spécifier le type de document à attribuer aux ordres de reprise au cours de la conversion.

1. Type de document 01 pour les demandes de modification technique

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de reprise.

2. Type de document 02 pour les demandes de modification technique

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de reprise.

3. Type de document 03 pour les demandes de modification technique

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de reprise.

4. Type de document 04 pour les demandes de modification technique

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de reprise.

5. Type de document 05 pour les demandes de modification technique

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de reprise.

Onglet Equipement

Ces options de traitement permettent de spécifier le type de document à attribuer aux bons de travail pour l'équipement au cours de la conversion.

1. Type de document 01 pour les ordres de maintenance

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de maintenance.

2. Type de document 02 pour les ordres de maintenance

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de maintenance.

3. Type de document 03 pour les ordres de maintenance

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de maintenance.

4. Type de document 04 pour les ordres de maintenance

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de maintenance.

5. Type de document 05 pour les ordres de maintenance

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de maintenance.

Onglet Service client

Ces options de traitement permettent de spécifier le type de document à attribuer aux services au cours de la conversion.

1. Type de document 01 pour les bons de service

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des demandes de service.

2. Type de document 02 pour les bons de service

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des demandes de service.

3. Type de document 03 pour les bons de service

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des demandes de service.

4. Type de document 04 pour les bons de service

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des demandes de service.

5. Type de document 05 pour les bons de service

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des demandes de service.

Onglet Réclamations

Ces options de traitement permettent de spécifier le type de document à attribuer aux déclarations de garantie au cours de la conversion.

1. Type de document 01 pour les déclarations de garantie

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des réclamations sous garantie.

2. Type de document 02 pour les déclarations de garantie

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des réclamations sous garantie.

3. Type de document 03 pour les déclarations de garantie

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des réclamations sous garantie.

4. Type de document 04 pour les déclarations de garantie

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des réclamations sous garantie.

5. Type de document 05 pour les déclarations de garantie

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des réclamations sous garantie.

Onglet Remboursement fournisseur

Ces options de traitement permettent de spécifier le type de document à attribuer aux demandes de remboursement fournisseur au cours de la conversion.

1. Type de document 01 pour les demandes de remboursement fournisseurs

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document du remboursement fournisseur.

2. Type de document 02 pour les demandes de remboursement fournisseurs

3. Type de document 03 pour les demandes de remboursement fournisseurs

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document du remboursement fournisseur.

4. Type de document 04 pour les demandes de remboursement fournisseurs

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document du remboursement fournisseur.

5. Type de document 05 pour les demandes de remboursement fournisseurs

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document du remboursement fournisseur.

Onglet Ordre de modification technique

Ces options de traitement permettent de spécifier le type de document à attribuer aux ordres de modification technique au cours de la conversion.

1. Type de document 01 pour les ordres de modification technique

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des demandes de modification technique.

2. Type de document 02 pour les ordres de modification technique

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des demandes de modification technique.

3. Type de document 03 pour les ordres de modification technique

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des demandes de modification technique.

4. Type de document 04 pour les ordres de modification technique

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des demandes de modification technique.

5. Type de document 05 pour les ordres de modification technique

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des demandes de modification technique.

Onglet Demande de modification technique

Ces options de traitement permettent de spécifier le type de document à attribuer aux demandes de modification technique au cours de la conversion.

1. Type de document 01 pour les demandes de modification technique

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de modification technique.

2. Type de document 02 pour les demandes de modification technique

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de modification technique.

3. Type de document 03 pour les demandes de modification technique

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de modification technique.

4. Type de document 04 pour les demandes de modification technique

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de modification technique.

5. Type de document 05 pour les demandes de modification technique

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document des ordres de modification technique.

Onglet Gestion immobilière

Ces options de traitement permettent de spécifier le type de document à attribuer aux bons de travail de gestion immobilière au cours de la conversion.

1. Type de document 01 pour les bons de travail de gestion immobilière

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document de Gestion immobilière.

2. Type de document 02 pour les bons de travail de gestion immobilière

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document de Gestion immobilière.

3. Type de document 03 pour les bons de travail de gestion immobilière

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document de Gestion immobilière.

4. Type de document 04 pour les bons de travail de gestion immobilière

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document de Gestion immobilière.

5. Type de document 05 pour les bons de travail de gestion immobilière

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document de Gestion immobilière.

Onglet Cadences de production

Ces options de traitement permettent de spécifier le type de document à attribuer aux cadences de production au cours de la conversion.

1. Type de document 01 pour les cadences de production

Cette option de traitement permet de définir le type de document de cadence de production.

2. Type de document 02 pour les cadences de production

Cette option de traitement permet de définir le type de document de cadence de production.

3. Type de document 03 pour les cadences de production

Cette option de traitement permet de définir le type de document de cadence de production.

4. Type de document 04 pour les cadences de production

Cette option de traitement permet de définir le type de document de cadence de production.

5. Type de document 05 pour les cadences de production

Cette option de traitement permet de définir le type de document de cadence de production.

Onglet Bons résumés EPM

Ces options de traitement permettent de spécifier le type de document à attribuer aux bons résumés de la gestion à l'affaire au cours de la conversion.

1. Type de document 01 pour les bons résumés EPM

2. Type de document 02 pour les bons résumés EPM

3. Type de document 03 pour les bons résumés EPM

4. Type de document 04 pour les bons résumés EPM

5. Type de document 05 pour les bons résumés EPM

Conversion des types de document

Dans l'environnement Windows J.D. Edwards, sélectionnez Versions de traitement par lots dans le menu Outils d'administration système (GH9011).

Dans le logiciel J.D. Edwards ERP 9.0, les bons de travail doivent être désignés par des types de document spécifiques. Par exemple, si les ordres de fabrication ont le type de document WO, les bons de travail relatifs aux équipements doivent être dotés d'un type de document différent. Pour affecter un type de document unique aux différents bons de travail, exécutez le programme Conversion du type de document (R31P802). Les nouveaux types de document sont affectés en fonction du paramétrage des options de traitement.

Options de traitement : Conversion du type de document (R31P802)

Onglet Valeurs par défaut

Cette option de traitement définit le nouveau type de document à utiliser pour les bons de travail sélectionnés.

1. Type de document (à convertir)

Cette option de traitement permet de spécifier le nouveau type cible de conversion des documents. Le type spécifié ici est dorénavant la valeur par défaut pour les enregistrements sélectionnés.

Onglet Traitement

Cette option de traitement contrôle si le programme de conversion doit être exécuté en mode préliminaire ou final.

1. Mode

1 - Final

Blanc - Préliminaire

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit exécuter le traitement en mode préliminaire ou en mode final. Si vous exécutez le programme de génération en mode préliminaire, le système ne met pas à jour les données. Si vous exécutez le programme en mode final, le système met à jour le type de document dans le fichier Ordres de fabrication (F4801). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Mode préliminaire

1 - Mode final

Paramétrage des procédures standard

Vous pouvez paramétrer des codes et un texte afin de décrire les procédures standard relatives aux ordres de fabrication. Vous pouvez, par exemple, effectuer les opérations suivantes :

- Indiquer une procédure spécifique pour un ordre de fabrication ou un groupe d'ordres de fabrication.
- Etablir une liste d'instructions permettant de réaliser un ordre de fabrication.
- Inclure des messages dans les ordres de fabrication.

Par exemple, vous pouvez paramétrer le code 1000 pour le contrôle de maintenance des 1 000 heures. Pour le code 1000, vous pouvez entrer un texte décrivant les procédures, telles que la vérification des niveaux de fluide de refroidissement et le réglage de la tension de la courroie de transmission.

Pour éviter la saisie de procédures similaires pour chaque ordre de fabrication, vous pouvez également copier le texte d'une autre procédure.

Une fois les opérations standard paramétrées, vous pouvez les affecter aux ordres de fabrication appropriés.

► Pour paramétrer les procédures standard

Utilisez un des chemins d'accès suivants :

Pour le module Bons de travail, sélectionnez Procédures standard dans le menu Paramétrage des bons de travail (G4841).

Pour le module Gestion des données techniques, sélectionnez Description des procédures standard dans le menu Paramétrage de la gestion des données techniques (G3041).

Pour le module Gestion d'atelier, sélectionnez Procédures standard dans le menu Paramétrage de la gestion d'atelier (G3141).

1. Dans l'écran Accès aux types de taux et de message générique, cliquez sur Sélectionner ou Ajouter.

PeopleSoft.

Desc. procédures standard - Saisie des taux/messages génériques

Code système: 48 Work Order Processing

Codes utilisateur: SN

Code	Descr.
01-400	Overhaul Motor
1000	1000 hour maintenance steps
1001	General Assembly Procedure
1002	Quality Control General Proc
250	250 hour maintenance steps
500	500 hour maintenance steps
CHECKLIST	Maintenance Checklist
LOCKOUT	Lockout / Tagout Procedure
VEHICLE	General Work On Vehicle

2. Dans l'écran Saisie des taux/messages génériques, remplissez les champs suivants sur une ligne vide :
 - Code
 - Descr.
3. Sélectionnez l'enregistrement que vous venez d'entrer, puis Message général dans le menu Ligne.
4. Dans l'écran Message général, remplissez le champ suivant afin d'entrer le nouveau message :
 - Description

Entrez une description de la procédure standard.
5. Cliquez sur OK et passez à l'étape 12.

6. Pour copier le texte d'une autre procédure, sélectionnez Rechercher dans le menu Ligne de l'écran Message général.
7. Dans l'écran Recherche de texte standard, remplissez les champs suivants selon vos besoins, puis cliquez sur Rechercher :
 - Code système
 - Codes utilisateur
 - N° message
8. Choisissez les lignes de texte à copier, puis cliquez sur Sélectionner.
Le texte sélectionné est affiché dans l'écran Message général.
9. Dans l'écran Message général, cliquez sur OK.
Le système ajoute le texte au code de procédure standard.
10. Dans l'écran Saisie des taux/messages génériques, cliquez sur OK.
Pour modifier le texte d'un code de procédure standard, écrasez le texte précédent.

Description des champs

Description	Glossaire
Code système	Ce code, défini par l'utilisateur (système 98, type SY), identifie un système J.D. Edwards.
Codes utilisateur	Ce code identifie la table des codes définis par l'utilisateur. Cette table correspond également à un type de code utilisateur.
N° message	Il s'agit d'une liste spécifique de codes corrects définis par l'utilisateur.

Options de traitement : Procédures standard (P00191)

Val. défaut

1. Entrez le code système souhaité.

1. Code système

2. Type d'enregistrement

2. Entrez le type d'enregistrement souhaité.

Administration fiscale 5

Type d'enregistrement

Affichage

1. Entrez 1 pour afficher le texte du taux ou 2 pour le texte du message.

1. Type de texte

-
- 1 - Afficher le texte du taux.
 - 2 - Afficher le texte du message.

2. Affichage des colonnes de texte

- 1 - Afficher sur 60 colonnes.
- 2 - Afficher sur 80 colonnes.
- 2. Entrez 1 pour un affichage sur 60 colonnes ou 2 pour un affichage sur 80 colonnes.

2. Affichage des colonnes de texte

- 1 - Afficher sur 60 colonnes.
 - 2 - Afficher sur 80 colonnes.
-

Paramétrage des taux horaires de la main-d'œuvre

Vous pouvez paramétrer des codes représentant le taux horaire de la main-d'œuvre. La table du système 31, type ER contient les taux utilisés pour le calcul des coûts de main-d'œuvre. Pour chaque code, vous pouvez définir le nom ou le type d'employé correspondant au code ainsi que le taux horaire de la catégorie de main-d'œuvre ou de poste.

Lors d'une valorisation réelle, le taux défini pour chaque employé apparaît dans le champ Taux horaire de l'employé de l'écran Révision de la saisie des temps (W311221C) lorsque l'employé entre ses heures.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Paramétrage des constantes de la gestion de production* dans la documentation *Valorisation des produits et comptabilité industrielle* pour obtenir de plus amples informations sur les champs utilisés lors d'une valorisation réelle.

► Pour paramétrer les taux horaires de la main-d'œuvre

Dans le menu Paramétrage de la gestion d'atelier (G3141), sélectionnez Taux horaires de la main-d'œuvre.

1. Dans l'écran Accès aux types de taux et de message générique, sélectionnez Message/Taux dans le menu Ligne.

PeopleSoft

Saisie des taux/messages génériques

OK Rechercher Supprimer Annuler Ecran Ligne Outils

Code système 31 Shop Floor Control

Codes utilisateur ER

	Code	Descr.	Taux
<input checked="" type="checkbox"/>	00001001	Edwards, J.D. & Compnay	15,0000
<input checked="" type="checkbox"/>	00002006	Walters, Annette	16,5000
<input checked="" type="checkbox"/>	00005127	Chester, Ebby	19,0000
<input checked="" type="checkbox"/>	00006001	Allen, Ray	18,0000
<input checked="" type="checkbox"/>	00006002	Abbott, Dominique	18,5000
<input checked="" type="checkbox"/>	00007500	McDougle, Cathy	17,5000
<input checked="" type="checkbox"/>	00007505	Mastro, Robert	18,7500
<input checked="" type="checkbox"/>	00007506	Mayeda, Donald	18,0000
<input checked="" type="checkbox"/>	00007701	Holiday, Anthony	15,0000
<input checked="" type="checkbox"/>	00007703	Bellias, Debbie	15,5000

2. Dans l'écran Saisie des taux/messages génériques, sur une ligne vide de la zone-détails, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK :

- Code
- Descr.
- Taux

Le code doit correspondre à l'enregistrement du répertoire d'adresses de l'employé affecté à la réalisation d'un ordre de fabrication.

Description des champs

Description	Glossaire
Taux	Il s'agit d'un code permettant de définir les données relatives aux taux dans le fichier Taux/messages génériques (F00191).

Paramétrage du calendrier de production

Vous pouvez définir les jours de production par mois et par année de chaque magasin ou de tous les magasins de votre réseau dans le programme Calendrier des jours ouvrés (P00071). Le système utilise ce calendrier afin de définir les programmes de fabrication.

Vous pouvez également définir les calendriers par équipe de travail. Le système les utilise pour l'ordonnancement et le séquençage des chaînes de production par équipe de travail dans un environnement de production répétitive. Les calendriers par équipe de travail ne sont pas utilisés pour le PDP/CBN/PBD.

Pour augmenter la capacité des usines, les fabricants affectent les chaînes de production à plusieurs équipes de travail et à des jours différents de la semaine. Le calendrier des jours ouvrés permet de spécifier ces équipes et ces chaînes de production.

Si le calendrier de production du magasin, du mois et de l'année n'est pas encore défini, le système précharge les jours ouvrés (du lundi au vendredi) et les week-ends (samedi et dimanche) par défaut. Les jours fériés sont toujours définis par l'utilisateur.

► Pour ajouter un calendrier des jours ouvrés

Utilisez un des chemins d'accès suivants :

Pour les modules Comptabilité fournisseurs et Comptabilité clients, sélectionnez Calendrier des jours ouvrés dans le menu Révision des délais de paiement (G00141).

Pour le module Gestion productive des actifs, sélectionnez Calendrier des jours ouvrés dans le menu Paramétrage de la planification (G1346).

Pour le module Gestion du transport, sélectionnez Calendrier des jours ouvrés dans le menu Paramétrage de la gestion du transport (G4941).

Pour le module Gestion d'atelier, sélectionnez Calendrier de production dans le menu Paramétrage de la gestion d'atelier (G3141).

Pour le module Gestion des données techniques, sélectionnez Calendrier de production dans le menu Paramétrage de la gestion des données techniques (G3041).

L'écran Accès au calendrier des jours ouvrés apparaît et affiche tous les calendriers paramétrés.

PeopleSoft

Accès au calendrier des jours ouvrés

Sélectionner Rechercher Ajouter Supprimer Fermer Outils

Magasin/Usine 1

Type calendrier *

Nom calendrier *

Mois calendaire 6 Année 05 Co. éq. *

Enregistrements 1 - 10

Magasin/Usine	Description	Mois	An	Sécle	Code Eqp	Type Calendrier	Nom Calendrier
<input type="checkbox"/>	10 Western Distribution Center	6	5	20			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	1	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	2	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	3	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	4	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	5	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	6	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	7	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	8	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	9	98	19			

Personnaliser table

- Pour ajouter un calendrier, renseignez les champs obligatoires suivants :
 - Magasin/Usine
A l'exception de la valeur ALL, codée programme, le magasin/usine affecté doit exister dans le fichier Centres de coûts (F0006).
 - Année
 - Mois calendaire
 - Renseignez les champs facultatifs suivants afin de créer des calendriers uniques dans le même magasin/usine :
 - Type calendrier
 - Nom calendrier
 - Code Eqp
Si vous entrez une valeur dans le champ Nom du calendrier, vous devez aussi entrer un code d'équipe.
 - Cliquez sur Ajouter.
- L'écran Révision du calendrier des jours ouvrés apparaît et affiche deux calendriers pour le mois et l'année. A gauche, le calendrier est celui des dates ; à droite il affiche le type de jour, ouvré ou non.

PeopleSoft

Révision du calendrier des jours ouvrés

OK Annuler Ecran Outils

Magasin/Usine 1

Type calendrier

Nom calendrier

Mois calendrier 6 Année 5 Siècle 20 Co. éq.

2005 Juin 2005						
D	L	Ma	Me	J	V	S
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30		

2005 Juin 2005						
D	L	Ma	Me	J	V	S
			W	W	W	E
E	W	W	W	W	W	E
E	W	W	W	W	W	E
E	W	W	W	W	W	E
E	W	W	W	W	W	E

4. Dans l'écran Révision du calendrier des jours ouvrés, modifiez les valeurs par défaut selon vos besoins pour chaque jour de la semaine, puis cliquez sur OK.

Les types de jour indiqués sont dans la table des codes définis par l'utilisateur du système 00, type TD. A l'exception de W, codé programme pour les jours ouvrés, toutes les valeurs spécifiés correspondent à des jours non ouvrés. Vous trouverez ci-après quelques exemples de types de jour pouvant être définis dans le calendrier :

- W (jour ouvré)
- E (week-end)
- H (jour férié)
- S (jour de fermeture)

Description des champs

Description	Glossaire
Magasin/Usine	<p>Ce code représente un centre de coûts de niveau supérieur. Il permet de référencer un magasin/usine associé à plusieurs services ou projets, lesquels constituent les centres de coûts inférieurs qui en dépendent. Par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> o Magasin/Usine (MMCU) o Service A (MCU) o Service B (MCU) o Projet 123 (MCU) <p>La sécurité des centres de coûts est basée sur le centre de coûts supérieur.</p>

Type calendrier	<p>Ce code défini par l'utilisateur (système 42, type WD) spécifie l'utilisation du calendrier. Par exemple, le calendrier peut être spécifique à un secteur comme la banque, ou bien il peut être utilisé pour établir le parcours des livreurs.</p> <p>Remarque : Si vous entrez la valeur par défaut (astérisque), le système laisse la valeur à blanc, même si blanc n'est pas une des valeurs paramétrées dans la table de codes définis par l'utilisateur.</p>
Mois calendaire	Ce nombre correspond au mois de l'année calendaire.
Année	Il s'agit de l'année civile.
Code Eepe	<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>

Options de traitement : Calendrier des jours ouvrés (P00071)

Interop.

1. Entrez le type de la transaction d'interopérabilité. Si vous laissez ce champ à blanc, le traitement d'interopérabilité en sortie n'est pas effectué.

Type de transaction

2. Entrez 1 pour enregistrer les transactions d'origine avant la modification en sortie. Si vous laissez ce champ à blanc, seules les transactions modifiées sont enregistrées.

Traitement des transactions d'origine

Paramétrage des constantes de gestion de production

Vous paramétrez les constantes de gestion de production afin de définir les données spécifiques des magasins affectant le traitement dans l'ensemble des modules de production J.D. Edwards. Le programme Constantes de gestion de production (P3009) permet de spécifier la valeur des constantes. Le tableau suivant décrit les données de chaque onglet des constantes de gestion de production :

Constantes de production	<p>Ces constantes définissent les éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none">• Validation en temps réel des nomenclatures lors de la saisie• Suivi complet des modifications apportées aux nomenclatures• Utilisation de la gamme type associée à un article donné ou des instructions de la gamme définies pour son composé
Equipes	<p>Ces constantes spécifient le nombre d'heures de travail standard par jour dans les usines.</p>
Contrôle des réservations	<p>Ces constantes spécifient à quel moment le stock est réservé et fait l'objet d'une postdéduction.</p>
Options de valorisation	<p>Ces constantes déterminent les calculs de coûts indirects et indiquent si l'efficience par centre de charge est prise en compte lors du calcul des coûts de la main-d'œuvre directe et des coûts indirects. Vous pouvez spécifier si les coûts sont mis à jour par composante de coût et par centre de charge ou par composante seulement. Les options de valorisation comprennent également la source des taux machine et main-d'œuvre.</p>

► Pour paramétrer les constantes de production de la gestion d'atelier

Dans le menu Paramétrage de la gestion d'atelier (G3141), sélectionnez Constantes de gestion de production.

1. Dans l'écran Accès aux constantes de gestion de production, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à Magasin/Usine
2. Choisissez le magasin/usine approprié, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Révision des constantes de gestion de production

OK Annuler Outils

Magasin/Usine M20 Eastern Manufacturing Center

Constantes de production Equipes Contrôle réservations Options validation

Opt. postdéduction Based on Commitment Control

Statut modifications Manufacturing Complete

Options nomencl./gamme

☐ Enrg chgt nomenclature

☒ Valider nomencl. en ligne

☐ Gamme type

3. Dans l'écran Révision des constantes de gestion de production, activez l'option suivante obligatoire dans la zone Options de nomenclature/gamme.
 - Valider nomencl. en ligne
4. Cliquez sur l'onglet Constantes de production, puis remplissez les champs facultatifs suivants :
 - Opt. postdéduction
 - Statut modifications
5. Selon vos besoins, cliquez sur les options suivantes dans la zone Options de nomenclature/gamme :
 - Enrg chgt nomenclature
 - Gamme type
6. Cliquez sur l'onglet Equipes, puis remplissez les champs suivants :
 - Heures Ouvrées
 - Code Eque

Vous pouvez entrer des heures pour six équipes de travail différentes. Toutefois, le champ Heures ouvrées par jour correspond au total des heures des trois premières équipes de travail.

7. Cliquez sur l'onglet Contrôle des réservations, puis sélectionnez une des options suivantes de la zone Contrôle des réservations :
 - Emplacement principal
 - Fractionner/franchir limites magasin
 - Ne pas fractionner/franchir limites magasin
8. Selon vos besoins, cliquez sur les options suivantes dans la zone Réservez ferme/préalable :
 - Ferme à création liste composants
 - Préalable, ferme à l'impr.
 - Préal. à création liste composants
9. Cliquez sur OK.

Renseignements complémentaires

- Reportez-vous à *Paramétrage des constantes de gestion de production pour les systèmes Valorisation des produits et Comptabilité industrielle* dans la documentation *Valorisation des produits et comptabilité industrielle* pour obtenir de plus amples informations sur la définition des options de valorisation.

Description des champs

Description	Glossaire
Opt. postdéduction	<p>Ce code détermine la façon dont le système effectue les réservations et débloque le stock. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>1 - Créer une liste de composants standard basée sur la valeur du champ Contrôle des réservations du fichier Constantes de gestion de production (F3009).</p> <p>2 - Créer une liste de composants et effectuer les réservations à l'emplacement indiqué dans le fichier Centres de charge (F3006). Le champ Séquence des opérations du fichier Nomenclatures (F3002) détermine le centre de charge utilisé.</p> <p>REMARQUE : Vous devez créer la gamme de l'ordre de fabrication avant de créer la liste de composants. Si vous exécutez le programme de génération des ordres de fabrication (R31410), vous devez paramétrer l'option de traitement Liste des composants et instructions de la gamme de l'onglet Traitement à 3 pour générer simultanément la liste des composants et les instructions de la gamme.</p> <p>Si vous définissez un emplacement de consommation dans les instructions de la gamme, il remplace l'emplacement de consommation défini dans le fichier Centres de charge.</p>
Statut modifications	<p>Ce champ correspond au statut à partir duquel il est impossible de modifier les ordres de fabrication et les taux dans les programmes Calendrier des lignes et Ordonnancement des lignes.</p>

Valider nomencl. en ligne	<p>Cette option détermine si le système valide en ligne un composant ou un composé et s'il affecte un code de niveau inférieur lors de la révision de la nomenclature.</p> <p>J.D. Edwards vous recommande de valider les articles en ligne, à moins que les nomenclatures ne soient particulièrement longues. Si vous ne validez pas les articles en ligne, vous devez les valider par lot. Exécutez le programme Analyse de l'intégrité (P30601) après la mise à jour de la nomenclature, mais avant l'exécution du programme Mise à jour des coûts figés (P30835) ou avant la génération du PDP/CBN/PBD (P3482).</p> <p>Dans WorldSoftware :</p> <p>Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>Y Oui, valider les articles en ligne. N Non, ne pas valider les articles en ligne.</p> <p>Dans OneWorld :</p> <p>Pour que le système valide les articles en ligne, cliquez sur la case Valider les nomenclatures en ligne de la zone Options de nomenclature/gamme. Si vous ne cochez pas la case de validation des nomenclatures, le système ne valide pas les articles en ligne.</p>
Enrg chgt nomenclature	<p>Ce code indique si les modifications apportées à la nomenclature sont enregistrées dans le fichier Historique des nomenclatures (F3011). Lorsque vous enregistrez ces modifications, le système stocke l'ancienne nomenclature ainsi que la nomenclature modifiée. Pour enregistrer les modifications apportées aux nomenclatures, cliquez sur l'option Enregistrer le changement de nomenclature sous l'en-tête Options de nomenclature/gamme.</p>
Gamme type	<p>Cette option détermine si le système utilise la gamme type pour un article, ou une gamme définie pour le composé. Les deux gammes sont extraites du fichier Gammes (F3003).</p> <p>Si vous souhaitez vérifier les types de gamme, le système Gestion des entrepôts recherche le composé dans le fichier Références croisées des articles (F4104) (type MR). S'il trouve une référence croisée, le programme utilise la gamme type du fichier Gammes (F3003). Si le programme ne trouve pas de référence croisée, il utilise la gamme définie pour le composé. Si vous ne souhaitez pas vérifier les gammes types, le programme utilise la gamme du composé du fichier Gammes.</p> <p>Dans WorldSoftware :</p> <p>Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>Y Oui. Utiliser la gamme type pour un article, si elle existe. N Non. Ne pas utiliser la gamme type pour un article.</p> <p>Dans OneWorld :</p> <p>Pour spécifier si le système doit vérifier les références croisées et utiliser la gamme type d'un article, cochez la case Gamme type, dans la zone Options de nomenclature/gamme.</p>
Heures Ouvrées	<p>Cette valeur représente le nombre d'heures quotidiennes pendant lesquelles le site de production est opérationnel.</p>

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>
Emplacement principal	<p>Cette option détermine la façon dont le système effectue les réservations destinées à un ordre de fabrication et spécifie l'emplacement de stock d'où les réservations sont faites. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>1 - Emplacement principal</p> <p>2 - Fractionner/franchir les limites du magasin/usine</p> <p>3 - Fractionner/ne pas franchir les limites du magasin/usine. Le système active ce champ uniquement lorsque vous effectuez des réservations fermes. Les 3 options disponibles sont les suivantes :</p> <p>Emplacement principal Les réservations sont effectuées dans l'emplacement principal du magasin/usine d'origine de l'ordre de fabrication.</p> <p>Fractionner/franchir les limites du magasin/usine. Le fractionnement de la liste de composants et des réservations est autorisé afin de compenser les ruptures de composants. Le système peut effectuer des réservations dans plusieurs magasins pour honorer les demandes. Dans ce cas, le système utilise le magasin/usine suivant dans l'ordre alphabétique du fichier après le magasin/usine dans l'en-tête de l'ordre de fabrication.</p> <p>Considérez par exemple les magasins/usines CAL, CHI, CLE et HOU :</p> <p>Si le système commence les réservations dans le magasin/usine CHI, il passe ensuite au magasin CLE. Si le stock est insuffisant dans tous les emplacements, le système effectue la réservation de la quantité manquante dans l'emplacement principal du magasin/usine de l'en-tête de l'ordre de fabrication.</p> <p>Ne pas fractionner/franchir les limites du magasin/usine. Cette option est similaire de l'option Fractionner/franchir les limites du magasin/usine, mais les limites du magasin ne peuvent pas être franchies.</p> <p>Remarque : Lorsque vous paramétrez le champ Méthode de réservation du fichier Magasins à 2 ou 3, (contrôle de la date d'expiration ou du numéro de lot), vous devez utiliser l'option Ne pas fractionner/franchir les limites du magasin.</p>

Fractionner/franchir limites magasin

Cette option détermine la façon dont le système effectue les réservations destinées à un ordre de fabrication et spécifie l'emplacement de stock d'où les réservations sont faites. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Emplacement principal

2 - Fractionner/franchir les limites du magasin/usine

3 - Fractionner/ne pas franchir les limites du magasin/usine. Le système active ce champ uniquement lorsque vous effectuez des réservations fermes. Les 3 options disponibles sont les suivantes :

Emplacement principal Les réservations sont effectuées dans l'emplacement principal du magasin/usine d'origine de l'ordre de fabrication.

Fractionner/franchir les limites du magasin/usine. Le fractionnement de la liste de composants et des réservations est autorisé afin de compenser les ruptures de composants. Le système peut effectuer des réservations dans plusieurs magasins pour honorer les demandes. Dans ce cas, le système utilise le magasin/usine suivant dans l'ordre alphabétique du fichier après le magasin/usine dans l'en-tête de l'ordre de fabrication.

Considérez par exemple les magasins/usines CAL, CHI, CLE et HOU :

Si le système commence les réservations dans le magasin/usine CHI, il passe ensuite au magasin CLE. Si le stock est insuffisant dans tous les emplacements, le système effectue la réservation de la quantité manquante dans l'emplacement principal du magasin/usine de l'en-tête de l'ordre de fabrication.

Ne pas fractionner/franchir les limites du magasin/usine. Cette option est similaire de l'option Fractionner/franchir les limites du magasin/usine, mais les limites du magasin ne peuvent pas être franchies.

Remarque : Lorsque vous paramétrez le champ Méthode de réservation du fichier Magasins à 2 ou 3, (contrôle de la date d'expiration ou du numéro de lot), vous devez utiliser l'option Ne pas fractionner/franchir les limites du magasin.

Ne pas fractionner/franchir limites magasin

Cette option détermine la façon dont le système effectue les réservations destinées à un ordre de fabrication et spécifie l'emplacement de stock d'où les réservations sont faites. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Emplacement principal

2 - Fractionner/franchir les limites du magasin/usine

3 - Fractionner/ne pas franchir les limites du magasin/usine. Le système active ce champ uniquement lorsque vous effectuez des réservations fermes. Les 3 options disponibles sont les suivantes :

Emplacement principal Les réservations sont effectuées dans l'emplacement principal du magasin/usine d'origine de l'ordre de fabrication.

Fractionner/franchir les limites du magasin/usine. Le fractionnement de la liste de composants et des réservations est autorisé afin de compenser les ruptures de composants. Le système peut effectuer des réservations dans plusieurs magasins pour honorer les demandes. Dans ce cas, le système utilise le magasin/usine suivant dans l'ordre alphabétique du fichier après le magasin/usine dans l'en-tête de l'ordre de fabrication.

Considérez par exemple les magasins/usines CAL, CHI, CLE et HOU :

Si le système commence les réservations dans le magasin/usine CHI, il passe ensuite au magasin CLE. Si le stock est insuffisant dans tous les emplacements, le système effectue la réservation de la quantité manquante dans l'emplacement principal du magasin/usine de l'en-tête de l'ordre de fabrication.

Ne pas fractionner/franchir les limites du magasin/usine. Cette option est similaire de l'option Fractionner/franchir les limites du magasin/usine, mais les limites du magasin ne peuvent pas être franchies.

Remarque : Lorsque vous paramétrez le champ Méthode de réservation du fichier Magasins à 2 ou 3, (contrôle de la date d'expiration ou du numéro de lot), vous devez utiliser l'option Ne pas fractionner/franchir les limites du magasin.

**Ferme à création liste
cmpsnts**

Cette option détermine la méthode de réservation du stock utilisée par le module Gestion d'atelier. Les options disponibles sont les suivantes :

- o Réservation ferme à la création de la liste de composants. Le système effectue une réservation ferme à la création de la liste de composants. La réservation ferme reste en vigueur jusqu'à la sortie du stock.
- o Réservation préalable transformée en réservation ferme à l'impression. Le système effectue une réservation préalable à la création de la liste de composants. Le système transforme ensuite la réservation en réservation ferme à l'impression du bordereau de prélèvement (P31410) pour l'ordre de fabrication. La réservation ferme reste en vigueur jusqu'à la sortie du stock.
- o Réservation préalable à la création de la liste de composants. Le système effectue une réservation préalable à la création de la liste de composants. La réservation préalable reste en vigueur jusqu'à la sortie du stock.

Lorsque vous paramétrez le champ Méthode de réservation dans l'écran Constantes des magasins/usines à 2 ou 3, vous devez utiliser l'option de réservation ferme à la création de la liste de composants, ou l'option de réservations préalables transformées en réservation ferme à l'impression étant donné qu'une réservation ferme doit avoir lieu.

Si vous souhaitez identifier les articles de substitution lors d'une rupture, vous devez sélectionner la réservation ferme à la création de la liste de composants. Lorsque vous sélectionnez la réservation préalable, puis la réservation ferme à l'impression, ou préalable à la création de la liste de composants, toute ligne de la liste de composants peut être réservée de façon ferme avant l'impression ou avant la sortie du stock.

Dans WorldSoftware :

Lorsque l'option de réservation ferme/préalable est paramétrée à 2 ou 3, toute ligne de la liste de composants peut être réservée de façon ferme avant l'impression ou avant la sortie du stock. Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 1 Réservation ferme
- 2 Réservation préalable, puis ferme à l'impression (P31410)
- 3 Réservation préalable

Dans OneWorld :

Pour spécifier la méthode de réservation du stock, cliquez sur une des options suivantes sous l'en-tête Réservation ferme/préalable.

- o Réservation ferme à la création de la liste de composants
 - o Réservation préalable, puis ferme à l'impression (P31410)
 - o Réservation préalable à la création de la liste de composants
-

Préalable, ferme à l'impr.

Cette option détermine la méthode de réservation du stock utilisée par le module Gestion d'atelier. Les options disponibles sont les suivantes :

- o Réservation ferme à la création de la liste de composants. Le système effectue une réservation ferme à la création de la liste de composants. La réservation ferme reste en vigueur jusqu'à la sortie du stock.
- o Réservation préalable transformée en réservation ferme à l'impression. Le système effectue une réservation préalable à la création de la liste de composants. Le système transforme ensuite la réservation en réservation ferme à l'impression du bordereau de prélèvement (P31410) pour l'ordre de fabrication. La réservation ferme reste en vigueur jusqu'à la sortie du stock.
- o Réservation préalable à la création de la liste de composants. Le système effectue une réservation préalable à la création de la liste de composants. La réservation préalable reste en vigueur jusqu'à la sortie du stock.

Lorsque vous paramétrez le champ Méthode de réservation dans l'écran Constantes des magasins/usines à 2 ou 3, vous devez utiliser l'option de réservation ferme à la création de la liste de composants, ou l'option de réservations préalables transformées en réservation ferme à l'impression étant donné qu'une réservation ferme doit avoir lieu.

Si vous souhaitez identifier les articles de substitution lors d'une rupture, vous devez sélectionner la réservation ferme à la création de la liste de composants. Lorsque vous sélectionnez la réservation préalable, puis la réservation ferme à l'impression, ou préalable à la création de la liste de composants, toute ligne de la liste de composants peut être réservée de façon ferme avant l'impression ou avant la sortie du stock.

Dans WorldSoftware :

Lorsque l'option de réservation ferme/préalable est paramétrée à 2 ou 3, toute ligne de la liste de composants peut être réservée de façon ferme avant l'impression ou avant la sortie du stock. Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 1 Réservation ferme
- 2 Réservation préalable, puis ferme à l'impression (P31410)
- 3 Réservation préalable

Dans OneWorld :

Pour spécifier la méthode de réservation du stock, cliquez sur une des options suivantes sous l'en-tête Réservation ferme/préalable.

- o Réservation ferme à la création de la liste de composants
 - o Réservation préalable, puis ferme à l'impression (P31410)
 - o Réservation préalable à la création de la liste de composants
-

**Préal. à création liste
cmpsnts**

Cette option détermine la méthode de réservation du stock utilisée par le module Gestion d'atelier. Les options disponibles sont les suivantes :

- o Réservation ferme à la création de la liste de composants. Le système effectue une réservation ferme à la création de la liste de composants. La réservation ferme reste en vigueur jusqu'à la sortie du stock.
- o Réservation préalable transformée en réservation ferme à l'impression. Le système effectue une réservation préalable à la création de la liste de composants. Le système transforme ensuite la réservation en réservation ferme à l'impression du bordereau de prélèvement (P31410) pour l'ordre de fabrication. La réservation ferme reste en vigueur jusqu'à la sortie du stock.
- o Réservation préalable à la création de la liste de composants. Le système effectue une réservation préalable à la création de la liste de composants. La réservation préalable reste en vigueur jusqu'à la sortie du stock.

Lorsque vous paramétrez le champ Méthode de réservation dans l'écran Constantes des magasins/usines à 2 ou 3, vous devez utiliser l'option de réservation ferme à la création de la liste de composants, ou l'option de réservations préalables transformées en réservation ferme à l'impression étant donné qu'une réservation ferme doit avoir lieu.

Si vous souhaitez identifier les articles de substitution lors d'une rupture, vous devez sélectionner la réservation ferme à la création de la liste de composants. Lorsque vous sélectionnez la réservation préalable, puis la réservation ferme à l'impression, ou préalable à la création de la liste de composants, toute ligne de la liste de composants peut être réservée de façon ferme avant l'impression ou avant la sortie du stock.

Dans WorldSoftware :

Lorsque l'option de réservation ferme/préalable est paramétrée à 2 ou 3, toute ligne de la liste de composants peut être réservée de façon ferme avant l'impression ou avant la sortie du stock. Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 1 Réservation ferme
- 2 Réservation préalable, puis ferme à l'impression (P31410)
- 3 Réservation préalable

Dans OneWorld :

Pour spécifier la méthode de réservation du stock, cliquez sur une des options suivantes sous l'en-tête Réservation ferme/préalable.

- o Réservation ferme à la création de la liste de composants
 - o Réservation préalable, puis ferme à l'impression (P31410)
 - o Réservation préalable à la création de la liste de composants
-

Paramétrage des centres de charge

Vous pouvez gérer des informations générales sur les centres de charge, telles que les points de comptage, les codes de type de charge, le nombre de machines et d'employés, la taille des effectifs et les emplacements de postdéduction. Vous pouvez paramétrer les centres de charge par magasin/usine, c'est-à-dire associer le même centre de charge à plusieurs magasins/usines. Vous pouvez également définir un calendrier de production unique pour une combinaison spécifique de centre de charge et de magasin/usine.

Dans le programme Centres de charge (P3006), vous pouvez gérer les données des centres de coûts et assurer le suivi des coûts.

Remarque

Si vous utilisez le module Gestion des entrepôts et que vous ne paramétrez pas d'emplacements corrects de centres de charge, le système interface avec le module Gestion des entrepôts lorsque vous annexe une liste de composants à un ordre de fabrication. Si vous paramétrez des emplacements de centre de charge corrects avant d'annexer une liste de composants, mais que la quantité de l'ordre de fabrication dépasse la quantité disponible du centre de charge, le système utilise le module Gestion des entrepôts afin de générer une demande de prélèvement de la quantité manquante pour combler les besoins de l'ordre de fabrication. Cette procédure suit les règles définies dans le système Gestion des entrepôts.

Le programme Centres de charge permet de paramétrer les chaînes de production répétitive. Ce paramétrage consiste à lier les centres de charge entre eux afin d'établir une chaîne de production répétitive spécifique sur laquelle une famille de produits est fabriquée.

Conditions préliminaires

- ❑ Paramétrez les centres de charge et les sections homogènes dans le programme Révision d'un centre de coûts (P0006). Reportez-vous à *Centres de coûts* dans la documentation *Comptabilité générale*.

► Pour paramétrer les centres de charge

Dans le menu Paramétrage de la gestion d'atelier (G3141), sélectionnez Saisie et modification des centres de charge.

1. Dans l'écran Accès aux centres de charge, cliquez sur Ajouter.

2. Dans l'écran Révision du fichier Centres de charge, remplissez les champs suivants :
 - Centre charge
 - Magasin/usine
3. Sous l'onglet Fichier Centres de charge, remplissez les champs suivants :
 - Type charge
 - Taille équipe
 - Nombre employés
4. Pour associer un calendrier de production spécifique au centre de charge, remplissez le champ suivant :
 - Nom calendrier

Remarque

Si vous paramétrez un centre de charge comme chaîne de production, remplissez aussi les champs suivants :

- Section homogène
- Empl. - sorties
- Magasin empl.
- Type C/C

- Point comptage
 - C/C critique
 - Nombre machines
-

5. Cliquez sur l'onglet Capacités et équipes de travail, puis remplissez les champs suivants :

- Heures Ouvrées
 - Equipe
-

Remarque

Si vous paramétrez un centre de charge comme chaîne de production, remplissez aussi les champs suivants :

- Capacité standard
 - UM capacité
 - Capacité minimum
 - Capacité maximum
-

6. Cliquez sur l'onglet Temps et productivité, puis remplissez les champs facultatifs suivants :

- Heures attente
- Heures dépl.

7. Cliquez sur OK.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Centres de charge* dans la documentation *Gestion des données techniques* pour obtenir de plus amples informations sur la définition des données comptables et de valorisation pour les centres de charge.
- ❑ Reportez-vous à *Paramétrage des taux simulés des centres de charge* dans la documentation *Valorisation des produits et comptabilité industrielle* pour obtenir de plus amples informations sur la gestion des taux simulés des centres de charge.

Description des champs

Description	Glossaire
Centre charge	Ce numéro identifie un magasin, une usine, un centre de charge ou un centre de coûts.
Magasin/usine	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.

Type charge	<p>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.</p> <p>Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>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)</p>
Taille équipe	<p>Il s'agit du nombre de personnes travaillant dans le centre de charge indiqué ou affecté à une opération donnée de la gamme.</p> <p>Au cours de la procédure de valorisation, le système multiplie le temps d'exécution de la main-d'oeuvre se trouvant dans le fichier Gammes (F3003) par la taille de l'effectif, pour obtenir le total des coûts de main-d'oeuvre.</p> <p>Si le code Type de charge est L ou B, le système utilise le temps de main-d'oeuvre total pour effectuer le jalonnement amont. Si le code Type de charge est C ou M, le temps machine total (sans prise en compte de la taille de l'effectif) est utilisé pour le jalonnement amont.</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN --- Gestion d'atelier :</p> <p>Si vous laissez à blanc le champ Temps de l'écran Révision des gammes, le système utilise la valeur entrée dans ce champ pour le calcul des délais et des données d'ordonnancement.</p>
Nombre employés	<p>Il s'agit du nombre normal d'employés faisant partie du centre de charge. Lorsque vous exécutez le programme Rafraîchissement des capacités théoriques par centre de charge, le système multiplie ce nombre par le nombre d'heures de travail par jour spécifié dans le fichier Constantes de gestion de production (F3009), afin d'obtenir le temps de main-d'oeuvre total brut disponible chaque jour dans le centre de charge.</p>
Section homogène	<p>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.</p>
Empl. - sorties	<p>Il s'agit de l'emplacement de stockage d'où les marchandises sont déplacées.</p>
Magasin empl.	<p>Il s'agit du magasin/usine de l'emplacement associé au centre de charge.</p>
Type C/C	<p>Ce code définit le type de centre de charge. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>0 - Centre de charge autonome 1 - Chaîne de production dans un environnement répétitif</p>

Point comptage	<p>Il s'agit d'un code spécifiant le type de postdéduction (main-d'oeuvre et/ou matières) qui s'effectue sur le centre de charge lorsque des quantités sont prises en compte pour les opérations se déroulant dans ce centre. Si vous ne modifiez pas l'enregistrement de la gamme, le système utilise la valeur affectée au centre de charge comme valeur par défaut.</p> <p>Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>0 - Aucune postdéduction prévue pour ce centre de charge B - Postdéduction matières et main-d'oeuvre M - Postdéduction matières uniquement L - Postdéduction main-d'oeuvre uniquement P - Prédédution matières uniquement</p>
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>
Nombre machines	<p>Il s'agit du nombre normal de machines faisant partie du centre de charge. Lorsque vous exécutez le programme Rafraîchissement des capacités théoriques par centre de charge, le système multiplie ce nombre par le nombre d'heures de travail par jour spécifié dans le fichier Constantes de gestion de production (F3009), afin d'obtenir le temps machine total brut disponible chaque jour dans le centre de charge.</p>
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 maximum	<p>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.</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>
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'ordonnancement.</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> <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	<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>
--------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Options de traitement : Révision du fichier Centres de charge (P3006)

Interop

1. Indiquez le type de transaction d'interopérabilité. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas le traitement des transactions d'interopérabilité en envoi.

Type de transaction

2. Entrez 1 pour enregistrer la vue d'origine des transactions en envoi modifiées. Si vous laissez ce champ à blanc, seules les modifications sont enregistrées.

Traitement de la vue d'origine

Versions

Constantes de gestion de production (P3009)

Centres de coûts (P0006)

Paramétrage des capacités théoriques

Les données de capacité théorique correspondent à la capacité d'un centre de charge à un jour donné. Le système utilise ces données pour effectuer le jalonnement amont des ordres de fabrication du module Gestion d'atelier et afin de calculer les temps disponibles en vue de la planification des besoins en capacité.

Vous pouvez modifier manuellement les valeurs afin de prendre en compte les temps d'arrêt (prévus ou non), l'horaire des équipes de travail supplémentaires ou les congés. Cependant, à chaque exécution du programme Génération des capacités théoriques par centre de charge (R3007G), le système recalcule les valeurs en fonction des données des programmes Révision des centres de charge (P3006) et Calendrier de production (P00071) ainsi que celles du fichier Constantes de gestion de production (F3009), puis remplace les modifications manuelles selon les dates d'effet spécifiées dans les options de traitement.

Le programme Génération des capacités théoriques par centre de charge recalcule les heures et les met à jour dans le programme Capacités théoriques par centre de charge (P3007). Le système recalcule la capacité théorique d'un centre de charge d'après les données des programmes Révision des centres de charge et Calendrier de production et du fichier Constantes de gestion de production (F3009). Vous pouvez créer des versions permettant de recalculer le temps de main-d'œuvre, le temps de préparation ou le temps

machine et paramétrer les options de traitement de manière à mettre à jour les dates et les magasins.

Le système multiplie le nombre de machines ou d'employés par les heures de travail quotidiennes du programme Révision des centres de charge. Si les heures de travail ne sont pas disponibles dans cet écran, le système les extrait du fichier Constantes de gestion de production (F3009) pour chaque jour ouvré défini dans le calendrier de production.

Les calculs de capacité pour les temps machine et les temps de main-d'œuvre sont les suivants :

- Temps machine (code de type de charge = C ou M)
Nombre de machines x Heures de travail par jour
- Temps de main-d'œuvre (code de type de charge = L ou B)
Nombre d'employés x Heures de travail par jour

Conditions préliminaires

- ☐ Définissez les jours ouvrés pour le magasin ou l'usine dans le calendrier de production.

► Pour paramétrer les capacités théoriques

Utilisez un des chemins d'accès suivants :

Pour la gestion d'atelier, dans le menu Paramétrage de la gestion d'atelier (G3141), sélectionnez Saisie et modification des capacités.

Pour la gestion des immobilisations, dans le menu Planification de la main-d'œuvre (G1324), sélectionnez Capacités théoriques.

1. Dans l'écran Accès aux capacités théoriques, remplissez les champs suivants :
 - Magasin/Usine
 - Centre charge
 - Mois
 - Année
2. Pour indiquer une équipe de travail spécifique, remplissez le champ suivant :
 - Equipe
3. Cliquez sur Rechercher.
4. Choisissez un enregistrement, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Révision des capacités théoriques par centre de charge

Annuler Ecran Outils

Centre charge R-A1 Frame Line 1 Magasin/Usine M30

Mois/année 1 0 Siècle 20 Unité mesure WU Equipe

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

0	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	0	
0	144						
							Tot. cap. théorique
							3.024,00

Utilisation

100,00

5. Dans l'écran Révision des capacités théoriques par centre de charge, remplissez le champ suivant pour chaque jour :
 - Tot. cap. théorique
6. Remplissez les champs facultatifs suivants :
 - Productivité
 - Utilisation
7. Cliquez sur OK.
8. Vérifiez le champ suivant :
 - Equipe

Remarque

Il est impossible de modifier manuellement ces valeurs si le champ Equipe est à blanc. Si le champ est à blanc, il représente la somme de toutes les équipes d'un centre de charge pour une période donnée.

9. Cliquez sur OK.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Paramétrage du calendrier de production*.
- ❑ Reportez-vous à *Génération automatique des capacités théoriques* dans la documentation *Planification des besoins* pour obtenir de plus amples informations sur le rafraîchissement des centres de charge.

Description des champs

Description	Glossaire
Tot. cap. théorique Productivité	<p>Il s'agit d'un champ identifiant les capacités théoriques totales du mois. 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>

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)

Paramétrage des relations chaînes de production/articles

Pour la production répétitive, les relations chaînes de production/articles définissent les chaînes sur lesquelles un article est fabriqué et les ressources consommées par article sur une chaîne. Le programme Relations chaînes de production/articles (P31093) permet d'ajouter, de modifier et de supprimer les données stockées dans le fichier Relations chaînes de production/articles (F3109). Vous pouvez définir les opérations d'un centre de charge à l'intérieur d'une chaîne de production.

► Pour paramétrer les relations chaînes de production/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 suivants, puis cliquez sur Ajouter :

- Magasin/Usine
- Code article

The screenshot displays the 'Révision des relations chaîne de production/articles' window in the PeopleSoft application. The window title is 'Révision des relations chaîne de production/articles'. The top bar shows 'PeopleSoft' and the window title. Below the title bar, there are buttons for 'OK', 'Annuler', and 'Outils'. The main form area contains several input fields: 'Mag/Usine' with a value of 'M30', 'Code article' with a dropdown menu showing '220', 'ID chne prod/cell', 'Capacité cons.', 'Valeur par défaut (0/1)' with a value of '0', 'Eqpe défaut', and 'Période défaut'. The 'Code article' field has a search icon to its right.

2. Dans l'écran Révision des relations chaîne de production/articles, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK :

- ID chne prod/cell
- Capacité cons.
- Valeur par défaut (0/1)
- Eqpe défaut
- Période défaut

Remarque

Le système Planification des besoins utilise l'enregistrement identifié comme chaîne de production par défaut lors de la création des cadences de production. L'équipe et la période spécifiées ne s'appliquent qu'à la chaîne de production par 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> <ul style="list-style-type: none">1 - Mensuelle2 - Hebdomadaire3 - Quotidienne4 - Par équipe (utilisation future) <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN --- Le système utilise ce champ comme valeur par défaut lorsque vous entrez des cadences de production.</p>

Ordres de fabrication et cadences de production

Les ordres de fabrication et les cadences de production représentent les demandes de réalisation d'une quantité donnée d'un article spécifique. La cadence de production correspond à la demande de production d'une quantité d'un article au cours d'une période définie et en utilisant une chaîne de production spécifique. Les cadences sont utilisées en production répétitive pour produire des articles selon une procédure continue sur une chaîne de production dédiée. Tout comme l'ordre de fabrication, la cadence de production se compose d'un en-tête, d'une liste de composants et des instructions de la gamme.

L'en-tête de l'ordre de fabrication indique la quantité d'articles demandés et la date à laquelle ces articles sont requis. La liste de composants et les instructions de la gamme spécifient les composants, les opérations et les ressources nécessaires à l'exécution de l'ordre de fabrication. Toutefois, l'en-tête de la cadence spécifie également la chaîne de production à utiliser. Dans la production en mode process, l'ordre de fabrication comprend aussi une liste de co-produits et sous-produits. Cette liste répertorie les produits générés lors de la fabrication.

Création des ordres de fabrication ou des cadences de production

Il existe plusieurs méthodes pour créer des ordres de fabrication et des cadences de production. Vous pouvez entrer un en-tête d'ordre de fabrication manuellement. Vous pouvez également créer un ordre de fabrication à la suite de la planification du calcul des besoins nets ou après exécution du programme directeur de production. En outre, lorsque vous créez une ligne de commande client de type W, le système crée automatiquement un ordre de fabrication.

Après avoir créé l'en-tête de l'ordre de fabrication, vous pouvez annexer la liste des composants et les instructions de la gamme ainsi que la liste des co-produits et des sous-produits, le cas échéant. Vous pouvez effectuer ces opérations manuellement, en mode interactif ou en utilisant le programme Traitement des documents (R31410). Ce programme de traitement par lots permet de traiter plusieurs ordres de fabrication et cadences de production à la fois et d'effectuer les opérations suivantes :

- Mise à jour du statut de chaque ordre de fabrication ou cadence de production
- Extraction de la date à utiliser pour le contrôle des dates d'effet
- Sorties du stock
- Impression du dossier de fabrication
- Calcul des coûts standard des articles configurés
- Autorisation de l'emploi de composants de substitution
- Création d'une commande fournisseur pour les opérations de sous-traitance

D'une manière générale, vous créez tout d'abord l'en-tête de l'ordre de fabrication ou de la cadence de production, puis, à l'aide du programme Traitement des documents, vous mettez en annexe la liste de composants, les instructions de la gamme et les co-produits/sous-produits. Vous pouvez annexer ces données en mode interactif ou les réviser manuellement après l'exécution du programme de traitement par lots. Toutefois, si vous devez changer un composant ou spécifier des composants de substitution, vous devez le faire manuellement.

Lorsque vous annexe les instructions de la gamme à un ordre de fabrication ou à une cadence de production en mode interactif et si vous les révisez manuellement, vous pouvez spécifier le pourcentage de chevauchement permis du temps d'exécution de deux opérations consécutives.

Quelle que soit la méthode utilisée, les options de traitement des programmes Révision des bons de travail (P17714) et Traitement des documents permettent de définir des données telles que l'unité de mesure du jalonnement amont de l'ordre de fabrication ou de la cadence de production.

Lorsque vous avez déterminé les ressources nécessaires à la production des articles demandés, vous pouvez lancer l'ordre de fabrication ou la cadence de production et commencer le travail. A mesure que vous effectuez les réceptions de stock sur l'ordre de fabrication ou la cadence de production, vous pouvez faire état des résultats suivants :

- Articles fabriqués
- Matières consommées
- Quantités rebutées
- Temps machine et temps de main-d'œuvre

Vous pouvez faire état des réceptions, opération par opération, afin d'être en mesure de faire le suivi de la progression des activités de l'ordre de fabrication ou de la cadence de production. A l'aide des fonctions Pourcentage de coût de la variante pour les articles configurés et Pourcentage de ressources pour les articles process, vous pouvez également calculer les coûts, opération par opération, et faire le suivi des stocks d'un bout à l'autre de la procédure de production.

Remarque

Dans le système Gestion de la qualité, vous pouvez tester les articles fabriqués et enregistrer les résultats des tests comme suit :

- Utilisation du programme Préférences des profils de gestion de la qualité (P40318) afin d'effectuer la gestion des tests d'un composé.
- Gestion du texte générique afin d'indiquer la nature des tests à effectuer et à quel moment ils doivent intervenir.
- Saisie des résultats des tests définis pour le composé.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Ordres de fabrication dans la comptabilité* dans la documentation *Valorisation des produits et comptabilité industrielle*.

Mise en annexe d'une liste de composants

Vous annexe la liste de composants après la saisie des données d'en-tête de l'ordre de fabrication ou de la cadence de production. Cette liste est une table des composants et des quantités requises pour la réalisation de l'ordre de fabrication. Vous pouvez annexer la liste de composants en utilisant une des méthodes suivantes :

- Manuellement, en entrant les pièces requises dans l'écran Liste de composants de l'ordre de fabrication (W3111A).
- En mode interactif, en copiant une nomenclature ou une liste de composants.
- Automatiquement, dans le programme Traitement des documents (R31410).
- Automatiquement, en paramétrant une option de traitement du programme Instructions de la gamme de l'ordre de fabrication (P3112), après avoir annexé les instructions de la gamme dans le programme de traitement des ordres de fabrication.

Pour les nomenclatures et les gammes de lot, le système détermine la liste de composants à utiliser en rapprochant la quantité au type de nomenclature spécifié dans l'en-tête de l'ordre de fabrication. Les nomenclatures de lot permettent de tenir compte de contraintes physiques, telles que la taille des fours et des cuves, dans les industries où les produits sont fabriqués en quantités fixes. Les gammes de lot sont utiles dans les industries fabriquant des articles en quantités fixes ou en lots (industries alimentaire, pharmaceutique ou pétrolière, par exemple). Si le système ne trouve pas la taille de lot correspondante, il utilise la séquence de recherche suivante pour rechercher la quantité appropriée :

- Il recherche le type de nomenclature spécifié avec une quantité de lot zéro.
- Il recherche une nomenclature de type M avec la quantité spécifiée.
- Il recherche une nomenclature de type M avec une quantité de lot zéro.

Si le système ne trouve pas de correspondance, il n'annexe pas de liste de composants et vous devez effectuer cette opération manuellement.

Selon leurs dates d'effet, les composants sont inclus dans la liste de composants d'un ordre de fabrication. La quantité de chaque composant est augmentée de son coefficient de rebut et du pourcentage de rebut opératoire, le cas échéant.

Les données ci-dessous définissent les termes utilisés dans les exemples d'ordre de fabrication figurant dans les pages suivantes :

Perte	Perte prévue en composé, issue de facteurs tels que la casse, le vol, la détérioration et l'évaporation.
Rebut	Matière inutilisable issue d'une procédure de production. Les articles rebutés ne sont pas conformes aux spécifications. Leurs propriétés sont telles que toute reprise est impossible.
Rendement	Ratio entre les extrants utilisables et les intrants mis en œuvre pour les fabriquer.

Les tableaux suivants illustrent plusieurs situations possibles de perte, rebut et rendement opératoire pour les composants suivants du composé A. Chaque exemple suppose une quantité de 10 pour le composé A.

	Composé A					
Composant	B	C	D	E	F	G
Quantité standard	(2)	(4)	(1)	(12)	(2)	(1)
Opération	10	10	10	10	25	30

L'exemple suivant représente un ordre de fabrication sans perte, rebut ou rendement :

Exemple 1	Composé A					
Composant	B	C	D	E	F	G
Quantité standard	20	40	10	120	20	10
Opération	10	10	10	10	25	30

L'exemple suivant représente un ordre de fabrication avec une perte de 10 % sur le composé A :

Exemple 2	Composé A					
Composant	B	C	D	E	F	G
Quantité standard	22	44	11	132	22	11
Opération	10	10	10	10	25	30

L'exemple suivant représente un ordre de fabrication avec un rebut de 10 % sur le composant G :

Exemple 3	Composé A					
Composant	B	C	D	E	F	G
Quantité standard	20	40	10	120	20	11
Opération	10	10	10	10	25	30

L'exemple suivant représente un ordre de fabrication avec un rendement de 95 % aux opérations 10 et 25 :

Exemple 4	Composé A					
Composant	B	C	D	E	F	G
Quantité standard	22	44	11	133	21	10
Opération	10	10	10	10	25	30

L'exemple suivant représente un ordre de fabrication avec une perte de 10 % sur le composé A, un rebut de 10 % sur le composant G et un rendement de 95 % aux opérations 10 et 25 :

Exemple 5	Composé A					
Composant	B	C	D	E	F	G
Quantité standard	24	49	12	146	23	12
Opération	10	10	10	10	25	30

Articles fantômes

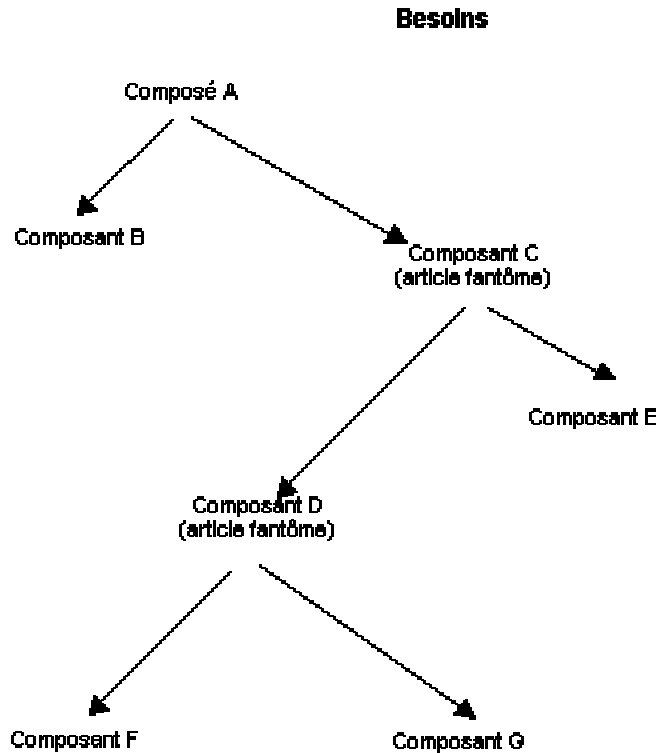
Le module Gestion d'atelier inclut les composants de niveau inférieur des articles fantômes lorsque vous annexe une liste de composants. Les articles fantômes sont caractérisés par les éléments suivants :

- Ils ne font pas partie de la planification du CBN.
- Il peut s'agir de tout composant de niveau inférieur dans la nomenclature d'un composé.
- Ils peuvent servir à définir un sous-ensemble d'un composé lorsque le sous-ensemble n'est ni stocké, ni inclut dans le CBN, mais est consommé lors de la fabrication du composé.

Dans la production en mode process, ces articles sont des produits intermédiaires et peuvent représenter tout composant ou produit intermédiaire de niveau inférieur dans la fabrication d'un co-produit (composé).

Besoins en listes de composants

Dans l'exemple qui suit, la liste de composants inclut les articles B, E, F et G.



Pour les quantités variables, le système calcule les quantités de composant selon la quantité commandée sur l'ordre de fabrication.

Remarque

Si vous activez l'option d'arrondi dans le fichier Articles (F4101), le système arrondit la quantité totale au nombre entier si la partie décimale est égale ou supérieure à 0,01.

Si la quantité en stock est insuffisante pour couvrir les besoins en composants de l'ordre de fabrication, le système met en surbrillance le champ Quantité commandée de la liste de composants correspondant à l'article manquant.

Le décalage indique à quel moment un composant est requis (en jours) avant ou après la date de début d'un ordre de fabrication industriel. Le système additionne les jours de décalage du composant à la date de début de l'ordre de fabrication afin de déterminer la date réelle à laquelle le composant est requis. Pour indiquer un nombre de jours après la date de début de l'ordre de fabrication, entrez une valeur positive dans l'écran Saisie des données de la nomenclature (W3002A). Pour indiquer qu'un composant est obligatoire avant la date de début de l'ordre de fabrication, entrez un nombre de jours négatif. Les articles devant être

traités ou contrôlés avant d'entrer dans la fabrication d'un ensemble sont des exemples de composants nécessitant un délai négatif. Si la date demandée d'un composant tombe après la date de fin de l'ordre de fabrication, le système remplace la date de l'article par la date de fin de l'ordre de fabrication.

Lorsque vous définissez un coefficient de perte dans l'écran Données système supplémentaires du programme Données des articles par magasins/usines (P41026), le système compense la perte en augmentant les besoins en composants d'un pourcentage ou d'une quantité. La nouvelle quantité est affichée dans le champ Commande + Perte de l'ordre de fabrication. Le rebut ou le rendement sont utilisés pour gonfler la quantité de composants. Le cas échéant, le système inclut les ajustements en cas de perte lors du calcul des quantités de la liste de composants et des instructions de la gamme.

Mise en annexe des instructions de la gamme

Annexez les instructions de la gamme une fois que vous avez entré l'en-tête. Les instructions de la gamme fournissent une liste d'opérations et de ressources nécessaires à la réalisation en atelier de la quantité d'articles demandés. Vous pouvez annexer les instructions de la gamme de trois façons différentes :

- Manuellement, en entrant chaque centre de charge dans l'écran Gammes de l'ordre de fabrication (W3112E).
- En mode interactif, en utilisant le programme Traitement des ordres de fabrication (P48013).
- Automatiquement, en paramétrant une option de traitement du programme Liste de composants de l'ordre de fabrication (P3111), après avoir annexé une liste de composants dans le programme de traitement des ordres de fabrications.
- Automatiquement, par le biais du programme Traitement des documents (P31410).

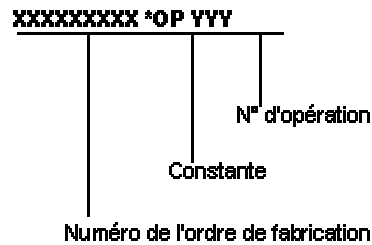
Quelle que soit la méthode utilisée, annexez les instructions de la gamme en même temps que la liste de composants. Le système se sert de la gamme pour vérifier les données se rapportant à chaque article de la liste de composants.

Activités de sous-traitance

Certaines étapes des instructions de la gamme doivent parfois être effectuées par des sous-traitants. Vous devez identifier chacune de ces étapes et exécuter le programme de traitement par lots afin de créer les commandes fournisseurs correspondantes. Vous pouvez également créer des commandes fournisseurs en mode interactif au fur et à mesure de l'ajout d'étapes à la gamme comprenant l'opération de sous-traitance. Lorsque vous enregistrez une réception dans l'écran Réception des commandes fournisseurs (P4312), l'écran Quantités et statut de la gamme s'affiche automatiquement et permet la mise à jour des quantités et du statut de la gamme, si nécessaire.

Vous pouvez également faire le suivi des coûts des activités de sous-traitance. Pour ce faire, il suffit de paramétrer l'activité de sous-traitance dans le fichier Articles (F4101), en utilisant la structure de code d'article suivante avant de procéder au traitement de la commande.

Structure du code d'article



Vous pouvez ensuite affecter un coût unitaire à l'article dans l'écran Révision des coûts (W4105A). Le coût unitaire est inclus dans le coût total du composé lorsque vous effectuez le calcul des coûts.

Si l'activité de sous-traitance n'est pas paramétrée dans le fichier F4101, le système génère un code d'article pour l'activité conformément à la structure ci-dessus et l'entre dans la commande fournisseur. Les coûts unitaires ne sont pas définis pour les activités de sous-traitance dont le code d'article est généré par le système. Ainsi, si vous ne définissez pas les activités de sous-traitance comme des articles, elles adoptent un coût unitaire nul lorsque vous effectuez le calcul des coûts du composé et entraînent des erreurs dans le programme Réception des commandes fournisseurs.

La quantité du nouvel article est mise à jour dans la commande fournisseur et dans les instructions fournisseurs en fonction des dernières données disponibles.

Si le système ne peut pas créer de commande fournisseur, il insère *NO PO dans le champ Commande associée des instructions de la gamme. Les situations suivantes peuvent empêcher la création d'une commande fournisseur :

- Les instructions de la gamme du composé n'incluent pas d'enregistrement du fichier Articles ou Articles par magasin correspondant à des activités de sous-traitance.
- Le cycle de traitement des commandes fournisseurs n'est pas paramétré pour la combinaison type de ligne/type de document/statut.

Mise en annexe des co-produits et sous-produits

Dans la production en mode process, vous annexe les co-produits et sous-produits après la saisie des données d'en-tête de l'ordre de fabrication. Les co-produits sont généralement fabriqués ensemble ou en séquence en raison de leurs similarités. Les sous-produits sont des matières dont la production est accessoire au process mais qui peuvent posséder une valeur.

Vous pouvez annexer les co-produits et sous-produits à l'aide des méthodes suivantes :

- Manuellement, en effectuant les modifications nécessaires après l'exécution du programme Traitement des documents (P31410).
- En mode interactif, en utilisant le programme Traitement des ordres de fabrication (P48013).

- Automatiquement, après la saisie des données d'en-tête, en paramétrant une option de traitement du programme Traitement des ordres de fabrication (P48013).
- Automatiquement, en paramétrant une option de traitement pour les annexer à partir du module de calcul des besoins nets.

Mise en annexe des produits intermédiaires

Les produits intermédiaires permettent de faire le suivi des quantités produites à toute opération effectuée dans un centre de charge à un moment donné. Ils peuvent être définis dans différentes unités de mesure, par article ou par quantité. Vous pouvez paramétrer un produit intermédiaire par opération, mais il est impossible de définir un produit intermédiaire pour la dernière opération. Vous pouvez annexer les produits intermédiaires manuellement.

Un liquide fermenté est un exemple de produit intermédiaire. Le liquide fermente pendant une longue période avant d'être distillé. Le liquide obtenu n'est pas un produit fini puisqu'il est encore transformé à l'opération suivante. Vous pouvez utiliser des produits intermédiaires pour vérifier la qualité au cours du process afin de garantir un produit final fabriqué selon les spécifications.

Calcul de la date de début

Lorsque toutes les données obligatoires sont entrées dans l'écran Détails des ordres de fabrication (W48013A), le système calcule la date de début de l'ordre de fabrication. Pour calculer cette date en fonction de la date d'échéance, le système utilise le délai de niveau ou le délai par unité de l'article défini sous l'onglet Données de production de l'écran Données système supplémentaires (W41026D). Le système calcule la date de début à l'aide du délai fixe ou du délai variable de l'article. Pour les ordres de fabrication en mode process, les dates d'effet permettent de calculer la cadence.

Renseignements complémentaires

- ☐ Reportez-vous à *Délais* dans la documentation *Gestion d'atelier* pour obtenir de plus amples informations sur le calcul des délais.

Délai fixe

Lorsqu'un article faisant partie de l'ordre de fabrication a un délai fixe, le système utilise le délai de niveau pour effectuer le jalonnement amont et déterminer la date de début.

Par exemple :

- Date d'échéance de l'ordre de fabrication = 15 octobre
- Délai de niveau = 3 jours

Remarque

Le calendrier de production détermine les jours ouvrés.

La date de début est le 12 octobre. Le système calcule ensuite la date de début de l'ordre de fabrication en soustrayant le délai de niveau ou le délai par unité, selon l'option de délai fixe

ou variable, de la date demandée. Le système affiche un message d'erreur si une des situations suivantes se produit :

- La date de début est différente de la date de la première séquence des opérations indiquée dans les instructions de la gamme de l'article.
- Les dates de séquence des opérations ne peuvent pas être calculées à l'aide du jalonnement amont.

Remarque

Le système planifie la réalisation de l'ordre de fabrication pour la fin du jour précédant la date d'échéance.

Délai variable

Lorsqu'un article faisant partie de l'ordre de fabrication a un délai variable, le système utilise le délai par unité pour effectuer le jalonnement amont et déterminer la date de début. Le système utilise le calcul suivant :

$$\frac{(\text{Délai unitaire} \times \text{Quantité})}{\text{Code de base de temps (Magasin/usine)}} + \text{Préparation} + \text{Attente}$$

Heures ouvrées par jour

Par exemple :

- Date d'échéance de l'ordre de fabrication = 15 octobre
- Délai par unité = 32 heures
- Quantité = 1 000
- Préparation = 1 heure
- Attente = 9 heures
- Code de base de temps = 4 (unités/1 000)

Ces données sont extraites du fichier Articles par magasin/usine (F4102).

- Heures de travail par jour = 8

Le système calcule la date de début en comptant à rebours deux jours de travail sur le calendrier de production, à partir de la date d'échéance. La date de début de l'ordre de fabrication est le 13 octobre.

Jalonnement amont d'un ordre de fabrication

Afin de respecter la date demandée par le CBN pour un ordre donné, le système Gestion d'atelier affecte aux instructions de la gamme une date de fin se situant un jour avant la date demandée par le PDP/CBN. Le système affecte ensuite une date de début et une date demandée à chaque opération des instructions de la gamme de l'ordre de fabrication ou de la cadence de production. L'affectation de la date de début et de la date demandée à chaque opération s'appelle le jalonnement amont.

Le jalonnement amont garantit que les matières ont quitté la production et sont disponibles à la date demandée. Par exemple, une date de fin d'ordre fixée au 15 février sur les instructions de la gamme garantit que les articles fabriqués ont quitté la zone de production et sont prêts pour l'expédition ou la vente le 16 février, date demandée sur le CBN.

Après avoir défini les instructions de la gamme, le système effectue les opérations suivantes :

- Il extrait les capacités théoriques pour le centre de charge de chaque opération.
- Il consomme les temps (attente, exécution, puis transfert) en fonction des calculs de délai fixe ou variable.
- Il répartit la quantité restante par centre de charge, proportionnellement à la quantité restante à l'opération précédente. Par exemple, si 25 % des unités du centre de charge précédent demeurent disponibles, les unités du centre de charge actuel disponibles pour la production du jour totalisent 25 % du total quotidien. Ceci suppose que tous les centres de charge ont consommé 50 % des unités disponibles d'ici au milieu de la journée de travail.

Génération du dossier de fabrication

Le dossier de fabrication est composé des documents suivants :

- Ordres de fabrication ou cadences de production avec ou sans liste de composants ou instructions de la gamme
- Résumé du dossier de fabrication
- Ruptures des composants de la liste

Pour générer le dossier de fabrication, exécutez le programme Traitement des documents (R31410) en activant l'option de traitement Résumé du dossier de fabrication.

Saisie des en-têtes d'ordre de fabrication

Pour créer un en-tête d'ordre de fabrication, vous devez identifier l'article, son magasin/usine, sa quantité et la date demandée. Vous pouvez également entrer d'autres données facultatives telles que l'indice de révision de la nomenclature ou les données de vente associées. Si vous avez paramétré une unité de mesure secondaire dans les programmes Fichier Articles (P4101) et Articles par magasin/usine (P41026), vous pouvez entrer les données de l'ordre de fabrication dans l'unité de mesure principale et secondaire mais cette opération est facultative.

Le système calcule la date de début en se basant sur la date demandée entrée. Si la date demandée est antérieure à la date du jour ou s'il ne s'agit pas d'un jour ouvré, il affiche un message d'erreur. Le système n'est pas en mesure de calculer la date de début de l'ordre de fabrication si la date demandée est erronée.

Si l'ordre de fabrication est créé pour un article contrôlé par lot, vous pouvez définir une date d'effet prévue à laquelle cet article sera disponible à la vente ou pour des réservations. Cette date peut être entrée manuellement ou elle peut être calculée par le système en fonction du champ Jours d'effet de production du fichier Articles par magasin/usine (F4102). Si ce champ est à blanc, la date demandée de l'ordre de fabrication est utilisée comme valeur par défaut pour le champ Jours d'effet planifiés.

En cas de problème d'ordonnancement, le système affiche un message d'erreur. Ce message indique toute divergence entre la date de début de l'ordre de fabrication et au moins une des dates suivantes :

- La date de début de la première opération de la gamme.
- La date de début calculée pour l'ordre de fabrication, ce qui indique un problème de jalonnement amont.

Vous devez différencier chaque type de bon de travail (par exemple : ordre de fabrication, reprise, bon de réparation, ordre de modification technique, prototype, etc.) en affectant à chacun un type de document et un type de bon de travail unique. Le programme Gestion des types de document (P40040) permet de paramétrer les constantes des documents.

Utilisez le programme Saisie des ordres de modification technique (P48020) afin de créer un ordre de fabrication pour un indice de révision antérieur en effectuant les opérations suivantes :

- Sélection d'un indice de révision à annexer à l'ordre de fabrication.
- Saisie manuelle d'un indice de révision différent.

Il peut s'avérer utile de vérifier la disponibilité des composants nécessaires à la réalisation d'un ordre de fabrication avant de le créer.

Lors de la saisie d'un en-tête d'ordre de fabrication, vous pouvez accéder aux écrans supplémentaires suivants :

Données des références des commandes (W4006B)	Utilisez cet écran pour obtenir l'adresse du client de la commande client associée à l'ordre de fabrication. Si l'ordre n'est pas associé à une commande client, les champs sont à blanc.
Détails des ordres de fabrication (W48013A)	Utilisez cet écran pour ajouter des détails à la description de l'ordre de fabrication.
Objets médias	<p>Cet écran permet de créer un texte générique distinct pour chaque ordre de fabrication. Les remarques fournissent des renseignements supplémentaires et des instructions spécifiques à chaque ordre de fabrication. Les modifications apportées au texte n'affectent pas les données initialement annexées à la nomenclature.</p> <p>Vous pouvez également vérifier et mettre à jour les dates et les données utilisateur en sélectionnant Propriétés dans le menu Fichier de l'écran Objets médias. Pour extraire les modèles permettant de créer des notes, accédez à l'écran Accès aux modèles d'objet média en sélectionnant Modèles dans le menu Fichier.</p>

Si vous utilisez d'autres modules J.D. Edwards, les fonctions d'intégration suivantes sont nécessaires :

Intégration à la planification des besoins	Les modules Programme directeur de production, Calcul des besoins nets et Planification des besoins de distribution proposent les commandes fournisseurs et les ordres de fabrication essentiels au maintien d'un calendrier de production correct.
Intégration au système Gestion des commandes clients	Vous pouvez générer des ordres de fabrication lors de la saisie des commandes clients. L'intégration des systèmes permet de mettre à jour les données de vente depuis le système Gestion d'atelier.

Conditions préliminaires

- ☐ Entrez l'unité de mesure à utiliser pour le jalonnement amont des opérations de la gamme dans les options de traitement.
- ☐ Paramétrez le calendrier de production en fonction des jours et des mois de travail des activités, y compris les délais.
- ☐ Paramétrez les types de document utilisés pour identifier les divers types d'ordre de fabrication dans la table des codes définis par l'utilisateur (système 48, type OT).
- ☐ Spécifiez les types d'ordre de fabrication à utiliser au moyen des options de traitement du programme Règles de sélection du stock prévisionnel (P34004), si les nouveaux types de document doivent être utilisés dans d'autres modules de gestion de production J.D Edwards.
- ☐ Paramétrez les emplacements des centres de charge.

► Pour entrer les en-têtes d'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, cliquez sur Ajouter.

PeopleSoft

Détails des ordres de fabrication

OK Annuler Ecran Outils

N°/type doc. 451004 WO Mag./Usine M30

Descr. OF Touring Bike, Red W.O. Scheduling

Code article 220

Sélection onglet : Dates et quantités

Dates	Quantités
Demandée 06/28/05	Document/UM 2000 EA
Date effet prévue 06/28/05	UM secondaire
Début 06/24/05	Expédiée
OF 05/08/97	Annulée
Réceptions	

2. Dans l'écran Détails des ordres de fabrication, remplissez les champs suivants :
 - Mag./Usine
 - Code article
3. Cliquez sur l'onglet Dates et quantités, puis remplissez les champs suivants :
 - Demandée
 - Document/UM
4. Remplissez les champs facultatifs suivants :
 - UM secondaire
 - Date effet prévue
 - Début
5. Cliquez sur l'onglet Statut et type, puis remplissez les champs facultatifs suivants :
 - Desc. statut
 - Type nom.
 - Type gamme
 - Statut
 - Type

- Bloquer
6. Cliquez sur l'onglet Détails supplémentaires 1, puis remplissez les champs facultatifs suivants :
 - CC à imputer
 - OF principal
 - N° série/lot

Remarque

Si le système crée un ordre de fabrication à partir d'une ligne de commande client de type W, les champs de l'onglet Détails supplémentaires 2 sont mis à jour avec les données de l'ordre de fabrication.

7. Pour ajouter des commentaires spécifiques à l'ordre de fabrication, cliquez sur l'onglet Annexes.
8. Entrez les données à annexer dans l'espace fourni à cet effet.
9. Cliquez sur OK.

Renseignements complémentaires

- ☐ Reportez-vous à *Vérification de la disponibilité des composants*.

Description des champs

Description Mag./Usine	Glossaire
	<p>Ce code représente un centre de coûts de niveau supérieur. Il permet de référencer un magasin/usine associé à plusieurs services ou projets, lesquels constituent les centres de coûts inférieurs qui en dépendent. Par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> o Magasin/Usine (MMCU) o Service A (MCU) o Service B (MCU) o Projet 123 (MCU) <p>La sécurité des centres de coûts est basée sur le centre de coûts supérieur.</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN --- Pour les systèmes Gestion d'atelier et Comptabilité industrielle : Ce champ identifie le magasin/usine de l'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.</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN --- Pour les ordres de fabrication en mode discret, le numéro d'article représente l'article produit.</p> <p>Pour les ordres de fabrication en mode process, le numéro d'article représente le process.</p>
Code article	

Demandée	<p>Il s'agit de la date à laquelle un article doit arriver ou une action doit se terminer.</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN ---</p> <p>Dans le système Gestion d'atelier, la modification de la date demandée entraîne les opérations suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> o Le système calcule une nouvelle date de début en fonction de la nouvelle date demandée si vous supprimez la valeur du champ Date de début avant d'entrer la nouvelle date demandée. Si vous ne supprimez pas la date de début, le système ne la recalcule pas ou ne la modifie pas. o Le système recalcule les dates de début et de fin en fonction des règles de planification définies.
Document/UM	<p>Il s'agit de la quantité affectée par cette transaction.</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN ---</p> <p>Dans la Gestion d'atelier - production en mode discret</p> <p>Lorsque vous modifiez la taille de lot, le système recalcule les éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> o Les besoins en composants et les réservations o Les dates de début et de fin des opérations, si les délais sont variables <p>Dans la production en mode process :</p> <p>Il s'agit de la quantité de co-produits/sous-produits issus du process.</p>
Date effet prévue	Il s'agit de la date de réalisation prévue du bon de travail ou de l'ordre de modification technique.
Début	Il s'agit d'un champ identifiant la date de début de l'ordre de fabrication ou des instructions de la gamme.
Desc. statut	Cette brève description explique le statut actuel du bon de travail.
Type nom.	<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> <ul style="list-style-type: none"> M Nomenclature industrielle standard RWK Nomenclature de retouche SPR Nomenclature de pièces de rechange <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>

Type gamme	<p>Ce code, défini par l'utilisateur (système 40, type TR), désigne le type de la gamme. Vous pouvez définir différentes instructions selon le type de gamme utilisé.</p> <p>Par exemple :</p> <p style="margin-left: 40px;">M Gamme type RWK Gamme de reprise RSH Gamme urgente</p> <p>Vous définissez le type de gamme dans l'en-tête de l'ordre de fabrication. Le type de gamme défini s'inscrit automatiquement dans la gamme de l'ordre de fabrication.</p> <p>Les systèmes Valorisation des produits et Planification des charges n'utilisent que la gamme de type M.</p>
Statut	Ce code, défini par l'utilisateur (système 00, type W6), indique le statut d'un ordre de fabrication.
Type	<p>Ce code défini par l'utilisateur (système 00, type TY) indique le classement d'un bon de travail ou d'un ordre de modification technique. Les types de bon de travail peuvent servir de critères de sélection pour les approbations.</p>
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>
CC à imputer	<p>Ce code alphanumérique spécifie une entité distincte dont vous souhaitez assurer le suivi des coûts au sein d'une société. Par exemple, un centre de coûts peut être un entrepôt, un travail, un projet, un centre de charge, un magasin ou une usine.</p> <p>Vous pouvez affecter un centre de coûts à un document, à une entité ou à une personne afin d'élaborer les états des personnes/services responsables. Par exemple, le système peut élaborer des états des comptes fournisseurs et clients non soldés par centre de coûts pour effectuer le suivi des équipements par service responsable.</p> <p>La sécurité liée aux centres de coût peut vous empêcher de consulter certaines données.</p>

OF principal	<p>Il s'agit du numéro de l'ordre de regroupement. Vous pouvez utiliser ce numéro pour :</p> <ul style="list-style-type: none"> 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. <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN ---</p> <p>Dans le système Gestion d'atelier :</p> <p>Vous pouvez entrer manuellement ce numéro pour effectuer les opérations suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> o Identifier les articles configurés multiniveaux. o Fournir des valeurs par défaut d'ordres de fabrication pour l'article configuré de niveau inférieur (si vous l'entrez pour l'article configuré de niveau supérieur). o Grouper les ordres de fabrication à des fins de paramétrage et d'élaboration d'états pour les projets.
N° série/lot	<p>Ce numéro identifie le lot ou le numéro de série. Un lot est un groupe d'articles aux caractéristiques similaires.</p>

Options de traitement : Saisie et modification des ordres de fabrication (P48013)

Onglet Valeurs par défaut

Ces options de traitement permettent de spécifier les valeurs par défaut du jalonnement amont d'un ordre de fabrication.

1. Type de document

Cette option de traitement permet d'identifier le type de document par défaut associé à un ordre de fabrication. 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.

2. Unité de mesure de jalonnement amont

Cette option de traitement permet de spécifier l'unité de mesure à utiliser par défaut pour le jalonnement amont des ordres de fabrication. L'unité de mesure est un code défini par l'utilisateur (système 00, type UM) identifiant l'unité de mesure à utiliser dans le document. Entrez l'unité de mesure à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-la dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

3. Jalonnement amont du temps d'attente et de déplacement

Cette option de traitement permet de spécifier la méthode de jalonnement amont du temps d'attente dans la gamme de l'ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

- Blanc - Le système utilise un pourcentage des capacités théoriques par jour.
- 1 - Le système utilise un pourcentage des heures de travail par jour.

Onglet Valeurs facultatives

Ces options de traitement permettent de spécifier les valeurs par défaut à utiliser pour le type, la priorité, le statut de début et les codes de référence croisée de l'ordre de fabrication et de préciser l'emplacement d'extraction des valeurs par défaut pour le champ Centre de coûts à imputer.

1. Type d'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet d'identifier le type de document associé par défaut à un ordre de fabrication. Il s'agit d'un code défini par l'utilisateur (système 00, type TY). Entrez le type de document par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

2. Priorité des ordres de fabrication

Cette option de traitement permet d'identifier la priorité associée par défaut à un ordre de fabrication. La priorité de l'ordre de fabrication est un code défini par l'utilisateur (système 00, type PR) identifiant le niveau de priorité du document. Entrez la priorité d'ordre de fabrication à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-la dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

3. Code de statut de début

Cette option de traitement permet d'identifier le code de statut de début à utiliser par défaut pour les en-têtes d'ordre de fabrication. Le code de statut de début est un code défini par l'utilisateur (système 00, type SS) identifiant le statut à utiliser lors de la création d'un ordre de fabrication. Entrez le code de statut à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

4. Centre de coûts à imputer

1 - Utiliser le numéro de projet.

Blanc - Utiliser le magasin/usine.

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit utiliser, comme centre de coûts à imputer, le numéro de projet du fichier Centres de coûts (F0006) ou le magasin/usine de l'ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système utilise le numéro de projet.

Blanc - Le système utilise le magasin/usine.

5. Code de référence croisée

Cette option de traitement permet d'identifier le code de référence croisée à utiliser par défaut. Le code de référence croisée est un code défini par l'utilisateur (système 41, type DT) identifiant comment le système doit extraire les composants de remplacement des articles obsolètes. Entrez le code à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

Lorsque vous entrez une commande contenant un article qui deviendra obsolète pendant les délais de l'ordre de fabrication, le système permet de spécifier un composant de remplacement si vous entrez la valeur R dans l'option de traitement.

Onglet Commandes clients configurées

Ces options de traitement permettent de spécifier les valeurs par défaut des ordres de fabrication générées par l'intermédiaire des commandes clients.

1. Code de statut bloqué

Cette option de traitement permet d'indiquer le code de statut à attribuer aux éléments suivants :

- Ordre de fabrication créé par une commande client lors du blocage de cette dernière.

Le système affecte ce statut si le statut en cours de l'ordre de fabrication est inférieur au statut final. Le code de statut est un code défini par l'utilisateur (système 00, type SS) identifiant le statut d'un ordre de fabrication. Entrez le code à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

2. Code de statut modifié (avant date butoir)

Cette option de traitement permet d'indiquer le code de statut à attribuer aux éléments suivants :

- Ordre de fabrication créé par une commande client lors de la modification de cette dernière.
- Ordre de fabrication configuré lorsqu'il est modifié par suite d'une modification dans la configuration.

Le système affecte ce statut si le statut en cours de l'ordre de fabrication est inférieur au statut final. Si vous laissez cette option à blanc, le système ne met pas à jour le statut de l'ordre de fabrication. Les codes de statut sont définis par l'utilisateur (système 00, type SS). Entrez un code de statut par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

3. Code de statut modifié (après date butoir)

Cette option de traitement permet d'indiquer le code de statut à attribuer aux éléments suivants :

- Ordre de fabrication créé par une commande client lors de la modification de cette dernière.
-

-
- Ordre de fabrication configuré lorsqu'il est modifié par suite d'une modification dans la configuration.

Le système affecte ce statut si le statut en cours de l'ordre de fabrication est supérieur ou égal au statut final. Si vous laissez cette option à blanc, le système ne met pas à jour le statut de l'ordre de fabrication. Les codes de statut sont définis par l'utilisateur (système 00, type SS). Entrez un code de statut par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

4. Code de statut annulé

Cette option de traitement permet d'indiquer le code de statut à attribuer aux éléments suivants :

- Ordre de fabrication créé par une commande client lors de l'annulation de cette dernière.
- Ordre de fabrication configuré retiré de la configuration.

Le système affecte ce statut si le statut en cours de l'ordre de fabrication est inférieur au statut final. Le code de statut est un code défini par l'utilisateur (système 00, type SS) identifiant le statut d'un ordre de fabrication. Entrez le code à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

5. Code de statut butoir

Cette option de traitement permet de spécifier le statut final pour les types suivants d'ordre de fabrication :

- Ordre de fabrication créé par une commande client.
- Ordre de fabrication configuré.

Le système utilise ce statut pour déterminer si l'ordre de fabrication peut être modifié automatiquement. Le code de statut est un code défini par l'utilisateur (système 00, type SS) identifiant le statut d'un ordre de fabrication. Entrez le code à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

Onglet Codes de catégorie

Ces options de traitement permettent de spécifier les codes de catégorie utilisés par défaut pour les ordres de fabrication et les codes de classement des magasins/usines.

Les codes de catégorie des ordres de fabrication sont définis par l'utilisateur (système 00, types W1 à W3) et identifient la catégorie de l'ordre de fabrication. Entrez le code de catégorie à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

Le code de catégorie des magasins/usines est défini par l'utilisateur (système 32, type CC) et identifie le code de classement du magasin/usine dans l'en-tête de l'ordre de fabrication. Entrez le code de catégorie à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

1. Code de catégorie 1

Cette option de traitement permet d'identifier le code de catégorie par défaut à utiliser pour l'ordre de fabrication. Le code de catégorie d'ordre de fabrication est un code défini par l'utilisateur (système 00, type W1) identifiant la catégorie de l'ordre de fabrication. Entrez le code de catégorie à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

2. Code de catégorie 2

Cette option de traitement permet d'identifier le code de catégorie par défaut à utiliser pour l'ordre de fabrication. Le code de catégorie d'ordre de fabrication est un code défini par l'utilisateur (système 00, type W2) identifiant la catégorie de l'ordre de fabrication. Entrez le code de catégorie à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

3. Code de catégorie 3

Cette option de traitement permet d'identifier le code de catégorie par défaut à utiliser pour l'ordre de fabrication. Le code de catégorie d'ordre de fabrication est un code défini par l'utilisateur (système 00, type W3) identifiant la catégorie de l'ordre de fabrication. Entrez le code de catégorie à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

4. Code de catégorie 1 sur l'en-tête de l'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet d'identifier le code de catégorie d'article/magasin par défaut pour l'en-tête d'ordre de fabrication. Le code de catégorie d'article/magasin est un code défini par l'utilisateur (système 32, type CC) identifiant le code de classement d'article/magasin figurant dans l'en-tête d'ordre de fabrication. Entrez le code de catégorie à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

5. Code de catégorie 2 sur l'en-tête de l'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet d'identifier le code de catégorie d'article/magasin à utiliser par défaut pour l'en-tête d'ordre de fabrication. Le code de catégorie

d'article/magasin est un code défini par l'utilisateur (système 32, type CC) identifiant le code de classement d'article/magasin figurant dans l'en-tête d'ordre de fabrication. Entrez le code de catégorie à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

6. Code de catégorie 3 sur l'en-tête de l'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet d'identifier le code de catégorie d'article/magasin à utiliser par défaut pour l'en-tête d'ordre de fabrication. Le code de catégorie d'article/magasin est un code défini par l'utilisateur (système 32, type CC) identifiant le code de classement d'article/magasin figurant dans l'en-tête d'ordre de fabrication. Entrez le code de catégorie à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

Onglet Validations

Ces options de traitement permettent de spécifier si le système doit recalculer la liste de composants et les instructions de la gamme si les quantités changent et s'il doit valider le texte de la liste de composants en fonction de l'enregistrement du magasin/usine.

1. Quantités et dates

1 - Le système recalcule la liste de composants et la gamme.

Blanc - Le système ne recalcule pas la liste de composants et la gamme.

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit recalculer automatiquement la liste de composants et les instructions de la gamme en cas de modification des quantités ou des dates de l'ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système recalcule automatiquement la liste de composants, les instructions de la gamme et les coûts de production.

Blanc - Le système ne recalcule pas les données.

2. Validation dans le fichier Magasins

1 - Le système valide l'enregistrement existant dans le fichier Magasins.

Blanc - Le système ne valide pas l'enregistrement existant dans le fichier Magasins.

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit valider l'enregistrement existant du fichier Articles par magasin/usine lorsque vous ajoutez ou mettez à jour un ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas valider un enregistrement existant.

1 - Valider un enregistrement existant.

Onglet Codes de blocage

Ces options de traitement permettent de spécifier les codes de blocage des commandes clients ou fournisseurs associées utilisés par le système si la quantité ou la date de l'ordre de fabrication sont modifiées.

1. Commandes clients

Cette option de traitement permet d'identifier le code de blocage de commande client à utiliser par défaut. Le code de blocage est un code défini par l'utilisateur (système 42, type HC) spécifiant si une commande client est bloquée. Entrez le code de blocage à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

2. Commandes fournisseurs

Cette option de traitement permet d'identifier le code de blocage de commande fournisseur à utiliser par défaut. Le code de blocage est un code défini par l'utilisateur (système 42, type HC) spécifiant si une commande fournisseur est bloquée. Entrez le code de blocage à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

Onglet Affichage

Ces options de traitement permettent de spécifier si le système doit afficher les champs Nomenclature et Type de gamme lorsqu'il ne s'agit pas d'un ordre de fabrication industriel. Ces derniers sont identifiés par la lettre M dans les champs Nomenclature et Type de gamme.

1. Champ Nomenclature

1 - Le système affiche le champ.

Blanc - Le système n'affiche pas le champ.

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit afficher le champ Type de nomenclature dans l'écran Détails de l'ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système affiche le champ Type de nomenclature.

Blanc - Le système n'affiche pas le champ Type de nomenclature.

2. Champ Type de gamme

1 - Le système affiche le champ.

Blanc - Le système n'affiche pas le champ.

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit afficher le champ Type de gamme dans l'écran Détails de l'ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

-
- 1 - Le système affiche le champ Type de gamme.
 - Blanc - Le système n'affiche pas le champ Type de gamme.
-

Onglet Versions

Ces options de traitement permettent de spécifier la version des programmes suivants utilisée lors de la création de l'ordre de fabrication :

1. Consultation des nomenclatures (P30200)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez la sortie de ligne vers le programme Disponibilité des composants (P30205) depuis les écrans Ordres de fabrication industriels ou Détails de l'ordre de fabrication. 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. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

2. Saisie des ordres de fabrication de modification technique (P48020)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez la sortie de ligne vers le programme Saisie des ordres de fabrication de modification technique (P48020) depuis les écrans Ordres de fabrication industriels ou Détails de l'ordre de fabrication. 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. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

3. Affectation des numéros de série (P3105)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez la sortie de ligne vers le programme Affectation des numéros de série (P3105) depuis les écrans Ordres de fabrication industriels ou Détails de l'ordre de fabrication. 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. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

4. Gammes (P3112)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée lorsque vous sélectionnez l'option d'accès au programme Gammes de l'ordre de fabrication (P3112) dans le menu Ligne des écrans Ordres de fabrication industriels ou Détails de l'ordre de fabrication. 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 Gammes de l'ordre de fabrication. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

5. Liste de composants (P3111)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez la sortie de ligne vers le programme Liste de composants de l'ordre de fabrication (P3111) depuis les écrans Ordres de fabrication industriels ou Détails de l'ordre de fabrication. 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. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

6. Sorties de matières (P31113)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez l'option d'accès au programme Sorties de stock pour ordre de fabrication (P31113) dans le menu Ligne de l'écran Accès aux ordres de fabrication industriels. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

7. Spécifications des articles configurés (P32942)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Spécification des articles configurés (P32942) utilisé lors de la génération d'un ordre de fabrication pour article configuré. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

8. Ordres configurés associés

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Ordres configurés associés (P3201) utilisée lorsque le programme est appelé depuis l'écran Accès aux ordres de fabrication industriels. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

Onglet Process

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit créer automatiquement des co-produits et des sous-produits.

1. Co-produits et sous-produits

1 - Le système crée des co-produits et des sous-produits.

Blanc - Le système ne crée ni co-produits, ni sous-produits.

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit copier et annexer automatiquement les co-produits et sous-produits de la nomenclature. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système copie et annexe les co-produits et sous-produits de la nomenclature.

Blanc - Le système n'effectue ni la copie, ni la mise en annexe des co-produits et des sous-produits de la nomenclature.

Onglet Interopérabilité

Cette option de traitement permet de spécifier le type de transaction utilisé pour le traitement d'exportation.

1. Type de transaction

Cette option de traitement permet d'identifier le type de transaction utilisé par le système pour le traitement d'exportation. Le type de transaction est un code défini par l'utilisateur (système 00, type TT) identifiant le type de transaction à utiliser pour les ordres de fabrication. Entrez le type de transaction à utiliser comme valeur 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'effectue pas le traitement d'exportation.

Saisie des cadences de production

La production répétitive est destinée aux articles produits au cours d'une procédure continue utilisant une chaîne de production dédiée. La cadence de production correspond à la demande de production d'une quantité donnée d'un article au cours d'une période définie et en utilisant une chaîne de production spécifique.

Une cadence de production se compose d'un en-tête, d'une liste de composants et des instructions de la gamme. L'en-tête de la cadence de production spécifie la quantité d'articles demandée, la date à laquelle ces articles sont requis et la chaîne de production à utiliser. La liste de composants et les instructions de la gamme précisent les composants, les opérations et les ressources nécessaires à l'exécution de la cadence de production.

Utilisez l'écran Accès aux cadences de production (P3109) pour ajouter une cadence de production. Lorsque vous effectuez cette opération, le système vérifie les éléments suivants :

- Si la ligne existe dans le fichier Relations chaînes de production/articles (F3109).
- Si la date apparaît dans le calendrier de production approprié.
- Si la fourchette de dates d'effet se situe dans la période définie.

Pour augmenter la capacité des usines, les fabricants font fonctionner les chaînes de production sur plusieurs équipes de travail et à des jours différents de la semaine. Vous devez définir ces équipes et ces chaînes de production dans le calendrier de fabrication.

Il est possible de définir jusqu'à six équipes pour une chaîne de production en utilisant le programme Constantes de gestion de production (P3009). Vous pouvez ensuite identifier toutes les équipes affectées à une chaîne de production par centre de charge, si nécessaire. Après avoir paramétré les équipes, utilisez les programmes Programme d'ordonnancement des chaînes de production (P3153) et Programme de séquençage (P3156) pour planifier la production.

Conditions préliminaires

- ☐ Utilisez le programme Relations des chaînes de production/articles (P31093) pour créer une relation entre une chaîne de production et un article.
- ☐ Paramétrez les options de traitement permettant d'annexer automatiquement la liste de composants et les instructions de la gamme lors de la saisie de la cadence de production.

► Pour entrer une cadence 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 suivants :
 - Mag./Usine
 - Code article
 - Date effet Du
 - Date Au
2. Cliquez sur Ajouter.

PeopleSoft®

Révision des cadences de production

OK Supprimer Annuler Ligne Outils

Cadence production **Enter**

Mag/Usine M30

Chaîne/cellule R-A1 Type SC

Code article

Quantité Cmdée	UM	Qté cmdée UM second.	UM Sec	P	C E	Chaîne/Cellule	Description Chaîne/cellule	Code Article	Description Article

Personnaliser table

3. Dans l'écran Révision des cadences de production, cliquez sur l'onglet Cadence de production, puis remplissez les champs suivants :

- Quantité Cmdée
- UM
- Chaîne/ Cellule
- Code Article

4. Remplissez les champs facultatifs suivants :

- Qté cmdée UM second.
- UM Sec
- P
- C E
- Statut Cad.
- Catégorie 1
- Catégorie 2
- Catégorie 3
- Type Nom.
- Type Gamme
- Code Bloc.

5. Cliquez sur OK.

Selon le paramétrage de l'option de traitement Mise en annexe de la liste de composants et de la gamme, le système peut les annexer automatiquement aux cadences de production en appelant le programme Traitement des documents (R31410) lorsque vous cliquez sur OK.

Renseignements complémentaires

Reportez-vous aux sujets suivants dans la documentation *Gestion d'atelier* :

- ❑ *Données des ordres de fabrication et des cadences de production* pour obtenir de plus amples informations sur l'utilisation du programme Traitement des documents (R31410).
- ❑ *Mise en annexe des données supplémentaires* pour obtenir de plus amples informations sur la mise en annexe interactive de la liste de composants et des instructions de la gamme.
- ❑ *Paramétrage d'un calendrier de production* pour obtenir de plus amples informations sur le paramétrage des équipes de travail.
- ❑ *Paramétrage des centres de charge* pour obtenir de plus amples informations sur la paramétrage des chaînes de production.
- ❑ *Paramétrage des relations chaînes de production/articles* pour obtenir de plus amples informations sur la création de relations entre les chaînes et les articles.

Description des champs

Description	Glossaire
Quantité Cmdée	Il s'agit de la quantité affectée par cette transaction.
UM	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).
Chaîne/cellule	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.
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.
P	<p>Ce code détermine la fréquence de l'ordonnancement. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none">1 - Mensuelle2 - Hebdomadaire3 - Quotidienne4 - Par équipe (utilisation future)
C E	<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 --- Il s'agit de l'équipe pour laquelle un coefficient a été programmé à l'origine.</p>

Statut Cad.	<p>Ce code défini par l'utilisateur (système 00, type SS) décrit le statut d'un bon de travail, d'une cadence de production ou d'un ordre de modification technique. Toute modification du statut de 90 à 99 met automatiquement à jour la date de réalisation.</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>
Type Nom.	<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 style="margin-left: 40px;">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>

Type Gamme	<p>Ce code, défini par l'utilisateur (système 40, type TR), désigne le type de la gamme. Vous pouvez définir différentes instructions selon le type de gamme utilisé.</p> <p>Par exemple :</p> <p>M Gamme type RWK Gamme de reprise RSH Gamme urgente</p> <p>Vous définissez le type de gamme dans l'en-tête de l'ordre de fabrication. Le type de gamme défini s'inscrit automatiquement dans la gamme de l'ordre de fabrication.</p> <p>Les systèmes Valorisation des produits et Planification des charges n'utilisent que la gamme de type M.</p>
Code Bloc.	<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>

Options de traitement : Saisie et modification des cadences de production (P3109)

Onglet Valeurs par défaut

Ces options de production permettent de spécifier les valeurs par défaut à utiliser dans le programme Saisie et modification des cadences de production.

1. Type de cadence

Cette option de traitement permet de spécifier le type de cadence par défaut (système 00, type DT) pour ordres de fabrication. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise le type SC.

2. Unité de mesure d'ordonnancement

Cette option de traitement permet de spécifier l'unité de mesure (système 00, type UM) à utiliser par défaut pour l'ordonnancement des ordres de fabrication.

3. Nombre de jours à ajouter à la date du jour pour obtenir la date Au (facultatif)

Cette option de traitement permet de spécifier la date d'effet Au pour une cadence. Indiquez le nombre de jours ajoutés à la date du jour pour calculer la date d'effet Au. La date d'effet Au indique quand une cadence n'est plus active. Cette date sert de filtre lors de la révision des cadences.

4. Statut Du

Cette option de traitement permet de spécifier le statut Du (système 00, type SS) pour une cadence d'ordre de fabrication. Ce statut sert de filtre lors de la révision des cadences.

5. Statut Au

Cette option de traitement permet de spécifier le statut Au (système 00, type SS) pour une cadence d'ordre de fabrication. Ce statut sert de filtre lors de la révision des cadences.

6. Statut de début

Cette option de traitement permet d'identifier le code de statut de début par défaut (système 00, type SS) utilisé dans l'en-tête des cadences de production. Ce code indique le statut utilisé lors de la création des cadences.

Remarque : Cette option de traitement n'est pas utilisée si la liste de composants et la gamme sont créées par lots. Lors du traitement par lots, le système utilise le statut de début extrait du programme Traitement des ordres de fabrication (R31410).

7. Code de statut de cadence soldée

Cette option de traitement permet de spécifier le code de statut (système 00, type SS) utilisé pour indiquer une cadence terminée. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise 99.

8. Centre de coûts facturé

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit utiliser, comme centre de coûts à imputer, le numéro de projet du fichier Centres de coûts (F0006) ou le magasin/usine de l'ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Utiliser le numéro du magasin/usine.

1 - Facturer le centre de coûts associé au numéro de projet dans le fichier Centres de coûts.

Onglet Affichage

Cette option de traitement permet de contrôler si le système doit afficher toutes les cadences ou seulement les cadences en cours.

1. Cadences en cours

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche toutes les cadences ou seulement les cadences en cours. Les cadences en cours ont un code de statut inférieur à Cadence terminée. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Afficher toutes les cadences.

1 - Afficher seulement les cadences en cours.

Onglet Catégories

Ces options de traitement permettent de spécifier les valeurs par défaut des champs de code de catégorie en les entrant manuellement ou en les extrayant des codes correspondant des articles par magasin/usine.

1. Code de catégorie 1 (facultatif)

Cette option de traitement permet d'identifier le code de catégorie par défaut (système 00, type W1) à utiliser pour la cadence de production.

2. Code de catégorie 2 (facultatif)

Cette option de traitement permet d'identifier le code de catégorie par défaut (système 00, type W2) à utiliser pour la cadence de production.

3. Code de catégorie 3 (facultatif)

Cette option de traitement permet d'identifier le code de catégorie par défaut (système 00, type W3) à utiliser pour la cadence de production.

4. Code de catégorie 1 (facultatif)

Cette option de traitement permet d'identifier le code de catégorie d'article/magasin (système 32, type CC) à utiliser par défaut pour l'en-tête des nouvelles cadences de production. Le programme Ordonnancement des chaînes (P3156) programme les cadences par numéro de séquence ou par ce code de catégorie.

5. Code de catégorie 2 (facultatif)

Cette option de traitement permet d'identifier le code de catégorie d'article/magasin (système 32, type CC) à utiliser par défaut pour l'en-tête des nouvelles cadences de production. Le programme Ordonnancement des chaînes (P3156) programme les cadences par numéro de séquence ou par ce code de catégorie.

6. Code de catégorie 3 (facultatif)

Cette option de traitement permet d'identifier le code de catégorie d'article/magasin (système 32, type CC) à utiliser par défaut pour l'en-tête des nouvelles cadences de production. Le programme Ordonnancement des chaînes (P3156) programme les cadences par numéro de séquence ou par ce code de catégorie.

Onglet Traitement

Cette option de traitement permet de spécifier la méthode utilisée pour mettre la liste de composants et la gamme en annexe des cadences de production.

1. Mise en annexe de liste de composants et de gamme

Blanc - Pas de mise en annexe

1 - Mise en annexe interactive

2 - Mise en annexe en traitement par lots

Cette option de traitement permet de spécifier la méthode utilisée pour mettre la liste de composants et la gamme en annexe des cadences de production. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas mettre en annexe listes de composants et gammes.

1 - Mettre en annexe listes et gammes de façon interactive.

2 - Mettre en annexe listes et gammes en mode de traitement par lots.

Onglet Validation

Ces options de traitement permettent de spécifier si le système doit automatiquement mettre à jour la liste de composants et la gamme lors d'une modification des quantités et des dates de production et valider les enregistrements d'articles par magasin/usine existants lors de l'ajout de cadences de production.

1. Mise à jour de liste de composants et de gamme

Blanc - Pas de recalcul lors des modifications de quantités ou de dates

1 - Mise à jour de liste et de gamme lors des modifications de quantités ou de dates des cadences

Cette option de traitement permet de spécifier un nouveau calcul systématique des dates et des quantités dans les listes de composants et les gammes lors d'une modification des quantités ou des dates des cadences de production, dans le programme Saisie/modification des cadences de production (P3109). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas recalculer les dates ou les quantités de listes de composants et de gammes.

1 - Mettre à jour la liste de composants, la gamme et les dates.

2. Validation de l'existence des enregistrements de magasin/article

Blanc - Pas de validation

1 - Valider l'existence des enregistrements

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit valider l'enregistrement existant du fichier Articles par magasin lorsque vous ajoutez ou mettez à jour une cadence de production. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas valider un enregistrement de magasin existant.

1 - Valider un enregistrement de magasin existant.

Onglet Versions

Ces options de traitement permettent de spécifier la version du système utilisée lorsque les applications suivantes sont appelées depuis le programme Saisie et modification des cadences de production.

1. Programme de traitement des réceptions (P3119)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne, l'option Programme de traitement des réceptions (P3119) depuis l'écran Accès aux cadences de production. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version ZJDE0001. La version contrôle le mode d'affichage des données.

2. Séries chronologiques PDP/CBN/PBD (P3413)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne, l'option Séries chronologiques PDP (P3413) depuis l'écran Accès aux cadences de production. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001. La version contrôle le mode d'affichage des données.

3. Disponibilité de nomenclature (P30200)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Consultation des nomenclatures (P30200) utilisée lorsque vous sélectionnez Disponibilité dans le menu Ligne de l'écran Accès aux cadences de production. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

4. Affectation de numéros de série (P3105)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne, l'option Attribuer les numéros de série (P3105) depuis l'écran Accès aux cadences de production. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001. La version contrôle le mode d'affichage des données.

5. Révision du fichier Lots (P4108)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne, l'option Fichier Lots (P4108) depuis l'écran Accès aux cadences de production. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001. La version contrôle le mode d'affichage des données.

6. Révision des nomenclatures (P3002)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne, l'option d'accès au programme Révision des nomenclatures (P3002) depuis l'écran Accès aux cadences de production. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001. La version contrôle le mode d'affichage des données.

7. Consultation des nomenclatures (P30200)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne, l'option Consulter les nomenclatures (P30200) depuis l'écran Accès aux cadences de production. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001. La version contrôle le mode d'affichage des données.

8. Ordonnancement des chaînes (P3153)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne, l'option Ordonnancer les chaînes de production (P3153) depuis l'écran Accès aux cadences de production. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version ZJDE0001. La version contrôle le mode d'affichage des données par le programme d'ordonnancement.

9. Consultation du stock prévisionnel (P4021)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne, l'option Stock prévisionnel (P4021) depuis l'écran Accès aux cadences de production. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001. La version contrôle le mode d'affichage des données.

10. Traitement des ordres de fabrication (R31410). Si vous laissez ce champ à blanc, la version XJDE0008 est utilisée.

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne, l'option d'accès au programme Traitement des ordres de fabrication (R31410) depuis l'écran Accès aux cadences de production. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version ZJDE0008. La version contrôle le mode d'affichage des données.

11. Listes de composants (P3111)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne, l'option Liste de composants des ordres de fabrication (P3111) depuis l'écran Accès aux cadences de production. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001. La version contrôle le mode d'affichage des données.

12. Gammes (P3112)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Gammes des ordres de fabrication (P3112) utilisée lorsque vous sélectionnez l'option correspondante dans le menu Ligne de l'écran Accès aux cadences de production (P3109). Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001. La version contrôle le mode d'affichage des données.

Onglet Interopérabilité

Cette option de traitement permet de spécifier le type de transaction d'exportation à utiliser lorsque vous activez la fonction d'interopérabilité.

1. Type de transaction d'exportation

Cette option de traitement permet de spécifier le type de transaction utilisé pour le traitement d'exportation ou pour la programmation et la planification de la supply chain. Le type de transaction est extrait de la table des codes définis par l'utilisateur (système 00, type TT).

Remarque : Le blanc est une valeur correcte si vous ne souhaitez pas utiliser le traitement d'exportation.

Onglet Codes de blocage

Cette option de traitement permet de spécifier le code de blocage par défaut à utiliser pour la commande fournisseur associée.

1. Commande fournisseur associée

Cette option de traitement permet d'identifier le code de blocage par défaut à utiliser pour la commande fournisseur. Le code de blocage est un code défini par l'utilisateur (système 42, type HC) spécifiant si une commande fournisseur est bloquée.

Traitement des ordres de fabrication et des cadences de production

Une fois que vous avez créé un en-tête, utilisez le programme de traitement par lots Traitement des documents (R31410) pour mettre en annexe la liste de composants et les instructions de la gamme de chaque ordre de fabrication ou cadence de production. Si la mise en annexe est effectuée en mode interactif, ce programme permet de générer et d'imprimer le dossier de fabrication.

Les options de traitement de ce programme permettent d'effectuer des opérations variées telles que :

- Génération de la liste de composants et des instructions de la gamme.
- Sélection de la date à utiliser pour la vérification de l'applicabilité.
- Modification du code de statut des ordres de fabrication et des cadences de production en cours de traitement.
- Impression des données diverses relatives à l'ordre de fabrication ou à la cadence de production, telles que la gamme, la liste de composants, le détail des commandes clients, etc.

- Impression d'un résumé du dossier de fabrication dressant la liste des ordres de fabrication et cadences de production déjà traités.
- Saisie de l'unité de mesure de jalonnement amont.
- Sorties de stock automatiques.
- Génération d'un état des ruptures de stock pour les ordres de fabrication et les cadences de production.
- Spécification de la version des programmes associés à laquelle vous souhaitez accéder.
- Création des listes de composants en fonction d'indices de révision précédents.

Vous pouvez organiser et diviser ces fonctions en paramétrant plusieurs versions d'élaboration d'états avec des valeurs de sélection de données et d'option de traitement différentes en vue d'accomplir des tâches diverses. Vous pouvez, par exemple, paramétrer une version destinée à générer les listes de composants et les gammes des ordres de fabrication, une autre pour imprimer le dossier de fabrication et une troisième pour effectuer les sorties de stock par lots.

Si vous utilisez d'autres modules J.D. Edwards, les fonctions d'intégration suivantes sont nécessaires :

Intégration des articles configurés	<p>Utilisez le programme Traitement des documents pour traiter les règles de sélection des ensembles et générer la liste de composants et les instructions de la gamme, si elles n'existent pas déjà.</p> <p>Les règles de sélection des ensembles sont définies dans le système Configurateur. La règle P permet de placer les composants sur la commande client. La règle R permet de créer les instructions de la gamme pour l'ordre de fabrication.</p> <p>Si une commande client est entrée pour un article configuré, la règle P permet alors d'effectuer les opérations suivantes :</p> <p>Impression des composants sur des lignes distinctes de la commande client</p> <p>Affichage des différents niveaux de composants configurés dans le programme Saisie des commandes clients (P4210)</p> <p>Le programme Traitement des documents génère une liste de composants en effectuant les opérations suivantes :</p> <p>Il utilise les données du fichier Lignes de commandes clients (F4211) générées à partir de la règle de sélection des ensembles P dans le programme Saisie des commandes clients pour créer des enregistrements dans le fichier Liste de composants des ordres de fabrication (F3111).</p> <p>Il utilise la règle de sélection des ensembles Q pour ajouter des composants dans le fichier Liste de composants des ordres de fabrication</p> <p>En mode process, le système génère une gamme à l'aide de la règle R.</p> <p>Il utilise les champs Code de type de sortie et Numéro de séquence des opérations du fichier Règles de sélection des ensembles (F3293) pour effectuer ce traitement.</p>
Intégration au système Gestion de la qualité	<p>Lors du traitement des ordres de fabrication, vous pouvez utiliser les options de traitement pour paramétrer les valeurs du statut de l'ordre de fabrication et du lot à l'opération si les tests échouent.</p>
Intégration au système Gestion des commandes	<p>Si vous créez un ordre de fabrication pour un kit lors de la saisie d'une commande client, le composé peut être créé et mis en stock une fois l'ordre de fabrication traité et terminé. Le système soustrait les composants de la quantité en stock lors de la création de l'ordre de fabrication. Il ajoute ensuite</p>

clients	<p>le composé à la quantité en stock après les réceptions sur l'ordre de fabrication.</p> <p>Vous devez spécifier le type de ligne T (texte) dans le programme Traitement des documents pour empêcher la création d'écritures de journal pour le coût des marchandises vendues et du stock de composants lors de la mise à jour des commandes clients. Ce type de ligne permet également d'éviter une deuxième soustraction des composants de la quantité en stock lors de la confirmation de l'expédition ou de la mise à jour des ventes.</p>
Intégration au système Gestion des entrepôts	<p>Si vous utilisez le module Gestion des entrepôts, le système ne recherche pas les stocks lors du traitement d'un ordre de fabrication. Il génère plutôt une demande de prélèvement. La demande de prélèvement vous avise que des matières doivent être prélevées de l'entrepôt.</p> <p>Une fois la demande de prélèvement créée, le module Gestion des entrepôts procède au traitement des instructions et offre des propositions relatives à la demande de prélèvement. Le système met ensuite la liste de composants à jour, augmente la quantité en stock de l'emplacement cible et réduit la quantité en stock de l'emplacement de départ.</p> <p>Paramétrez les options de traitement pour imprimer une liste de prélèvement regroupant l'ensemble des ordres de fabrication ou des listes de prélèvement individuelles.</p>

Conditions préliminaires

- ☐ Créez une version du programme Traitement des documents (R31410) avec un paramétrage approprié des options de traitement.
- ☐ Paramétrez les emplacements des centres de charge. Reportez-vous à *Paramétrage des centres de charge* dans la documentation *Gestion d'atelier*.
- ☐ Paramétrez une gamme contenant les données de relations chaînes/articles appropriées.
- ☐ Utilisez les options de traitement pour initialiser l'intégration au module Gestion des entrepôts, le cas échéant.

Exécution du programme Traitement des documents

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Traitement des ordres de fabrication.

Lorsque vous exécutez le programme Traitement des documents (R31410), le système enregistre l'écart de planification dans le fichier Ecart des ordres de fabrication – Données spécifiques (F3102T). Cet écart représente la différence de coûts depuis l'établissement des standards en début de période comptable.

Lorsque vous exécutez le programme Traitement des documents, le système supprime toute liste de composants annexée à l'ordre de fabrication ou à la cadence de production, que cette liste ait été générée par le système ou entrée manuellement. Vous pouvez réviser les listes de composants générées par le système. Si vous ajoutez des composants à la liste, le système les réserve dans l'emplacement principal défini dans le programme Articles par magasin/usine (P41026).

Vous ne devez pas régénérer la liste de composants si un des composants est déjà sorti pour l'ordre de fabrication ou la cadence de production. Si vous régénérez la liste de

composants après la sortie de composants, vous devez ajuster la liste manuellement afin d'empêcher la duplication des quantités.

Lorsque vous générez une liste incluant des composants contrôlés par lot, le système effectue une réservation ferme à partir de l'emplacement du centre de charge contenant les quantités demandées. Si la quantité du lot est insuffisante, la liste de composants est fractionnée.

Lorsque vous exécutez le programme Traitement des documents, le système supprime toutes les instructions de la gamme générées par le système ou entrées manuellement. Ne régénérez pas les instructions de la gamme de l'ordre ou de la cadence si des temps et des quantités sont déjà enregistrés pour une opération.

Utilisez une option de traitement afin de mettre à jour les instructions de la gamme si vous modifiez l'ordre de fabrication ou la cadence de production. Le système recalcule les temps d'exécution de la main-d'œuvre et le temps d'exécution machine en fonction de la quantité commandée sur l'ordre de fabrication ou la cadence de production.

Si le système détecte une erreur en calculant la date d'une séquence d'opérations, il indique la date de début et la date demandée de l'ordre de fabrication ou de la cadence de production pour cette séquence.

Pour sortir automatiquement des matières pour un ordre de fabrication lorsque vous exécutez le programme Traitement des documents, paramétrez l'option de traitement Articles de prédédution afin de sortir uniquement les articles ayant fait l'objet d'une prédédution ou tous les articles.

Utilisez une option de traitement pour imprimer une liste de composants regroupés permettant de prélever le stock nécessaire à un certain nombre d'ordres de fabrication ou de cadences de production. Les composants sont regroupés selon leur appellation, emplacement, lot, unité de mesure et magasin/usine. Le système imprime les données relatives à chaque magasin/usine sur une page et chaque occurrence d'un article provenant d'un emplacement ou lot différent ou exprimé dans une unité de mesure différente sur une ligne distincte.

Lorsque vous exécutez le programme Traitement des documents, le système génère un état d'exceptions dans les situations suivantes :

- Le système a déjà créé des demandes de prélèvement, mais n'a pas régénéré de liste de composants.
- Le système n'a pas créé de demande de prélèvement car le champ Contrôle d'entrepôt du magasin/usine n'est pas paramétré à Y.

Options de traitement : Traitement des documents (R31410)

Onglet Traitement

Ces options de traitement permettent de spécifier si le système doit effectuer les opérations suivantes :

- Génération de la liste de composants et des instructions de la gamme.
 - Mise à jour de la liste des composants et des instructions de la gamme si les quantités ou les dates sont modifiées.
-

1. Génération de la liste de composants et des instructions de la gamme

1 - Liste de composants seulement

2 - Instructions de la gamme seulement

3 - Liste de composants et instructions de la gamme

Blanc - Ni liste de composants, ni instructions de la

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit générer la liste de composants, les instructions de la gamme ou les deux lorsque vous traitez un ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système génère uniquement la liste de composants.

2 - Le système génère uniquement les instructions de la gamme.

3 - Le système génère la liste de composants et les instructions de la gamme.

Blanc - Le système ne génère ni liste de composants, ni instructions de la gamme.

Reportez-vous à l'onglet Ordres de fabrication pour obtenir de plus amples informations sur la génération de la liste de composants et des instructions de la gamme.

2. Mise à jour de la liste de composants et des instructions de la gamme.

1 - Liste de composants et instructions de la gamme existantes

Blanc - Pas de mise à jour

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit mettre à jour la liste de composants et les instructions de la gamme si la quantité ou les dates de l'ordre de fabrication changent. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système met à jour la liste de composants et les instructions de la gamme.

Blanc - Le système ne met à jour ni la liste de composants, ni les instructions de la gamme.

Onglet Valeurs par défaut

Ces options de traitement permettent de spécifier le mode de vérification de l'effectivité et le code de statut par défaut de l'en-tête à utiliser.

1. Date d'effet de l'ordre de fabrication

1 - Date de l'ordre de fabrication

Blanc - Date de début de l'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet d'identifier la date de l'ordre de fabrication à utiliser pour la vérification de l'applicabilité. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la date de début de l'ordre de fabrication.

2. Code de statut de l'en-tête

Cette option de traitement permet d'identifier le code de statut par défaut des en-têtes d'ordre de fabrication. Il s'agit d'un code défini par l'utilisateur (système 00, type SS) identifiant le statut d'un ordre de fabrication. Entrez le code par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur. Si vous laissez ce champ à blanc, le système ne modifie pas le statut de l'en-tête d'ordre de fabrication.

Onglet Composants

Ces options de traitement permettent de spécifier si le système doit effectuer les opérations suivantes :

- Utilisation de composants de substitution lors d'une rupture de stock
 - Utilisation des indices de révision précédents pour la création de la liste de composants
 - Sortie des matières pour tous les articles ou seulement pour les articles ayant fait l'objet de la prédédution
 - Traitement des réservations, tel que spécifié dans l'écran Constantes de gestion de production (P3009)
-

1. Substitution

1 - Effectuer le traitement de substitution

Blanc - Ne pas effectuer le traitement de substitution

Cette option de traitement permet de spécifier si le système utilise des composants de substitution dans la nomenclature en cas de ruptures de stock. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système utilise les substitutions.

Blanc - Le système n'utilise pas les substitutions.

2. Indice de révision précédent

1 - Utiliser les indices de révision précédents

Blanc - Ne pas utiliser les indices de révision précédents

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit créer la liste de composants sur la base d'un indice de révision précédent. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système utilise les indices de révision précédents.

Blanc - Le système n'utilise pas les indices de révision précédents.

3. Articles de prédédution

1 - Matières sorties pour tous les articles

Blanc - Matières sorties pour les articles ayant fait l'objet de la prédédution seulement

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit effectuer la sortie de tous les articles pour l'ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système effectue la sortie de tous les articles.

Blanc - Le système effectue seulement la sortie des articles ayant fait l'objet de la prédédution.

Si vous sortez tous les articles, le système effectue la sortie des matières uniquement si vous spécifiez la version du programme Sorties de stock pour ordre de fabrication (P31113) dans l'option de traitement Sorties de stock, onglet Versions.

4. Omission du traitement des réservations

1 - Ne pas effectuer le traitement des réservations

Blanc - Effectuer le traitement des réservations en fonction de l'option Contrôle des réservations

Cette option de traitement permet de spécifier si le système omet le traitement des réservations lors de la création de la liste de composants. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système n'utilise pas le traitement des réservations.

Blanc - Le système utilise le traitement des réservations.

Le traitement des réservations est paramétré dans le champ Contrôle des réservations du programme Constantes de gestion de production (P3009).

5. Traitement des nomenclatures de lot

1 - Ignorer le traitement des nomenclatures de lot

Blanc - Effectuer le traitement des nomenclatures de lot

Cette option de traitement permet de déterminer si le système effectue le traitement des

nomenclatures de lot. Lors du traitement des nomenclatures de lot, le système recherche une nomenclature dont la quantité correspond à celle de l'ordre de fabrication. Si aucune nomenclature correspondante n'est détectée, il utilise la nomenclature à base zéro afin de déterminer la quantité de composants nécessaires. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système utilise les nomenclatures de lot.

1 - Le système n'utilise pas les nomenclatures de lot.

6. Texte de la liste de composants

1 - Copier le texte générique du composant

Blanc - Ne pas copier le texte générique du composant

Cette option de traitement permet de déterminer si le système doit copier le texte générique d'un composant dans la liste de composants.

1 - Le système copie le texte générique.

Blanc - Le système ne copie pas le texte générique.

7. N° de séquence d'opération fantôme

1 - Utiliser le numéro de séquence du fantôme (composé)

Blanc - Utiliser le numéro de séquence du composant

Cette option de traitement permet de spécifier comment les numéros de séquence des opérations sont affichés pour les composants d'un article fantôme. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système affiche le numéro de séquence d'opération du composant.

1 - Le système affiche le numéro de séquence d'opération de l'article fantôme.

Onglet Gammes

Ces options de traitement permettent de spécifier les valeurs par défaut utilisées pour l'unité de mesure, le type de document, le statut de début du type de ligne, etc.

1. Unité de mesure

Cette option de traitement permet de spécifier l'unité de mesure à utiliser par défaut pour le jalonnement amont sur les instructions de la gamme. L'unité de mesure est un code défini par l'utilisateur (système 00, type UM) identifiant l'unité à utiliser dans le document. Entrez l'unité de mesure à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-la dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

2. Type de document

Cette option de traitement permet d'identifier le type de document par défaut associé à la commande fournisseur d'une gamme de sous-traitance. 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.

3. Type de ligne

Cette option de traitement permet d'identifier le type de ligne par défaut associé à la commande fournisseur d'une gamme de sous-traitance. Entrez le type de ligne à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Recherche des types de ligne.

4. Statut de début

Cette option de traitement permet d'identifier le statut de début par défaut associé à la commande fournisseur d'une gamme de sous-traitance. Le statut de début est un code défini par l'utilisateur (système 40, type AT) identifiant le statut de début du document. Entrez le statut de début à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

5. Champ Sous-livre

1 - Numéro de l'ordre de fabrication entré dans le champ Sous-livre des écritures de journal d'achat

Blanc - Ne pas utiliser le numéro de l'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit entrer le numéro de l'ordre de fabrication dans le champ Sous-livre de la commande fournisseur. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système entre le numéro de l'ordre de fabrication.

Blanc - Le système n'entre pas le numéro de l'ordre de fabrication.

6. Traitement des gammes de lot

1 - Ignorer le traitement des gammes de lot

Blanc - Effectuer le traitement des gammes de lot

Cette option de traitement permet de déterminer si le système effectue le traitement des gammes de lot. Lors du traitement des gammes de lot, le système recherche une gamme dont la quantité correspond à celle de l'ordre de fabrication. Si aucune gamme correspondante n'est détectée, il utilise la gamme à base zéro pour déterminer le nombre d'heures nécessaires. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système ne recherche pas de gamme de lot.

Blanc - Le système recherche une gamme de lot.

7. Texte de la gamme

1 - Copier le texte générique de l'opération

Blanc - Ne pas copier le texte générique de l'opération

Cette option de traitement permet de déterminer si le système doit copier le texte générique d'une opération dans la gamme.

Blanc - Le système ne copie pas le texte générique.

1 - Le système copie le texte générique.

8. Jalonnement amont de l'attente et du déplacement

Cette option de traitement permet de spécifier la méthode de jalonnement amont du temps d'attente dans la gamme de l'ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes

Blanc - Le système utilise un pourcentage des capacités théoriques par jour.

1 - Le système utilise un pourcentage des heures de travail par jour.

9. Temps d'attente et de déplacement

1 - Extraire les valeurs par défaut du centre de charge

Blanc - Ne pas extraire les valeurs par défaut du centre de charge

Cette option de traitement permet de spécifier si le système extrait les temps d'attente et de déplacement dans le programme Gammes des ordres de fabrication (P3112) du centre de charge lorsque ces données, extraites du programme Accès au fichier Gammes (P3003), sont à blanc ou nulles dans la gamme standard. Les valeurs correctes sont les suivantes

Blanc - Si les temps d'attente et de déplacement sont à blanc ou nuls dans la gamme standard, ne pas entrer les valeurs extraites du centre de charge dans la gamme de l'ordre de fabrication.

1 - Si les temps d'attente et de déplacement sont à blanc ou nuls dans la gamme standard, entrer les valeurs extraites du centre de charge dans la gamme de l'ordre de fabrication.

2 - Entrer les temps d'attente et de déplacement du centre de charge dans la gamme de l'ordre de fabrication uniquement si une étape ou une instruction de la gamme a été ajoutée manuellement à la zone-détails de la gamme.

10. Remplacement du nombre d'employés/machines par 1

1 - Remplacer le nombre d'employés/machines par 1

Blanc - Utiliser le nombre existant

Onglet Ventes/Configurateur

Ces options de traitement permettent de spécifier les valeurs par défaut à utiliser pour le type de ligne et le statut suivant des articles de kit des commandes clients. Elles permettent aussi de spécifier si le système doit calculer les coûts dans le fichier d'écarts des commandes clients.

1. Type de ligne

Cette option de traitement permet d'identifier le type de ligne par défaut associé à la commande client des composants de kit. L'option s'applique seulement aux articles de kit. Entrez le type de ligne à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Recherche des types de ligne.

2. Statut suivant

Cette option de traitement permet d'identifier le statut suivant par défaut associé à la commande client. Le statut suivant est un code défini par l'utilisateur (système 40, type AT) identifiant le statut suivant des lignes de composants de kit de la commande client. Entrez le statut suivant à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

3. Calcul des coûts standard

1 - Calculer les coûts standard

2 - Calculer les coûts standard uniquement s'ils n'ont pas encore été calculés

Blanc - Ne pas calculer les coûts standard

Cette option de traitement permet de spécifier comment le système doit calculer les coûts des gammes configurées dans le fichier des écarts. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système calcule les coûts standard.

2 - Le système calcule les coûts standard si cela n'est pas déjà fait.

Blanc - Le système ne calcule pas les coûts.

Onglet Impression 1

Ces options de traitement permettent de spécifier si le système doit imprimer les ordres de fabrication et, le cas échéant, les données associées.

Si vous activez l'interface de prélèvement du système Gestion des entrepôts, l'état affiche la mention En entrepôt dans le champ Emplacement pour tous les composants ayant le code de statut des matières approprié.

1. Ordres de fabrication

1 - Imprimer les ordres de fabrication

Blanc - N'imprimer ni ordre de fabrication, ni données associées

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit imprimer les ordres de fabrication. Si vous n'imprimez pas les ordres de fabrication à l'aide de cette option de traitement, vous ne serez pas en mesure d'imprimer les données associées décrites dans les autres options sous l'onglet Impression. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système imprime les ordres de fabrication.

Blanc - Le système n'imprime ni les ordres de fabrication, ni les données associées.

Vous devez sélectionner l'impression des ordres de fabrication si vous souhaitez imprimer les données relatives à la liste de composants et aux instructions de la gamme, le résumé du dossier de fabrication ou les lignes de texte des commandes clients.

2. Liste de composants

1 - Imprimer la liste de composants

Blanc - Ne pas imprimer la liste de composants

Si vous sélectionnez l'option de traitement Ordres de fabrication pour imprimer les ordres de fabrication (onglet Impression 1), utilisez cette option afin de spécifier si le système doit imprimer les listes de composants associées. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système imprime les listes de composants.

Blanc - Le système n'imprime pas les listes de composants.

3. Détails de la liste de composants

1 - Imprimer les détails

Blanc - Ne pas imprimer les détails

Si vous sélectionnez l'option de traitement Ordres de fabrication pour imprimer les ordres de fabrication (onglet Impression 1) et l'option de traitement Liste de composants pour imprimer les listes de composants (onglet Impression 1), utilisez cette option afin de spécifier si le système doit imprimer la deuxième ligne de données sur les listes de composants. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système imprime le détail de la liste de composants.

Blanc - Le système n'imprime pas le détail de la liste de composants.

4. Liste de composants sur page séparée

1 - Imprimer chaque liste de composants sur une page séparée

Blanc - Imprimer la liste de composants sur la même page que l'en-tête d'ordre de fabrication

Si vous sélectionnez l'option de traitement Ordres de fabrication pour imprimer les ordres de fabrication (onglet Impression 1) et l'option de traitement Liste de composants pour imprimer les listes de composants (onglet Impression 1), utilisez cette option afin de spécifier si le système doit imprimer chaque liste de composants sur une page séparée. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système imprime chaque liste de composants sur une page séparée.

Blanc - Le système n'imprime pas chaque liste de composants sur une page séparée.

5. Liste de composants regroupée

1 - Regrouper la liste de composants

Blanc - Ne pas regrouper la liste de composants

Si vous sélectionnez l'option de traitement Ordres de fabrication pour imprimer les ordres de fabrication (onglet Impression 1) et l'option de traitement Liste de composants pour imprimer les listes de composants (onglet Impression 1), utilisez cette option afin de spécifier si le système doit imprimer une liste de composants regroupée. Les articles sont regroupés en fonction de leur nom, emplacement, lot, unité de mesure et magasin/usine. Le système imprime les données relatives à chaque magasin/usine sur une page différente et imprime sur une ligne distincte chaque occurrence d'un article se situant dans un emplacement ou lot différent ou exprimé dans une unité de mesure différente. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système regroupe la liste de composants.

Blanc - Le système ne regroupe pas la liste de composants.

6. Texte associé aux composants de la liste

1 - Imprimer le texte générique associé aux composants

Blanc - Ne pas imprimer le texte associé aux composants

Si vous sélectionnez l'option de traitement Ordres de fabrication pour imprimer les ordres de fabrication (onglet Impression 1) et l'option de traitement Liste de composants pour imprimer les listes de composants (onglet

Impression 1), utilisez cette option afin de spécifier si le système doit imprimer le texte associé aux composants sur les listes. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système imprime le texte associé aux composants.

Blanc - Le système n'imprime pas le texte associé aux composants.

Onglet Impression 2

Ces options de traitement permettent de spécifier si le système doit imprimer les ordres de fabrication et, avec quelles données associées.

Si vous activez l'interface de prélèvement du système Gestion des entrepôts, l'état affiche la mention En entrepôt dans le champ Emplacement pour tous les composants ayant le code de statut des matières approprié.

1. Instructions de la gamme

1 - Imprimer les instructions de la gamme

Blanc - Ne pas imprimer les instructions de la gamme

Si vous sélectionnez l'option de traitement Ordres de fabrication pour imprimer les ordres de fabrication (onglet Impression 1), utilisez cette option afin de spécifier si le système doit imprimer les instructions de la gamme associées. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système imprime les instructions de la gamme.

Blanc - Le système n'imprime pas les instructions de la gamme.

2. Instructions de la gamme sur page séparée

1 - Imprimer les instructions de la gamme sur une page séparée

Blanc - Ne pas imprimer les instructions de la gamme sur une page séparée

Si vous sélectionnez l'option de traitement Ordres de fabrication pour imprimer les ordres de fabrication (onglet Impression 1) et l'option de traitement Instructions de la gamme pour imprimer les instructions de la gamme (onglet Impression 2), utilisez cette option afin de spécifier si le système doit imprimer chaque instruction sur une page séparée. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système imprime chaque instruction de la gamme sur une page séparée.

Blanc - Le système n'imprime pas chaque instruction de la gamme sur une page séparée.

3. Texte associé aux instructions de la gamme

1 - Imprimer le texte générique associé aux instructions de la gamme

Blanc - Ne pas imprimer le texte générique associé aux instructions de la gamme

Si vous sélectionnez l'option de traitement Ordres de fabrication pour imprimer les ordres de fabrication (onglet Impression 1) et l'option de traitement Instructions de la gamme pour imprimer les instructions de la gamme (onglet Impression 2), utilisez cette option afin de spécifier si le système doit imprimer le texte explicatif sur les instructions de la gamme. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système imprime le texte explicatif.

Blanc - Le système n'imprime pas de texte explicatif.

4. Résumé du dossier de fabrication

1 - Imprimer le résumé du dossier de fabrication

Blanc - Ne pas imprimer le résumé

Si vous sélectionnez l'option de traitement Ordres de fabrication pour imprimer les ordres de fabrication (onglet Impression 1), utilisez cette option afin de spécifier si le système doit imprimer le résumé du dossier de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système imprime le résumé.

Blanc - Le système n'imprime pas le résumé.

5. Texte des lignes de commande client

1 - Imprimer les lignes de commande client

Blanc - Ne pas imprimer le texte des commandes clients

Si vous sélectionnez l'option de traitement Ordres de fabrication pour imprimer les ordres de fabrication (onglet Impression 1), utilisez cette option afin de spécifier si le système doit imprimer les lignes de texte des commandes clients. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système imprime le texte.

Blanc - Le système n'imprime pas de texte.

6. Texte générique du Configurateur

1 - Imprimer le texte générique du Configurateur

Blanc - Ne pas imprimer le texte générique du Configurateur

Onglet Entrepôt

Ces options de traitement permettent de spécifier le mode de traitement des demandes de rangement, compte tenu de l'intégration au module Gestion des entrepôts, l'emplacement de transit par défaut et si le système doit effectuer la vérification des disponibilités.

1. Demandes de prélèvement

1 - Générer les demandes seulement

2 - Générer les demandes et les traiter par le biais du sous-système

Blanc - Ne traiter aucune demande

Cette option de traitement permet d'identifier le mode de rangement dirigé utilisé par le système. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système traite les demandes de rangement uniquement.

2 - Le système traite les demandes de rangement par le biais du sous-système.

Blanc - Le système ne traite pas les demandes de rangement.

Si vous sélectionnez le mode 2, vous devez indiquer la version du sous-système utilisée dans l'option de traitement Sélection des emplacements (ci-dessous).

2. Version de Sélection des emplacements (R46171)

Si vous sélectionnez le mode de rangement dirigé 2 dans l'option Demandes de rangement (ci-dessus), utilisez cette option de traitement pour indiquer la version du programme Sélection des emplacements (R46171) utilisée par le système pour traiter les demandes de rangement. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version XJDE0007.

La version contrôle le mode d'affichage des données par le programme Sélection des emplacements. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

3. Emplacement de transit

Cette option de traitement permet d'identifier l'emplacement de transit par défaut à utiliser lors du déplacement des marchandises hors de l'entrepôt. Le stock prélevé de l'entrepôt est placé dans cet emplacement avant d'être utilisé en fabrication. Entrez l'emplacement de transit à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Emplacements des magasins/usines.

4. Disponibilité à l'emplacement de transit

1 - Vérifier la disponibilité à l'emplacement de transit

Blanc - Ne pas vérifier la disponibilité

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit vérifier la disponibilité du stock dans l'emplacement de transit. Si un composant n'est pas disponible dans l'emplacement de transit, le système ne génère pas de demande. Cette option ne s'applique qu'aux composants auxquels aucun emplacement de centre de charge n'est associé. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système vérifie la disponibilité des composants dans l'emplacement de transit.

Blanc - Le système ne vérifie pas la disponibilité des composants.

Onglet Versions

Ces options de traitement permettent de spécifier la version des programmes et états suivants utilisée par le système lors du traitement des ordres de fabrication :

1. Impression des ordres de fabrication (R31415)

Cette option de traitement permet d'identifier la version de l'état Impression des ordres de fabrication (R31415) utilisée par le système. Par défaut, le système séquence les listes de composants par code de composant. Pour les instructions de la gamme, le système effectue le séquençage par numéro de séquence des opérations. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

La version contrôle le mode d'affichage des données par l'état. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

2. Ruptures de stock (R31418)

Cette option de traitement permet d'identifier la version de l'état Ruptures de stock (R31418) utilisée par le système. Si vous laissez ce champ à blanc, le système ne génère pas d'état.

La version contrôle le mode d'affichage des données par l'état Ruptures de stock. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

3. Codes-barres (R31413)

Cette option de traitement permet d'identifier la version de l'état Codes-barres (R31413) utilisée par le système. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

La version contrôle le mode d'affichage des données par l'état. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

4. Sorties de stock pour ordre de fabrication (P31113)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Sorties de stock pour ordre de fabrication (P31113) utilisée par le système. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas la sortie des matières.

La version contrôle le mode d'affichage des données par le programme. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

5. Saisie des commandes fournisseurs (P4310)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Saisie des commandes fournisseurs (P4310) utilisée par le système lors de la génération des commandes fournisseurs. Les options de zone de taxe par défaut et d'appels de livraison de commande ouverte sont contrôlées par la version de Saisie des commandes fournisseurs spécifiée.

La version contrôle le mode d'affichage des données par le programme. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

6. Feuille de travail des résultats des tests (R37470)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Feuille de calcul des résultats (R37470) utilisée par le système. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001. La version contrôle le mode d'affichage des données.

Onglet Interopérabilité

Ces options de traitement permettent de spécifier le type de transaction par défaut utilisé par le système pour le traitement des transactions en exportation et si le système doit enregistrer la vue d'origine des transactions dans les fichiers Bons de travail (F4801) et Listes de composants des ordres de fabrication (F3111).

1. Type de transaction d'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet d'identifier le type de transaction par défaut d'en-tête d'ordre de fabrication utilisé par le système lors du traitement des transactions d'exportation. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas le traitement d'exportation.

2. Type de transaction de liste de composants

Cette option de traitement permet d'identifier le type de transaction par défaut de liste de composants utilisé par le système lors du traitement des transactions d'exportation. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas le traitement d'exportation.

3. Type de transaction d'instructions de la gamme

Cette option de traitement permet d'identifier le type de transaction par défaut d'instructions de la gamme utilisé par le système lors du traitement des transactions d'exportation. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas le traitement d'exportation.

4. Vue d'origine de l'en-tête d'ordre de fabrication

1 - Inclure la vue d'origine

Blanc - Ne pas inclure la vue d'origine

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit enregistrer la vue d'origine de l'en-tête d'ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système inclut la vue d'origine.

Blanc - Le système n'inclut pas la vue d'origine.

5. Vue d'origine de la liste de composants

1 - Inclure la vue d'origine

Blanc - Ne pas inclure la vue d'origine

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit enregistrer la vue d'origine de la liste de composants. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système inclut la vue d'origine.

Blanc - Le système n'inclut pas la vue d'origine.

6. Vue d'origine des instructions de la gamme

1 - Inclure la vue d'origine

Blanc - Ne pas inclure la vue d'origine

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit enregistrer la vue d'origine des instructions de la gamme. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système inclut la vue d'origine.

Blanc - Le système n'inclut pas la vue d'origine.

Impression d'un résumé

Dans le menu Fonctions périodiques – Mode discret (G3121), sélectionnez Résumé des ordres de fabrication.

L'état Résumé des ordres de fabrication extrait les ordres de fabrication spécifiés du fichier Bons de travail (F4801). Il permet de vérifier les ordres de fabrication dans votre système. L'état indique l'identité du planificateur, le code d'article, la taille de la commande, la quantité fabriquée, ainsi que les dates de début et d'échéance.

Mise en annexe des données supplémentaires

Au lieu d'utiliser le programme Traitement des documents (R31410) pour annexer les listes de composants et les instructions de gamme aux ordres de fabrication et aux cadences de production, vous pouvez accomplir cette tâche en mode interactif. Vous pouvez également annexer des co-produits, des sous-produits et des produits intermédiaires aux ordres de fabrication. Enfin, vous pouvez aussi affecter des numéros de série.

Remarque

Le module Gestion des données techniques fournit au module Gestion d'atelier des données relatives aux nomenclatures, aux centres de charge et aux instructions des gammes de production.

Mise en annexe des listes de composants en mode interactif

Une fois l'en-tête d'ordre de fabrication créé, vous pouvez lui annexer une liste de composants. Vous pouvez entrer manuellement une liste de composants personnalisée ou copier une liste à partir d'une nomenclature ou d'un ordre de fabrication existant. Utilisez la méthode manuelle pour créer la liste de composants, les composants, les quantités et la nomenclature. Utilisez la copie lorsque des données existent déjà.

Une fois la liste de composants annexée à l'en-tête d'ordre de fabrication, vous pouvez effectuer les opérations suivantes :

- Spécification ou modification d'un composant de substitution ou des quantités provenant d'emplacements divers.
- Ajout ou suppression de composants.
- Modification des quantités ou d'autres données de la liste de composants ; sélection d'articles de substitution et de leur quantité en stock lors d'une rupture de stock.

Pour utiliser des articles de substitution ou intégrer le système à d'autres systèmes J.D. Edwards, vous devez tenir compte des données suivantes :

Articles de substitution

Pour utiliser les articles de substitution, paramétrez une option de traitement dans le programme Liste de composants de l'ordre de fabrication (P3111). Vous pouvez sélectionner une des méthodes de réservation suivantes :

- Réservation à l'aide du contrôle des réservations défini dans le programme Constantes de gestion de production (P3009).
- Réservation à l'aide du contrôle des réservations défini dans les constantes de gestion de production, mais utilisation de composants de substitution pour les ruptures de stock.
- Réservation à l'aide du contrôle des réservations défini dans les constantes de gestion de production, mais utilisation de composants de substitution s'ils sont en quantité suffisante pour combler la rupture.

L'option Réservation ferme/préalable de l'écran Révision des constantes de gestion de production doit être paramétrée à Ferme lors de la création de la liste de composants si vous souhaitez utiliser la fonction de substitution décrite ci-dessus.

Lorsque le système détecte une rupture de stock, vous pouvez sélectionner les composants et quantités de substitution disponibles. Une fois ces données entrées, le système ajoute les composants et quantités sélectionnés à la liste de composants et soustrait la quantité équivalente du composant en rupture.

**Intégration au système
Gestion des entrepôts**

Si vous utilisez le module Gestion des entrepôts et générez une liste de composants, le système tente de repérer des stocks dans l'emplacement de transit ou dans le centre de charge. Si vous n'avez pas défini d'emplacement de transit ou de centre de charge ou s'il n'existe pas de stock à ces endroits, le système génère une demande de prélèvement. La demande de prélèvement vous avise que des matières doivent être prélevées de l'entrepôt.

Une fois la demande de prélèvement créée, le module Gestion des entrepôts procède au traitement des instructions et offre des propositions relatives à la demande de prélèvement. Le système met ensuite la liste de composants à jour, augmente la quantité en stock de l'emplacement cible et réduit la quantité en stock de l'emplacement de départ.

Si vous devez recréer la liste de composants et que les articles se trouvent en entrepôt, deux situations peuvent se produire :

- Le programme Impression des ordres de fabrication (P31415) insère la mention En entrepôt en regard de tous les articles ayant le code de statut des matières approprié.
- Le programme Traitement des documents (P31410) affiche un message indiquant qu'une demande de prélèvement en entrepôt existe. Dans ce cas, le système ne génère pas de liste de composants.

► Pour entrer une liste de composants personnalisée

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 le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher afin de trouver un ordre spécifique.
 - Aller à n° document
2. Choisissez l'enregistrement, puis sélectionnez Liste de composants dans le menu Ligne.
3. Dans l'écran Liste de composants de l'ordre de fabrication, remplissez les champs suivants selon vos besoins :
 - Code Composant
 - Description
 - Taille Lot
 - U M
 - Ty Ln
 - Magasin Composant
 - Empl.

- N° série/ Lot
 - Cl. Lot
 - Titre Lot
 - N° S. op.
 - Titre Du
 - Titre Au
 - Cl. Du
 - Cl. Au
 - Rebut Opér.
 - Ty So
 - Rév Cmp
 - F V
 - Code Composant
4. Pour ajouter la liste de composants à l'en-tête de l'ordre de fabrication, cliquez sur OK.
 5. Dans l'écran Accès aux ordres de fabrication, sélectionnez Liste de composants dans le menu Ligne pour vérifier la liste de composants.

PeopleSoft

Liste de composants de l'ordre de fabrication

OK Supprimer Annuler Ecran Ligne Outils

N° doc. 451194 WVO Magasin/Usine M30
Touring Bike, Red Dte d'entrée 30/06/98
Code article 220 Velo Tourisme, Rouge

Enregistrements 11 - 18 Personnaliser aff.

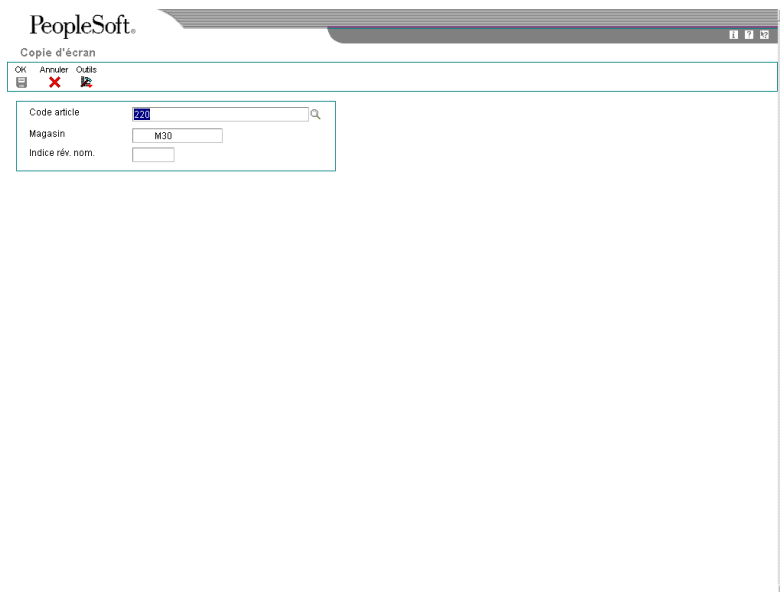
	Code Composant	Description	Taille Lot	Quantité Sortie	U M	Dte entrée UM second.	Dte sortie UM scnd.	UM Sec	Ty Ln
<input type="checkbox"/>	2016	Roue Arriere		11	EA				S
<input type="checkbox"/>	2017	Selle		11	EA				S
<input type="checkbox"/>	2018	Seat Post, AA		11	EA				S
<input type="checkbox"/>	2020	Stern		11	EA				S
<input type="checkbox"/>	2021	Guidon		11	EA				S
<input type="checkbox"/>	2022	Pedale Gauche		11	EA				S
<input checked="" type="checkbox"/>	2023	Pedale Gauche	11		EA				S

► Pour copier une liste de composants à partir d'une nomenclature

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Saisie et modification des ordres de fabrication.

Vous pouvez également copier une liste de composants à partir de la nomenclature établie dans l'en-tête de l'ordre de fabrication.

1. Dans l'écran Accès aux ordres de fabrication, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à n° document
2. Choisissez un enregistrement, puis sélectionnez Liste de composants dans le menu Ligne.
3. Dans l'écran Liste de composants de l'ordre de fabrication, sélectionnez Copier la nomenclature dans le menu Ecran.



4. Dans l'écran Copie d'écran, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK :
 - Magasin/Usine
 - Code article
5. Dans l'écran Liste de composants de l'ordre de fabrication, vérifiez les composants copiés.
6. Cliquez sur OK.

► Pour copier une liste de composants à partir d'un ordre de fabrication existant

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 le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher afin de trouver l'ordre auquel vous souhaitez annexer une liste de composants.
 - Aller à n° document
2. Choisissez un enregistrement, puis sélectionnez Liste de composants dans le menu Ligne.
3. Dans l'écran Liste de composants de l'ordre de fabrication, sélectionnez Copier la nomenclature dans le menu Ecran.
4. Dans l'écran Copie d'écran, remplissez les champs suivants afin d'extraire l'ordre de fabrication dont vous souhaitez copier la liste, puis cliquez sur OK.
 - N° doc.
5. Apportez les dernières corrections à la liste de composants importée, puis cliquez sur OK.

Description des champs

Description	Glossaire
Description	Il s'agit d'une brève description d'un article, d'une remarque ou d'une explication.
Ty Ln	<p>Ce code contrôle le mode de traitement des lignes d'une transaction par le système. Il contrôle les systèmes avec lesquels la transaction interface : Comptabilité générale, Suivi analytique de projets, Comptabilité fournisseurs, Comptabilité clients et Gestion des stocks. Il spécifie également les conditions dans lesquelles une ligne s'imprime dans les états et est incluse dans les calculs. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>S - Article du stock</p> <p>J - Suivi de projets</p> <p>N - Article hors stock</p> <p>F - Fret</p> <p>T - Texte explicatif</p> <p>M - Frais et crédits divers</p> <p>W - Ordre de fabrication</p>

Magasin Composant	<p>Il s'agit d'un centre de coûts secondaire ou de niveau inférieur. Cette valeur est utilisée pour identifier un magasin ou une usine dont dépendent plusieurs services ou projets. Supposons que le magasin composant soit appelé MMCU. La structure du MMCU peut être la suivante :</p> <p>Magasin/Usine - (MMCU) Service A - (MCU) Service B - (MCU) Projet 123 - (MCU)</p>
Cl. Lot	<p>Ce code indique la classe d'un lot. La classe permet de spécifier la qualité d'un lot. Exemple :</p> <p>A1 Qualité supérieure A2 Qualité secondaire</p> <p>La classe d'un lot est stockée dans le fichier Lots (F4108).</p>
Titre Lot	<p>Ce champ contient le titre du lot exprimé en pourcentage de la matière active ou utile (par exemple le pourcentage d'alcool d'une solution). Le titre réel d'un lot est défini dans le fichier Lots (F4108).</p>
N° S. op.	<p>Ce numéro indique un ordre de succession.</p> <p>Dans les instructions de gamme, ce numéro permet d'organiser les étapes de fabrication ou d'assemblage d'un article. Vous pouvez effectuer le suivi des coûts et facturer le temps passé par opération.</p> <p>Dans les nomenclatures, ce numéro désigne l'étape de gamme dans le processus de fabrication ou d'assemblage nécessitant un composant donné.</p> <p>Vous définissez la séquence des opérations après avoir créé les instructions de gamme de l'article. Le système Gestion d'atelier utilise ce numéro dans le processus de postdéduction/prédéduction par opération.</p> <p>Dans les ordres de modification technique, ce numéro organise les étapes d'assemblage des ordres de modification.</p> <p>Pour une production répétitive, ce numéro identifie la séquence prévue pour la fabrication d'un article.</p> <p>Les champs Aller à permettent d'entrer une séquence d'opérations selon laquelle vous souhaitez afficher les données.</p> <p>Vous pouvez utiliser les décimales afin d'ajouter des étapes entre les étapes existantes. Par exemple, utilisez 12,5 pour ajouter une étape entre les étapes 12 et 13.</p>
Titre Du	<p>Cette valeur indique le titre ou pourcentage d'élément actif minimum acceptable d'un article. Le système affiche un avertissement si vous tentez d'acheter ou de sortir des articles dont le titre est inférieur au minimum. Le système n'autorise pas la vente d'articles dont le titre n'est pas au moins égal au niveau minimum exigé.</p>
Titre Au	<p>Cette valeur indique le titre ou pourcentage d'éléments actifs maximum acceptable pour un article.</p> <p>Le système affiche un message d'avertissement si vous tentez d'acheter ou de sortir des articles dont le titre est supérieur au maximum acceptable. Le système n'autorise pas la vente d'articles dont le titre est supérieur au niveau maximum acceptable.</p>

Cl. Du	<p>Ce code défini par l'utilisateur (système 40, type LG) indique la classe minimum acceptable d'un article.</p> <p>Le système affiche un message d'avertissement si vous tentez d'acheter ou de sortir des articles dont la classe est inférieure à la classe minimum acceptable. Le système n'autorise pas la vente d'articles dont la classe n'est pas au moins égale au niveau minimum acceptable.</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN ---</p> <p>Les champs Classe Du et Classe Au définissent la fourchette de classes d'un article. La valeur du champ Classe Du doit être inférieure à la valeur du champ Classe Au. Ces valeurs permettent également de déterminer les besoins relatifs à la classe d'un composant dans la nomenclature, ou d'un article pour une commande client ou fournisseur. A titre d'exemple, si la valeur du champ Classe Du est A01 et que celle du champ Classe Au est A05, les allocations de stock pour cet article sont effectuées pour les lots dont la classe est supérieure ou égale à A01 et inférieure ou égale à A05.</p>
Cl. Au	<p>Ce code défini par l'utilisateur (système 40, type LG) indique la classe maximum acceptable d'un article.</p> <p>Le système affiche un message d'avertissement si vous tentez d'acheter ou de sortir des articles dont la classe est supérieure à la classe maximum acceptable. Le système n'autorise pas la vente d'articles dont la classe est supérieure au niveau maximum acceptable.</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN ---</p> <p>Les champs Classe Du et Classe Au délimitent les classes autorisées d'un article. La Classe Du doit être inférieure à la Classe Au. Ces valeurs permettent également de définir les exigences relatives à la classe pour la nomenclature d'un composant ou d'un article issu d'une commande client ou fournisseur.</p> <p>Par exemple, la valeur de la classe Du est A01 et celle de la classe Au, A05. Dans ce cas, les réservations de stock pour cet article se font pour des lots dont la classe est supérieure ou égale à A01 et inférieure ou égale à A05.</p>
Rebut Opér.	<p>Cette valeur est utilisée par le système pour augmenter ou réduire la quantité de matières afin de prendre en compte les pertes opératoires. Le système met à jour cette valeur dans l'écran Saisie et modification des nomenclatures lorsque vous exécutez le programme Mise à jour du rendement planifié.</p> <p>Le système calcule cette valeur en consolidant les pourcentages de rendement de l'opération la plus récente jusqu'à la première. Utilisez une option de traitement du programme Saisie et modification ds gammes pour permettre au système de calculer le pourcentage de rebut du composant.</p>

Ty So	<p>Ce code indique la façon dont le système effectue la sortie du stock de chaque composant de la nomenclature. Dans le module Gestion d'atelier, ce code indique la façon dont le système sort une pièce pour un ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>I - Sortie manuelle F - Stock en entrepôt (pas de sortie) B - Postdéduction (sortie après réalisation) P - Prédédution (sortie lors de la génération de la liste de composants) U - Postdéduction matières et main-d'oeuvre (sortie lors de l'opération définie comme point de comptage) S - Article de contrat de sous-traitance (envoyé à un fournisseur) Blanc - Produit fini expédiable</p> <p>Vous pouvez sortir un composant d'un magasin/usine de plusieurs façons en utilisant un code différent dans la nomenclature et dans la liste de composants. Le code de la nomenclature a priorité sur la valeur du magasin/usine.</p>
Rév Cmp	<p>Ce code indique l'indice de révision actuel d'un composant de la nomenclature. Il est généralement utilisé conjointement à l'avis ou à l'ordre de modification technique.</p>
F V	<p>Ce code indique si la quantité standard d'un article de nomenclature varie selon la quantité du composé produit ou est fixe quel que soit la quantité du composé. Cette valeur détermine également si la quantité du composant est un pourcentage de la quantité du composé. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>F - Quantité fixe V - Quantité variable (valeur par défaut) % - Quantités en pourcentage devant évaluer 100 %</p> <p>Pour les quantités fixes de composant, la planification des besoins nets et les ordres de fabrication n'effectuent pas la multiplication de la quantité du composant standard de la nomenclature par la quantité commandée.</p>

► Pour sélectionner les composants de substitution

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Saisie et modification des ordres de fabrication.

Lorsque le système détecte une rupture de stock, vous pouvez sélectionner les composants et quantités de substitution disponibles. Une fois ces données entrées, le système ajoute les composants et quantités sélectionnés à la liste de composants et soustrait la quantité équivalente du composant en rupture. Vous ne pouvez pas accéder à cet écran s'il n'existe pas au moins une quantité disponible.

1. Dans l'écran Accès aux ordres de fabrication, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher afin de trouver un ordre spécifique :
 - Aller à n° document
2. Choisissez l'enregistrement, puis sélectionnez Liste de composants dans le menu Ligne.
3. Dans l'écran Liste de composants de l'ordre de fabrication, choisissez un article, puis sélectionnez Disponibilité des composants de substitution dans le menu Ligne.

Remarque

Vous ne pouvez pas accéder au programme Disponibilité des composants de substitution (P3111S) s'il n'existe aucune quantité pour le composant de substitution.

4. Dans l'écran Révision de la disponibilité des composants de substitution, vérifiez les données suivantes :
 - Quantité Cmdée
 - 2e code Composant
 - Quantité Disponible
 - Quantité En stock
5. Modifiez la valeur du champ suivant, si nécessaire :
 - Quantité Cmdée
6. Cliquez sur OK pour insérer la quantité équivalente de composant dans la liste de composants.

La quantité est calculée à l'aide des valeurs paramétrées pour les articles de substitution (fixe ou variable, partiel, etc.)

► Pour entrer plusieurs emplacements

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Saisie et modification des ordres de fabrication.

Vous pouvez spécifier plusieurs emplacements de réservation par article. Cependant, si vous ne sélectionnez pas l'emplacement principal spécifié dans la liste de composants, le système effectue une réservation ferme.

1. Dans l'écran Accès aux ordres de fabrication, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher afin de trouver un ordre spécifique :
 - Aller à n° document
2. Choisissez l'enregistrement, puis sélectionnez Liste de composants dans le menu Ligne.
3. Dans l'écran Liste de composants de l'ordre de fabrication, choisissez un article, puis sélectionnez Plusieurs emplacements dans le menu Ligne.

PeopleSoft

Sélection de plusieurs emplacements

OK Rechercher Annuler Ligne Outils

N° ligne Magasin/Usine

Code article Cadre Cro-Moly

Tit sélectionné Total UM sec. sélectionné

Qté en-dessous Qté UM second. au-dess.

Qté commandée EA Qté cmdée UM second.

Empl.

Mémo Lot 01

Mémo Lot 02

Lot Du

Lot Au

Personnaliser grille

	Quantité	Quantité UM secondaire	Emplacement	Lot/ N° série	Magasin/ Usine	Disponible	UM	Qté dispo. UM secondaire	UM Secondaire	Date Base
<input checked="" type="checkbox"/>	167				M30	-177	EA			

4. Dans l'écran Sélection de plusieurs emplacements, remplissez les champs suivants :

- Quantité
- Empl.
- Lot/ N° série
- Magasin/Usine

5. Cliquez sur OK.

Remarque

Vous pouvez spécifier plusieurs emplacements de réservation par article. Cependant, si vous ne sélectionnez pas l'emplacement principal spécifié dans la liste de composants, le système effectue une réservation ferme.

Description des champs

Description

Quantité

Glossaire

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.

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.

Emplacement

Il s'agit de l'emplacement prévu pour la réception des stocks en entrepôt. Le format de l'emplacement est défini par l'utilisateur pour chaque magasin/usine.

Lot/ N° série	Ce numéro identifie le lot ou le numéro de série. Un lot est un groupe d'articles aux caractéristiques similaires.
Magasin/Usine	<p>Ce code alphanumérique spécifie une entité distincte dont vous souhaitez assurer le suivi des coûts au sein d'une société. Par exemple, un centre de coûts peut être un entrepôt, un travail, un projet, un centre de charge, un magasin ou une usine.</p> <p>Vous pouvez affecter un centre de coûts à un document, à une entité ou à une personne afin d'élaborer les états des personnes/services responsables. Par exemple, le système peut élaborer des états des comptes fournisseurs et clients non soldés par centre de coûts pour effectuer le suivi des équipements par service responsable.</p> <p>La sécurité liée aux centres de coût peut vous empêcher de consulter certaines données.</p>

Renseignements complémentaires

- ☐ Reportez-vous à *Liste de composants et instructions de la gamme* dans la documentation *Valorisation des produits et comptabilité industrielle* pour obtenir de plus amples informations sur les coûts associés aux ordres de fabrication.
- ☐ Reportez-vous à *Définition des règles de réservation* dans la documentation *Gestion d'atelier* pour obtenir de plus amples informations sur le contrôle des réservations et les composants de substitution.

Options de traitement : Liste de composants de l'ordre de fabrication (P3111)

Onglet Validation

Ces options de traitement contrôlent si vous pouvez annexer une liste de composants à un indice de révision précédent de la nomenclature et si vous pouvez sélectionner les composants de la liste.

1. Liste de composants aux indices de révision précédents

Cette option de traitement permet de spécifier si le programme permet la mise en annexe d'une liste de composants à un indice de révision inférieur à celui de la nomenclature du composé. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas permettre la mise en annexe d'une liste de composants à des indices de révision inférieurs.

1 - Permettre la mise en annexe d'une liste de composants à des indices de révision inférieurs.

2. Sélection de composants pour la liste

Cette option de traitement permet de spécifier si le système permet la sélection des composants inclus dans la liste lorsque vous copiez un ordre de fabrication. Si vous laissez cette option à blanc, le système désactive le menu Ligne et inclut tous les composants dans la liste. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Inclure tous les composants dans la liste de composants.

1 - Permettre la sélection de composants spécifiques.

Onglet Process

Ces options de traitement contrôlent si le système doit générer une gamme lors de la création d'une liste de composants et s'il doit copier le texte des composants. Ils peuvent également contrôler le traitement des substitutions et des réservations.

1. Gammes

Cette option de traitement permet de spécifier si le système crée une gamme lors de la création de la liste de composants d'un ordre de fabrication. Le système ajoute les données de la gamme au fichier Liste de composants des ordres de fabrication (F3111). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas créer la gamme.

1 - Créer la gamme.

2. Méthode de traitement des substitutions

Blanc - Pas de traitement des substitutions

1 - Substitutions utilisées en cas de rupture de stock

2 - Affichage de la fenêtre Disponibilité des substitutions si la quantité d'articles de substitutions peut pallier la rupture de stock

Cette option de traitement permet de déterminer la méthode utilisée pour traiter les composants de substitution lors de la mise en annexe d'une liste de composants et d'un ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas utiliser de composants de substitution en cas de rupture de stock.

1 - Utiliser des composants de substitution en cas de rupture de stock

2 - Afficher la fenêtre Disponibilité des composants de substitution si la substitution peut pallier la rupture de stock.

3. Traitement des réservations

Blanc - Réservations contrôlées comme indiqué dans les constantes de la gestion de production (F3009)

1 - Traitement des réservations ignoré

Cette option de traitement permet de spécifier si le système génère les réservations de composants (selon le paramétrage du contrôle des réservations du fichier Constantes de gestion de production) lors de la mise en annexe de la liste de composants à l'ordre de fabrication, ou s'il ignore le traitement des réservations. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Utiliser les paramètres de contrôle des réservations du fichier Constantes de gestion de production (F3009).

- 1 - Ignorer le traitement des réservations.

4. Texte générique de composant

Blanc - Ne pas copier le texte

- 1 - Copier le texte

Cette option de traitement permet de copier le texte associé à la ligne du composant dans la liste de composants de l'ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas copier le texte associé au composant.

- 1 - Copier le texte associé au composant.

5. Numéro de séquence d'opération fantôme

Blanc - Utiliser le numéro de séquence de l'opération du composant

- 1 - Utiliser le numéro de séquence de l'opération du fantôme (composé)

Cette option de traitement permet de spécifier comment les numéros de séquence des opérations sont affichés pour les composants d'un article fantôme. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système affiche le numéro de séquence d'opération du composant.

- 1 - Le système affiche le numéro de séquence d'opération de l'article fantôme.

Onglet Entrepôt

Ces options de traitement contrôlent l'intégration au système Gestion des entrepôts si vous utilisez ce système.

1. Mode de traitement des demandes

Blanc - Pas de demande de prélèvement

- 1 - Génération de demandes seulement
- 2 - Génération de demandes et traitement par le biais du sous-système

Cette option de traitement permet de spécifier si le système génère une demande de prélèvement en entrepôt pour les articles de la liste de composants.

Remarque : Avant l'utilisation de cette option, le paramétrage de l'entreposage doit être terminé et le contrôle d'entrepôt doit être activé dans les constantes des magasins/usines (P41001).

Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas générer la demande de prélèvement.

1 - Générer seulement une demande de prélèvement.

2 - Générer la demande de prélèvement et la traiter par le sous-système.

2. Version de Sélection des emplacements

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Sélection des emplacements (R46171) utilisée. Si l'option de traitement Traitement des demandes a la valeur 2, vous devez indiquer une version. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0007. La version contrôle le mode d'affichage des données.

3. Emplacement de transit par défaut

Cette option de traitement permet d'entrer l'emplacement de transit par défaut pour la sortie des marchandises entreposées. Si l'option Traitement des demandes est paramétrée pour générer les demandes de prélèvement, ces dernières sont exécutées à l'emplacement indiqué ici.

4. Vérification de la disponibilité dans l'emplacement de transit par défaut

Blanc - Pas de vérification

1 - Vérification

Cette option de traitement permet de spécifier si le système vérifie la disponibilité des pièces dans l'emplacement de transit par défaut. Si un composant est disponible dans l'emplacement de transit, le système ne génère pas de demande.

Remarque : Cette option s'applique aux composants auxquels aucun emplacement de centre de charge n'est affecté.

Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas vérifier la disponibilité dans l'emplacement de transit par défaut.

1 - Vérifier la disponibilité dans l'emplacement de transit par défaut.

Onglet Versions

Ces options de traitement contrôlent la version du système utilisée lorsque les applications suivantes sont appelées depuis le programme Liste de composants de l'ordre de fabrication (P3111) :

1. Gammes d'ordres de fabrication - P3112 (ZJDE0001)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Gammes des ordres de fabrication (P3112) utilisée lorsque la gamme est automatiquement associée à une liste de composants. La version contrôle le mode d'affichage des données. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

2. Sorties de stock pour ordre de fabrication - P31113 (ZJDE0001)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne, l'option d'accès au programme Sorties de stock pour ordres de fabrication (P31113) depuis l'écran Liste de composants de l'ordre de fabrication. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version ZJDE0001. La version contrôle le mode d'affichage des données.

3. Saisie des commandes fournisseurs - P4310 (ZJDE0001)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne, l'option d'accès au programme Commandes fournisseurs (P4310) depuis l'écran Liste de composants de l'ordre de fabrication. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001. La version contrôle le mode d'affichage des données.

4. Spécifications des articles configurés - P32942 (ZJDE0001)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Spécification des articles configurés (P32942) utilisé lors de la génération d'une commande fournisseur. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

5. Consultation du stock prévisionnel - P4021 (ZJDE0003)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne, l'option d'accès au programme Consultation du stock prévisionnel (P4021) depuis l'écran Liste de composants de l'ordre de fabrication. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0003. La version contrôle le mode d'affichage des données.

Onglet Exportation

Cette option de traitement contrôle le type de transaction utilisé pour le traitement d'exportation et pour l'intégration au module de planification et programmation de la supply chain.

1. Type de transaction d'exportation

Cette option de traitement permet de spécifier le type de transaction utilisé pour le traitement d'exportation ou pour la programmation et la planification de la supply chain. Le type de transaction est extrait de la table des codes définis par l'utilisateur (système 00, type TT). Entrez le type de transaction à utiliser comme valeur par défaut. Le blanc est une valeur correcte si vous ne souhaitez pas utiliser le traitement d'exportation.

Informations fondamentales sur les options de traitement

Pour accéder à ces options de traitement, utilisez le programme Versions interactives (P983051). Dans le menu Outils d'administration du système (GH9011), sélectionnez Versions interactives. Entrez P3111 dans le champ Application interactive, cliquez sur Rechercher, choisissez la version du programme, puis sélectionnez Options de traitement dans le menu Ligne.

Mise en annexe des instructions de la gamme en mode interactif

Vous pouvez non seulement annexer des instructions de la gamme aux en-têtes des ordres de fabrication par lots mais également en mode interactif ou manuellement, c'est-à-dire que vous pouvez créer un jeu personnalisé d'instructions ou les réviser manuellement après leur mise en annexe à l'en-tête d'un ordre de fabrication. Vous pouvez, par exemple, annexer une gamme spéciale à un accord technique pour tester une nouvelle étape de process. Comme avec la liste de composants, vous pouvez copier les données de la gamme d'un article ou d'un autre ordre de fabrication.

Lorsque vous recherchez les instructions de la gamme, le système affiche les opérations démarrant dès la date de début de l'ordre de fabrication ainsi que les instructions standard ou les lignes de commentaires. Si aucune instruction de la gamme n'est annexée à l'ordre de fabrication, les champs correspondants ne contiennent aucune valeur.

Vous devez créer une commande fournisseur pour toute opération des instructions de la gamme faisant intervenir un sous-traitant. Le programme Gammes (P3003) permet d'ajouter une étape pour une opération de sous-traitance. Pour définir une étape de la gamme en tant qu'opération de sous-traitance, vous devez entrer un fournisseur et un type de coût ainsi que la valeur Y (oui) dans le champ Commande fournisseur. Lorsque vous exécutez le programme Traitement des documents (R31410), le système génère une commande fournisseur. Vous pouvez également entrer la commande en mode interactif en appelant le programme Révision des opérations de sous-traitance (P3161) depuis le programme Gammes de l'ordre de fabrication (W3112E).

Attention

Lors de la création des commandes fournisseurs pour les opérations de sous-traitance, considérez les points suivants :

- Lorsque le statut d'une instruction de la gamme est modifié, le système peut créer des commandes en double pour cette opération si le programme Traitement des documents est exécuté à nouveau pour cet ordre de fabrication.
- Lorsque vous exécutez le programme Traitement des documents après avoir entré une commande fournisseur en mode interactif, le système crée également des commandes en double.
- De plus, si vous supprimez une opération de sous-traitance à laquelle est associée une commande fournisseur, le système supprime la commande fournisseur si le statut initial de l'opération est inchangé. Lorsque le système supprime la commande fournisseur, il met à jour la valeur de la quantité en commande fournisseur pour l'emplacement principal et la quantité non soldée dans les instructions fournisseurs.

Remarque

Si vous identifiez un centre de charge comme emplacement correct, le système vérifie sa disponibilité avant d'utiliser le système Gestion des entrepôts.

Conditions préliminaires

- ❑ Assurez-vous qu'un enregistrement existe pour le composé dans le fichier Articles (F4101) et dans le programme Articles par magasin/usine (P41026).
- ❑ Entrez le type de document, le type de ligne et le code de statut pour la commande fournisseur dans les options de traitement du programme Traitement des documents (R31410).

► Pour copier les instructions à partir d'une autre gamme

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 le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher afin de trouver un ordre spécifique :
 - Aller à n° document
2. Choisissez un enregistrement, puis sélectionnez Gamme dans le menu Ligne.
3. Dans l'écran Gammes de l'ordre de fabrication, sélectionnez Copier par article dans le menu Ecran.
4. Dans l'écran Copie par article, cliquez sur OK pour copier les instructions de la gamme de l'article et du magasin/usine affichés vers l'ordre de fabrication.

PeopleSoft

Gammes de l'ordre de fabrication

OK Supprimer Annuler Ecran Ligne Outils

N° doc. 451194 WVO Magasin/Usine M30

Touring Bike, Red Dte dmdée 30/06/98

Code article 220 Velo Tourisme, Rouge

	Centre Charge	Séquence Opérations	R A	Statut Opération	Description Opération	Tps exéc. Machine	Tps exéc. M.O.	M.O. Exéc.	Cons Prod
<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	200-901	10,00 0			Assembly			5,50	
<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	200-901	20,00 0			Assembly			2,75	
<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	200-901	30,00 0			Assembly			11,00	
<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	200-901	40,00 0			Assembly			11,00	
<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	200-911	50,00 0			Test / Inspect			2,75	
<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	200-920	60,00			Package			5,50	
<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>									

Personnaliser ordre

5. Dans l'écran Gammes de l'ordre de fabrication, vérifiez les champs suivants :
 - Centre Charge
 - Séquence Opérations
 - Description Opération
 - Tps exéc. Machine
 - Tps exéc. M.O.
 - Cons Prod
 - Temps Préparation
 - Heures Dépl.
 - Heures Att.
 - Taille Effectif
 - Date Début
 - Date Dmdée
 - Point Cptage
 - Type Opération
 - N° Instruction
6. Pour ajouter les instructions de la gamme à l'en-tête de l'ordre de fabrication, cliquez sur OK.
7. Dans l'écran Accès aux ordres de fabrication, choisissez l'enregistrement, puis sélectionnez Gamme dans le menu Ligne pour vérifier les données des instructions de la gamme.

8. Dans l'écran gammes de l'ordre de fabrication, pour modifier les données des instructions de la gamme relatives à une séquence d'opérations spécifique, sélectionnez la séquence appropriée, puis Détails dans le menu Ligne.

9. Dans l'écran Détails de la gamme, apportez les modifications souhaitées, puis cliquez sur OK.

► Pour copier les instructions à partir d'un ordre de fabrication existant

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 le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher afin de trouver un ordre spécifique :
 - Aller à n° document
2. Choisissez un enregistrement, puis sélectionnez Gamme dans le menu Ligne.
3. Dans l'écran Gammes de l'ordre de fabrication, sélectionnez Copier par ordre de fabrication dans le menu Ecran.
4. Dans l'écran Copie par numéro de document, remplissez le champ suivant afin d'extraire l'ordre de fabrication dont vous souhaitez copier la gamme et cliquez sur OK :
 - N° ordre fabrication
5. Dans l'écran Gammes de l'ordre de fabrication, apportez les dernières corrections aux instructions de la gamme, puis cliquez sur OK.

Description des champs

Description	Glossaire
Aller à n° document	Il s'agit d'un numéro identifiant le document d'origine. Il peut s'agir d'un numéro de facture, d'ordre de fabrication, de commande client ou d'écriture de comptabilité générale, etc.
Tps exéc. Machine	Il s'agit du temps machine standard prévu (en heures) pour la fabrication normale d'un article.
Tps exéc. M.O.	Il s'agit du temps de main-d'oeuvre standard prévu (en heures) pour la fabrication normale d'un article.
Date Début	<p>Le temps de main-d'oeuvre d'exécution du fichier Gammes (F3003) correspond au nombre d'heures nécessaire à l'effectif spécifié pour mener à bien l'opération. Le nombre d'heures est multiplié par la taille de l'effectif lors de la valorisation des produits et du lancement en atelier.</p> <p>Il s'agit d'un champ identifiant la date de début de l'ordre de fabrication ou des instructions de la gamme.</p>
Type Opération	<p>Ce code défini par l'utilisateur (système 30, type OT) identifie le type d'opération. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>A - Autre gamme</p> <p>TT - Temps de déplacement</p> <p>IT - Temps mort</p> <p>T - Texte</p>
Point Cptage	<p>Il s'agit d'un code spécifiant le type de postdéduction (main-d'oeuvre et/ou matières) qui s'effectue sur le centre de charge lorsque des quantités sont prises en compte pour les opérations se déroulant dans ce centre. Si vous ne modifiez pas l'enregistrement de la gamme, le système utilise la valeur affectée au centre de charge comme valeur par défaut.</p> <p>Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>0 - Aucune postdéduction prévue pour ce centre de charge</p> <p>B - Postdéduction matières et main-d'oeuvre</p> <p>M - Postdéduction matières uniquement</p> <p>L - Postdéduction main-d'oeuvre uniquement</p> <p>P - Prédéduction matières uniquement</p>
Taille Effectif	<p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN ---</p> <p>Si vous laissez ce champ à blanc, le système extrait la valeur du fichier Gammes des ordres de fabrication (F3112).</p> <p>Il s'agit du nombre de personnes travaillant dans le centre de charge indiqué ou affecté à une opération donnée de la gamme.</p> <p>Au cours de la procédure de valorisation, le système multiplie le temps d'exécution de la main-d'oeuvre se trouvant dans le fichier Gammes (F3003) par la taille de l'effectif, pour obtenir le total des coûts de main-d'oeuvre.</p> <p>Si le code Type de charge est L ou B, le système utilise le temps de main-d'oeuvre total pour effectuer le jalonnement amont. Si le code Type de charge est C ou M, le temps machine total (sans prise en compte de la taille de l'effectif) est utilisé pour le jalonnement amont.</p>

Temps Préparation

Il s'agit du temps de préparation standard prévu (en heures) pour la fabrication normale d'un article. Cette valeur n'est pas affectée par la taille de l'effectif.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Liste de composants et instructions de la gamme* dans la documentation *Valorisation des produits et comptabilité industrielle* pour obtenir de plus amples informations sur les coûts associés aux ordres de fabrication.

► Pour ajouter une commande fournisseur à une opération de sous-traitance

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 le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher afin de trouver un ordre spécifique :
 - Aller à n° document
2. Sélectionnez l'ordre de fabrication, puis cliquez sur Gamme dans le menu Ligne.
3. Dans l'écran Gammes de l'ordre de fabrication, sélectionnez l'étape de l'opération de sous-traitance pour laquelle vous souhaitez créer une commande fournisseur, puis cliquez sur Sous-traitance dans le menu Ligne.
4. Dans l'écran détails d'opération de sous-traitance, le système renseigne les champs suivants à l'aide des données de la gamme :
 - N°/type document
 - Description OF
 - Magasin/usine
 - N° art. syst.
 - N° séquence op.
5. Remplissez les champs suivants :
 - Fournisseur
 - Type coût
6. Dans le menu Ecran, sélectionnez Générer les commandes fournisseurs.

Le système génère un numéro de commande fournisseur qui s'affiche dans le champ Numéro de commande fournisseur associé.
7. Cliquez sur OK.
8. Dans l'écran Gammes de l'ordre de fabrication, cliquez sur OK.

Remarque

Vous pouvez également annuler les commandes fournisseurs dans ce programme en sélectionnant Annuler les commandes fournisseurs dans le menu Ecran.

Options de traitement : Gammes de l'ordre de fabrication (P3112)

Onglet Traitement

Ces options de traitement contrôlent si le système crée une liste de composants et copie le texte générique lors du traitement.

1. Création de la liste de composants

Blanc - Pas de liste de composants

1 - Liste de composants

Cette option de traitement permet de spécifier si le système crée une liste de composants lors de la création des gammes d'un ordre de fabrication. Le système ajoute les données de la liste de composants au fichier Liste de composants des ordres de fabrication (F3111). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne crée pas de liste de composants.

1 - Le système crée une liste de composants.

2. Texte générique de l'opération

Blanc - Ne pas copier le texte dans la gamme de l'ordre de fabrication

1 - Copier le texte dans la gamme de l'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet de copier le texte générique de l'opération dans la gamme de l'ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne copie pas le texte générique.

1 - Le système copie le texte générique.

3. Temps d'attente et de déplacement

Blanc - Ne pas extraire par défaut les temps d'attente et de déplacement du centre de charge

1 - Extraire par défaut les temps d'attente et de déplacement du centre de charge

2 - Extraire par défaut les temps d'attente et de déplacement du centre de charge uniquement dans le cas d'une saisie manuelle

Cette option de traitement permet de spécifier si les temps d'attente et de déplacement du programme Gammes des ordres de fabrication (P3112) sont utilisés par le centre de charge lorsque ces valeurs sont à blanc dans le programme Gammes standard (P3003). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'utilise pas les temps d'attente et de déplacement du centre de charge dans le programme Gammes des ordres de fabrication si ces valeurs sont à blanc dans le programme Gammes standard.

1 - Le système utilise les temps d'attente et de déplacement du centre de charge dans le programme Gammes des ordres de fabrication uniquement si ces valeurs sont à blanc dans le programme Gammes standard.

2 - Le système utilise les temps d'attente et de déplacement du centre de charge dans le programme Gammes des ordres de fabrication uniquement si vous ajoutez une étape ou une instruction de gamme dans la zone-détails des gammes d'ordres de fabrication.

4. Remplacement du nombre d'employés/machines par 1

Blanc - Utiliser le nombre existant d'employés/machines

1 - Utiliser 1 comme nombre d'employés/machines

Onglet Exportation

Cette option de traitement contrôle le type de transaction utilisé pour le traitement d'exportation et pour l'intégration au module de planification et programmation de la supply chain.

1. Type de transaction

Indiquez le type de transaction d'exportation.

Blanc - Le traitement d'exportation n'est pas effectué.

Cette option de traitement permet de spécifier le type de transaction utilisé pour le traitement d'exportation ou pour la programmation et la planification de la supply chain.

Le type de transaction est un code défini par l'utilisateur (système 00, type TT) identifiant le type de transaction à utiliser pour les ordres de fabrication.

Entrez le type de transaction à utiliser comme valeur par défaut. Le blanc est une valeur correcte si vous ne souhaitez pas utiliser le traitement d'exportation.

Onglet Versions

Ces options de traitement contrôlent la version du système utilisée lorsque les applications suivantes sont appelées depuis le programme Liste de composants de l'ordre de fabrication (P3111) :

1. Profils de capacité (P3313)

Blanc - ZJDE0003

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Profils de capacité (P3313). Le système utilise ce programme afin d'identifier le profil de capacité d'un centre de charge pour une opération spécifique de la gamme de l'ordre de fabrication. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version par défaut ZJDE0003.

2. Accès à la comptabilité par activités (P1640)

Blanc - ZJDE0001

3. Affectation des ressources (P48331)

Blanc - ZJDE0001

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Affectation des ressources (P48331). Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

4. Révision des opérations de sous-traitance (P3161)

Blanc - ZJDE0001

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Révision des opérations de sous-traitance (P3161) appelée par le programme Gammes des ordres de fabrication (P3112). Le système utilise ce programme pour générer et mettre à jour les commandes fournisseurs des opérations de sous-traitance. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

Informations fondamentales sur les options de traitement

Pour accéder à ces options de traitement, utilisez le programme Versions interactives (P983051). Dans le menu Outils d'administration du système (GH9011), sélectionnez Versions interactives. Entrez P3112 dans le champ Application interactive, cliquez sur Rechercher, choisissez la version du programme, puis sélectionnez Options de traitement dans le menu Ligne.

Mise en annexe des co-produits et sous-produits

Dans la production en mode process, vous pouvez annexer la liste de co-produits et sous-produits après la saisie des données d'en-tête de l'ordre de fabrication. Les co-produits et sous-produits correspondent aux articles issus du process, que leur fabrication soit planifiée ou non.

► Pour mettre en annexe les co-produits et les sous-produits

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode process (G3113), sélectionnez Saisie et modification des ordres de fabrication.

1. Dans l'écran Accès aux ordres de fabrication, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à n° document
2. Choisissez un enregistrement, puis sélectionnez Co-produits/sous-produits dans le menu Ligne.

PeopleSoft®

Révision des ressources process des ordres de fabrication

OK

Supprimer

Annuler

Écran

Ligne

Outils

Reviser co-sous-produits

N° doc.

451 469

IWO

Lubricant Process

Code article

5000

Lubricant Process

☒ Afficher toutes opérations

Personnel en attente									
	Élément/ Co-sous-produit	Co Se	Description	N° S. op.	Ty Ln	Qté cnaide/ Qté sortie	U M	Fabricat/ Sorti	Qté cnaide UM second.
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> 5010	B	Sludge	10,00	S	2	GA		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> 5110	C	Household Lubricant Bulk	30,00	S		20 GA		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> 5210	C	Graphite Lubricant Bulk	40,00	S		30 GA		

3. Dans l'écran Révision des ressources process des ordres de fabrication, vérifiez les champs suivants, puis cliquez sur OK :
 - Code article
 - Co Ss
 - Description
 - Qté cmdée/ Qté sortie
 - U M

Description des champs

Description Co Ss	Glossaire Ce code permet d'identifier les composants standard ou les éléments par rapport aux co-produits, sous-produits et aux produits intermédiaires. Les co-produits sont des produits finis réalisés concurremment en cours d'un process. Les sous-produits peuvent être générés à toute étape d'un process, mais ils ne sont pas planifiés. Les produits intermédiaires sont le résultat d'une étape, mais ils sont automatiquement consommés à l'étape suivante. En général, les produits intermédiaires sont des articles hors stock uniquement définis à des étapes spécifiques pour l'élaboration d'états et comme point de comptage. Les composants (production en mode discret) ou les éléments standard (production en mode process) sont consommés lors de la production. Les valeurs correctes sont les suivantes : C - Co-produits B - Sous-produits I - Produits intermédiaires Blanc - Composants ou éléments standard
Qté cmdée/ Qté sortie	Il s'agit de la quantité affectée par cette transaction.

Mise en annexe des produits intermédiaires

Dans la production en mode process, les produits intermédiaires permettent de faire le suivi des quantités produites par toute opération effectuée dans un centre de charge à un moment donné. Les produits intermédiaires peuvent être exprimés en différentes unités de mesure et quantités. Vous devez paramétrer un produit intermédiaire par opération. Vous ne pouvez toutefois pas définir de produit intermédiaire pour la dernière opération.

► Pour mettre en annexe les produits intermédiaires

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode process (G3113), sélectionnez Saisie et modification des ordres de fabrication.

1. Dans l'écran Accès aux ordres de fabrication, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à n° document
2. Choisissez un enregistrement, puis sélectionnez Gamme dans le menu Ligne.
3. Dans l'écran Gammes de l'ordre de fabrication, choisissez un article, puis sélectionnez Produits intermédiaires dans le menu Ligne.

PeopleSoft

Révision des produits intermédiaires

OK Supprimer Annuler Ecran Error Outils

N°type OF 451489 WO
Code article 5000 Lubricant Process

Code Article	Description	Quantité Cmdée	UM	N° S. op.	Remarque	Type Art.	Magasin Compos
5000	Refined Oil	48	OZ	10.00		0	M30

4. Dans l'écran Révision des produits intermédiaires, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK :
- Code Article
 - UM
 - Quantité Cmdée

Description des champs

Description	Glossaire
Quantité Cmdée	Il s'agit de la quantité affectée par cette transaction.
UM	Ce code défini par l'utilisateur (système 00, type UM) identifie l'unité de mesure d'un montant ou d'une quantité. Il peut s'agir d'un baril, d'une caisse, de mètre cube, de litre, d'heure, etc.

Affectation des numéros de série

Attribuez des numéros de série aux ordres de fabrication pour faire le suivi des articles de série au sein des lots. Vous pouvez attribuer des numéros de série aux ordres de fabrication à tout moment. Lorsque vous entrez des numéros de série, le système crée des enregistrements dans les fichiers Numéros de série et Numéros de série par ordre de fabrication. Il ne valide aucun numéro de série entré tant que l'ordre de fabrication n'est pas terminé. Si vous n'attribuez pas de numéro à un ensemble de série, le système exige un numéro avant de permettre la fermeture de l'ordre de fabrication. Une fois l'ordre de fabrication fermé, vous ne pouvez plus modifier les numéros de série attribués aux ensembles.

Vous pouvez attribuer des numéros de série à des ensembles spécifiques à tout moment avant la clôture de l'ordre de fabrication. Vous pouvez également attribuer des numéros de série à des ensembles spécifiques lors de la réception sur ordres de fabrication en sélectionnant Générer les lots et numéros de série dans le menu Ecran du programme Révision des numéros de série (W3105B). Vous pouvez associer des composants de série à

un ensemble spécifique lors de la sortie du stock ou des réceptions sur les ordres de fabrication. Les composants doivent être sortis dans leur unité de mesure principale afin de pouvoir être associés à un assemblage spécifique.

Le programme Attribution des numéros de série (P3105) présume que le champ de l'unité de mesure dans l'ordre de fabrication contient la quantité d'un seul composant. Pour les ensembles de série, il s'agit de l'unité de mesure principale. Le nombre de numéros de série entrés ne peut pas dépasser la quantité figurant sur l'ordre de fabrication.

Remarque

Vous ne pouvez supprimer que les numéros de série pour lesquels le système ne détecte aucune activité.

Conditions préliminaires

- ❑ Paramétrez les champs Type de traitement du lot et Numéro de série obligatoire dans l'écran Données du fichier Articles de manière à effectuer le traitement par numéro de série. Reportez-vous à *Saisie des données du fichier Articles* dans la documentation *Gestion des stocks* pour obtenir de plus amples informations sur l'écran Données du fichier Articles.

► Pour attribuer des numéros de série

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 le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher afin de trouver l'ordre auquel vous souhaitez attribuer des numéros de série :
 - Aller à n° document
2. Sélectionnez l'ordre de fabrication, puis cliquez sur Numéros de série dans le menu Ligne.
3. Dans l'écran Accès aux numéros de série par ordre de fabrication, sélectionnez Révisions dans le menu Ecran.
4. Dans l'écran Révision des numéros de série, sélectionnez Générer les lots/numéros de série dans le menu Ecran afin d'attribuer les numéros de série.

PeopleSoft

Révision des numéros de série

OK Supprimer Annuler Ecran Ligne Outils

N° doc. 451080 YVO Magasin/Usine M30

Code article 2600 Remarque à Velo

Qté commandée 5 EA Dte d'entrée 1006/05

Qté fabriquée 5 Quantité rebutée

Personnaliser la table					
	N° série/ Lot	Mémo Lot 01	Mémo Lot 02	Date Réf.	
<input type="checkbox"/>	20592	1-1		24/11/97	
<input type="checkbox"/>	20593	1-1		24/11/97	
<input type="checkbox"/>	20594	1-1		24/11/97	
<input type="checkbox"/>	20595	1-1		24/11/97	
<input type="checkbox"/>	20596	1-1		24/11/97	
<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>

5. Vérifiez les champs suivants, puis cliquez sur OK :

- N° série/ Lot
- Mémo Lot 01
- Mémo Lot 02

Remarque

Vous pouvez également accéder au programme Attribution des numéros de série (P3105) dans le menu (G3111). Cependant, dans ce cas, vous ne pouvez l'utiliser que pour rechercher les numéros de série existant et non pas pour mettre à jour ou ajouter des numéros de série.

Traitement des lots

Le traitement des lots permet de gérer les données relatives à des groupes d'articles. Par exemple, le système peut attribuer des numéros de lot aux groupes de marchandises périssables, en fonction des dates de réception, afin d'identifier les articles devant être vendus en premier. Vous pouvez consulter les données actuelles de chaque lot, par exemple, la quantité d'articles disponibles, ainsi que les transactions ayant affecté le lot.

Le contrôle des lots est utile pour l'identification des groupes d'articles composant un produit fini. Si vous attribuez, par exemple, des numéros de lot aux pneus et aux vélos assemblés avec ces pneus, vous pouvez effectuer les opérations suivantes :

- Identification du numéro de lot de pneus utilisés pour assembler un vélo spécifique.
- Identification de tous les vélos assemblés avec les pneus d'un lot spécifique.

Si, par la suite, vous découvrez qu'un lot spécifique de pneus est défectueux, vous pouvez immédiatement identifier tous les vélos assemblés avec les pneus en question et les rappeler.

Un lot contient généralement un type d'article mais vous pouvez paramétrer les constantes du système, dans le programme Constantes des magasins/usines (P41001), afin d'autoriser le regroupement de plusieurs types d'article dans un même lot. Si un lot contient différents articles, le système gère les données des lots par numéro et par article. Vous pouvez également paramétrer les constantes du système afin de conserver uniquement un type d'article par lot, mais de permettre la présence de ce lot dans plusieurs entrepôts.

En gestion de production, vous pouvez effectuer les réceptions d'articles dans divers lots du stock à partir d'un seul ordre de fabrication. Lorsque vous faites état de réceptions dans plusieurs lots, le système associe les matières sorties pour l'ordre de fabrication aux articles reçus, par numéro de lot, numéro d'ordre de fabrication ou les deux. Si vous n'entrez pas le numéro de lot du produit fini au moment de la sortie des composants, le système n'utilise que le numéro d'ordre de fabrication pour associer le composant au produit fini.

Le système permet de définir plusieurs dates pour le traitement des lots. Elles peuvent être utilisées pour déterminer la date de disponibilité des articles contrôlés par lot. Pour chaque lot contenant un article contrôlé par numéro de lot, vous pouvez définir les dates de disponibilité suivantes en fonction des données paramétrées dans les programmes Fichier Articles (P4101) et Articles par magasin/usine (P41026).

- ☐ Date d'expiration du lot
- ☐ Date en stock
- ☐ Date limite de consommation
- ☐ Date limite de vente
- ☐ Date d'effet du lot
- ☐ Date de base
- ☐ Dates de lot définies par l'utilisateur 1 à 5

La date d'expiration du lot, la date limite de consommation, la date limite de vente et les dates définies par l'utilisateur permettent de définir la méthode des dates de réservation.

Ce type de planification prend en compte les dates d'expiration des lots lors du calcul de la quantité en stock et consomme les quantités de lot en fonction de ces dates. En d'autres termes, les lots dont la date d'expiration est la plus proche sont consommés en premier. Il

s'agit de la méthode premier entré, premier sorti (FIFO). La planification selon la date d'expiration est importante car une perte est encourue par l'entité détenant le produit lorsque la date d'expiration est échue. La planification et des prévisions correctes ainsi que le respect strict des calendriers sont essentiels à la planification selon la date d'expiration car les produits doivent suivre toutes les étapes, du fournisseur au consommateur, avant cette date. Si l'un ou l'autre des intervenants ne respecte pas le calendrier, une des parties en subit les conséquences.

La date d'effet du lot permet de définir la date de disponibilité d'un lot pour une consommation future. Vous pouvez la calculer manuellement ou automatiquement lors de la création du lot et de sa mise en stock. Le champ Jours d'effet de production de l'écran Révision du fichier Articles ou Articles par magasin/usine permet de définir le nombre de jours précédant la date d'effet du lot.

Lorsque vous paramétrez les options de traitement appropriées, les modules de planification de la production J.D. Edwards effectuent les opérations suivantes :

- Déduction du stock des quantités d'articles expirés.
- Envoi d'un message d'avertissement enregistré dans le fichier Messages du PBD/PDP/CBN (F3411).
- Ajustement des séries chronologiques pour refléter l'impact du produit expiré.

Les différentes méthodes disponibles pour l'affectation des numéros de lot aux articles sont les suivantes :

- Attribution des numéros de lot par le système
- Attribution manuelle des numéros
- Attribution des numéros de lot des fournisseurs

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous aux sections suivantes de la documentation *Gestion des stocks* pour obtenir de plus amples informations sur le traitement des lots :
 - *Définition des constantes du système* pour obtenir de plus amples informations sur les lots pouvant contenir plusieurs types d'articles.
 - *Paramétrage des dates des lots* pour obtenir de plus amples informations sur la définition des dates de disponibilité des lots.
 - *Sélection de la méthode de calcul des dates d'expiration des lots* pour obtenir de plus amples informations sur les différentes méthodes de calcul des dates d'expiration des lots.
 - *Définition des dates d'effet de la disponibilité future* pour obtenir de plus amples informations sur le marquage des lots pour une disponibilité future.

Création des lots

Vous pouvez créer des lots automatiquement ou manuellement. Les lots sont générés automatiquement lorsque vous effectuez une des tâches suivantes :

- Création des réceptions de commande fournisseur
- Réceptions sur les ordres de fabrication
- Ajustement du stock

Les lots peuvent être créés manuellement lorsque vous accédez directement au programme Révision du fichier Lots (P4108) depuis le menu ou au cours de la saisie des ordres de fabrication dans l'écran Détails des ordres de fabrication (W48013A). Lors de la création de chaque lot, le système ajoute un enregistrement dans le fichier Numéros de lot/série (F4108).

La classe et le titre réel d'un lot sont définis dans ce fichier. Le programme Révision du fichier Lots permet également de spécifier un code de motif pour la modification d'une classe ou d'un titre. De plus, vous pouvez paramétrer des options de traitement afin d'empêcher la mise à jour de la classe ou du titre.

Les données du fichier Lots incluent le statut et les dates de disponibilité du lot.

Renseignements complémentaires

- ☐ Reportez-vous à *Saisie des données des lots* dans la documentation *Gestion des stocks* pour obtenir de plus amples informations sur la saisie des données des articles des lots et sur la saisie des données des lots.

Statut des lots

Le statut d'un lot détermine s'il peut être traité par le système. Lorsqu'un lot est bloqué pour un motif quelconque, le système ne le traite pas à moins d'activer une option de traitement autorisant son traitement.

Vous paramétrez les codes de statut des lots afin de définir les motifs de blocage d'un lot. Une fois ces codes paramétrés, vous pouvez les attribuer aux articles et aux lots.

Les codes de statut des lots sont paramétrés dans la table des codes définis par l'utilisateur (système 41, type L) à l'aide du programme Révision des codes de statut des lots (P0004A). Vous pouvez affecter des codes à différents emplacements de lot dans l'écran Révision du fichier Lots (P4108). Vous pouvez attribuer plusieurs codes de statut à un lot en fonction des divers emplacements de ce lot. Lors de l'affectation d'un statut, vous pouvez utiliser les codes de l'enregistrement du lot dans le fichier Numéros de lot/série (F4108) ou le statut par défaut extrait du fichier Articles par magasin/usine (F4102) s'il n'existe aucun statut.

Le programme Mise à jour du statut des lots (R41082) permet de bloquer les lots expirés. Ce programme s'exécute en mode préliminaire ou en mode final. Si vous l'exécutez en mode préliminaire, un état dressant la liste de tous les lots qui seront bloqués est généré. Si vous l'exécutez en mode final, l'état indique tous les lots bloqués. Vous attribuez des statuts aux lots dans les cas suivants :

- Création d'un nouveau lot à l'aide de l'écran Révision du fichier Lots. Si vous n'entrez pas de statut lors de la création, le système utilise le statut du lot issu de l'enregistrement du fichier Articles par magasin/usine (F4102).

- Paramétrage d'un nouvel emplacement pour un article à l'aide du programme Articles par magasin/usine (P41026).

Il est possible d'attribuer les statuts de lot aux différents emplacements d'un lot en utilisant l'écran Mise à jour du statut des lots par emplacement accessible dans le programme Révision du fichier Lots. Lorsque vous créez un lot par le biais d'un transfert depuis un autre emplacement, le système affecte les statuts sur la base du code de statut de l'emplacement Du. Vous pouvez attribuer un code de statut aux emplacements sans passer par les lots. Le traitement des articles bloqués dépend du paramétrage des options de traitement.

Utilisez les données ci-dessous pour déterminer le statut des nouveaux enregistrements créés dans les fichiers Numéros de lot/série et Emplacements des articles (F41021).

Numéros de lot/série (F4108)

Si vous entrez un statut de lot dans l'écran Révision du fichier Lots, le système l'utilise.

Si vous n'entrez pas de statut de lot, le système utilise le statut de lot par défaut extrait du fichier Articles par magasin/usine (F4102).

Emplacements des articles (F41021)

Si vous entrez un statut de lot dans l'écran Révision du fichier Lots, le système l'utilise.

Si vous déplacez un lot, le système affecte le statut de lot selon les critères suivants :

- Statut du lot par défaut de l'emplacement Du.
- Statut de l'enregistrement du fichier Numéros de lot/série si un numéro de lot existe.
- Statut du lot extrait du fichier Articles par magasin/usine s'il n'existe pas de numéro de lot.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Attribution des codes de statut des lots* dans la documentation *Gestion des stocks* pour obtenir de plus amples informations sur les étapes de paramétrage des codes de statut de lot et d'affectation des codes aux divers emplacements du lot.

Classe et titre

La fabrication en mode process exige un contrôle total de la qualité des produits fabriqués ou achetés. Les industries alimentaires, les produits chimiques et les produits pharmaceutiques sont des exemples de ce secteur d'activité. La classe et le titre permettent de diviser les produits par catégorie avec plus de précision et de suivre leurs mouvements du début à la fin des procédures de production et de distribution.

La classe définit les caractéristiques de composition d'un article spécifique et permet au système de séparer les lots sans modifier le code d'article. Les diamants, le bois de charpente et les turquoises brutes sont des exemples d'articles utilisant les classes. Le titre fait référence au pourcentage d'élément actif d'une solution, par exemple, une solution d'acide chlorhydrique à 40 %, de bière à 3,2 % au lieu du pourcentage d'alcool standard, ou encore du café avec différentes concentrations en caféine.

Dans les modules J.D. Edwards, la classe et le titre sont mutuellement exclusifs. Vous pouvez uniquement utiliser l'un ou l'autre pour classer un article dans une catégorie. Tous les articles contrôlés par classe ou par titre doivent aussi être gérés par numéro de lot. Les

classes et les titres divisent les articles en fonction de leur composition ou de leurs caractéristiques spécifiques sans modifier les codes d'article. La classe ou le titre de chaque lot est utilisé par les programmes de calcul des quantités en stock et disponibles.

Vous pouvez entrer une valeur standard privilégiée pour chaque article contrôlé par classe ou par titre. Vous pouvez également entrer une fourchette de valeurs correctes. Ceci permet de poursuivre les opérations en utilisant des classes ou des titres différents de la valeur standard mais conformes aux exigences. Il est ainsi plus facile de définir et de gérer les niveaux de qualité des produits et de poursuivre l'exécution des opérations lorsque le niveau standard de produit n'est pas disponible. Le système enregistre la classe ou le titre ainsi que les transactions de transfert de lot dans l'historique des mouvements et dans le Grand Livre de façon à intégrer la comptabilité au suivi.

Seuls les articles respectant les exigences minimales des fourchettes de classes ou de titres déclarées dans la nomenclature sont envoyés à l'atelier pour la production. Si les composants ne sont pas situés dans la fourchette, le système n'indique pas qu'ils sont disponibles ou en stock lors de la consultation de la disponibilité des matières pour la gestion d'atelier. Vous ne pouvez commander qu'une certaine classe ou un certain titre d'un article donné. Les modules de gestion des commandes clients et fournisseurs prennent en charge les fourchettes et les normes de classe ou de titre.

Contrôle de la classe et du titre

Les champs de contrôle de la classe ou du titre sont paramétrés sous l'onglet Classe et titre de l'écran Données système supplémentaires, dans le programme Fichier Articles (P4101). Le système utilise les valeurs de ces champs lorsque vous créez un enregistrement dans le fichier Magasins pour un article donné.

Tarification par classe/titre	Ce champ permet de définir la tarification des articles contrôlés par classe ou par titre dans le module Gestion des commandes clients.
Contrôle du titre	Ce champ permet de déterminer si l'article est contrôlé par titre.
Contrôle de la classe	Ce champ permet de déterminer si l'article est contrôlé par classe.
Titre standard	Ce champ permet de déterminer le pourcentage standard d'élément actif composant généralement un article. La valeur entrée dans ce champ fournit la valeur par défaut utilisée par plusieurs écrans des modules de production J.D. Edwards. Dans certains cas, le titre standard est utilisé pour la conversion de l'unité de mesure pure.
Classe standard	Ce champ permet de déterminer la classe standard de l'article, par exemple, super ou normal. La valeur entrée dans ce champ fournit la valeur par défaut utilisée par plusieurs écrans des modules de production J.D. Edwards.
Titre Du et Titre Au	Ces champs permettent de déterminer les fourchettes de titre autorisées pour un article donné.
Classe Du et Classe Au	Ces champs permettent de déterminer les fourchettes de classe autorisées pour un article donné.

Vous devez définir les valeurs de classe, d'unité de mesure pure et de conversion d'unité de mesure pure comme suit :

- Définissez les codes de classe dans la table des codes définis par l'utilisateur (système 40, type LG).
- Définissez les codes d'unité de mesure pure dans la table de codes définis par l'utilisateur (système 00, type UM). Pour chaque unité de mesure pure définie, entrez P dans le deuxième espace du champ Code de traitement spécial de l'écran Codes définis par l'utilisateur.
- Définissez, pour chaque unité de mesure pure, une conversion en une unité de mesure physique dans l'écran Unités de mesure standard (P41003). Par exemple, 100 litres d'une solution à un titre de 80 % = 80 litres purs, 80 litres purs d'une solution à 80 % = 100 litres.

Renseignements complémentaires

- Reportez-vous à *Saisie des données de classe et de titre des articles* dans la documentation *Gestion des stocks* pour obtenir de plus amples informations sur la classe et le titre.

Articles contrôlés par lot ou par numéro de série

Un article contrôlé par classe ou par titre doit également être contrôlé par lot. Lorsque vous définissez un article contrôlé par lot ou par numéro de série, vous devez entrer une des valeurs suivantes dans le champ Type de traitement du lot du programme Articles par magasin/usine (P41026) :

- Blanc** L'affectation des lots est facultative. Les numéros doivent être attribués manuellement. La quantité peut être supérieure à 1.
- c**
- 1** L'affectation des lots est utilisée. Le système attribue les numéros en utilisant la date système au format AAMMJJ. La quantité peut être supérieure à 1.
 - 2** L'affectation des lots est utilisée. Les numéros sont attribués en ordre croissant à l'aide de la fonction Numéros suivants. La quantité peut être supérieure à 1.
 - 3** L'affectation des lots est obligatoire. Les numéros doivent être attribués manuellement. La quantité peut être supérieure à 1.
 - 4** L'affectation des lots est facultative sauf au moment de la confirmation de l'expédition. La quantité ne doit pas dépasser 1.
 - 5** L'affectation des numéros de série est obligatoire. Le système attribue les numéros en utilisant la date système au format AAMMJJ. La quantité ne doit pas dépasser 1.
 - 6** L'affectation des numéros de série est obligatoire. Le système les attribue en ordre croissant à l'aide de la fonction Numéros suivants. La quantité ne doit pas dépasser 1.
 - 7** L'affectation des numéros de série est obligatoire. Ils doivent être attribués manuellement. La quantité ne doit pas dépasser 1.

Lorsque vous annexe une liste de composants à un en-tête d'ordre de fabrication, le système effectue la réservation des composants. La création des réservations dépend des paramètres définis pour la méthode de réservation, le contrôle des réservations et les réservations fermes ou préalables. Une fois que vous avez défini ces paramètres, les réservations peuvent être effectuées de la même façon dans les programmes Saisie et modification des ordres de fabrication (P48013) et Traitement des documents (R31410).

Lorsqu'un article est contrôlé par lot, le système transfère la fourchette de classes ou de titres dans la liste de composants et permet uniquement la réservation des lots situés à l'intérieur de la fourchette. Toute quantité restante est affectée à l'emplacement principal.

Réervations de stock

Une réservation est un engagement de disponibilité des composants requis pour la réalisation d'un ordre de fabrication. Les réservations se définissent par magasin ou par centre de charge. Vous pouvez modifier les réservations manuellement ou à l'aide d'un programme de traitement par lots.

Lorsque vous annexe une liste de composants à un en-tête d'ordre de fabrication, le système effectue des réservations pour la quantité requise de chaque composant. Cette réservation n'est valable que pour un ordre de fabrication donné. Le type de réservation créé (ferme ou préalable) dépend de l'option de réservation spécifiée dans le programme Constantes de gestion de production.

Une réservation ferme réserve physiquement le stock d'un emplacement spécifique pour un ordre de fabrication donné. Une réservation préalable permet de réserver le stock à l'emplacement principal d'un ordre de fabrication sans désigner d'emplacement de provenance spécifique. Ce stock peut être utilisé pour un autre ordre de fabrication. Les réservations préalables permettent également de comparer les matières requises pour les ordres de fabrication en cours au stock disponible.

Le logiciel J.D. Edwards permet d'utiliser des réservations fermes ou préalables pour un ordre de fabrication ou permet au système de changer la réservation préalable en réservation ferme lors du traitement de l'ordre de fabrication. Vous pouvez également paramétrer le système afin d'effectuer une réservation préalable lors de la création de l'ordre de fabrication et de changer cette réservation en réservation ferme lorsque vous exécutez le programme Traitement des documents (R31410).

Si l'emplacement affiché dans la liste de composants n'est pas l'emplacement principal, le système effectue une réservation ferme de l'article. Les stocks demeurent réservés tant que le système n'a pas enregistré leur sortie. Ensuite, le système réduit la quantité en stock et les quantités réservées.

Le programme Sorties de stock (P31113) annule les réservations. Lorsque vous sortez ou annulez les matières réservées dans un emplacement secondaire lors de la saisie d'une ligne de la liste de composants, le système effectue une réservation ferme de ces matières. De plus, lorsque vous effectuez une sortie partielle de stock ou annulez une sortie vers un autre emplacement, le système débloque la réservation dans le premier emplacement et effectue la réservation du stock restant dans le nouvel emplacement.

Lors du traitement des lots, le système crée des réservations en fonction de la méthode des dates de réservation, des dates d'expiration et des dates d'effet du lot, si applicable, et des fourchettes de classe ou de titre correspondant aux numéros de lot. La liste de composants de l'ordre de fabrication peut spécifier une série de valeurs de classe ou de titre à utiliser pour l'ordre de fabrication. Le système réserve le lot dont la classe ou le titre se situe dans la fourchette définie pour l'article. Il peut également rechercher les stocks requis pour l'ordre de fabrication selon une séquence donnée. Vous pouvez, par exemple, effectuer une recherche de stock basée sur un numéro de lot, une classe ou un titre spécifique.

Lors de la réservation de quantités dans l'emplacement du centre de charge, pour des composants contrôlés par lot, le système recherche les quantités disponibles dans les lots du centre de charge et réserve les quantités en fonction de la méthode de réservation. Si vous utilisez plusieurs lots, la ligne de la liste de composants est fractionnée. Si davantage de composants que la quantité disponible est nécessaire, le système réserve la quantité restante dans l'emplacement principal. Ceci s'applique uniquement si vous n'utilisez pas le module Gestion des entrepôts.

Utilisez les données suivantes pour identifier les options de traitement disponibles dans les programmes Saisie et modification des ordres de fabrication (P48013) et Traitement des documents (R31410).

Saisie et modification des ordres de fabrication	<p>Ce programme permet de générer automatiquement les éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none">• Instructions de la gamme, lors de la création de la liste de composants en ligne• Liste de composants, lors de la création des instructions de la gamme en ligne
Traitement des documents	<p>Ce programme permet de définir la date d'effet ou la date de début de l'ordre de fabrication pour le contrôle des dates d'effet. Le système peut être paramétré pour effectuer les opérations suivantes automatiquement :</p> <ul style="list-style-type: none">• Utilisation des composants de substitution pour les ruptures de stock et le traitement des appels de livraison des commandes ouvertes• Génération de la liste de composants, des instructions de la gamme ou des deux

Définition des règles de réservation

Lorsqu'une liste de composants est annexée à un en-tête d'ordre de fabrication, manuellement ou à l'aide du programme de traitement par lots, le système crée automatiquement des réservations pour les composants si aucune option de traitement spécifiant d'ignorer les réservations de stock n'est paramétrée.

Lorsque vous définissez les réservations, vous devez établir les paramètres de la méthode de réservation. Si vous utilisez le contrôle des lots, vous devez également contrôler les réservations par date, classe ou titre. Vous recalculez les réservations lorsque vous devez les annuler et réaffecter les quantités à d'autres ordres de fabrication.

Lors de la création des réservations, vous pouvez activer une option de traitement permettant de vérifier l'existence d'articles de substitution. Vous devez utiliser une réservation ferme à la création de l'ordre de fabrication ou au moment du prélèvement pour utiliser les composants de substitution.

Vous pouvez définir la méthode utilisée par le système lors de la création d'une réservation. Dans le programme Articles par magasin/usine (P41026), vous pouvez définir la méthode de réservation par emplacement, numéro de lot ou date. Si vous définissez les réservations par date, vous devez spécifier la méthode des dates de réservation et des dates d'expiration du lot, si applicable, sous l'onglet Traitement des lots. Le système calcule ces dates en fonction des données par défaut définies dans les programmes Fichier Articles (P4101) et Articles par magasin/usine et les stocke dans le fichier Numéros de lot/série (F4108).

Le programme Constantes de gestion de production (P3009) permet de définir la méthode de contrôle et le type de réservation pour l'ordre de fabrication. Le contrôle des réservations détermine le mode de réservation du stock pour un ordre de fabrication. Il détermine, par exemple, si le système peut utiliser un autre magasin pour répondre aux besoins. En outre, vous pouvez spécifier s'il s'agit d'une réservation préalable ou ferme. Les réservations préalables peuvent devenir fermes dans certains cas, par exemple lors du déblocage du stock.

► Pour définir la méthode de réservation d'un article

Dans le menu Fichier Stocks/Transactions (G4111), sélectionnez Fichier Magasins.

1. Dans l'écran Accès aux articles par magasin/usine, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Code art.
2. Choisissez un enregistrement dans la zone-détails, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Données des articles par magasin/usine

OK Annuler Ecran Outils

Mag/usine M30

Code art. 1001 Porte Velo-montage coffre

Données de base par magasin/usine Données supplémentaires Traitement lots

Type article Purchased Inc. Raw Material

Clé O/L IN30 Inventory

Type ligne S Stock Inventory Item

N° planif. 8444 O'Malley, James

N° acheteur 8444 O'Malley, James

N° fournisseur 4343 Parts Emporium

Message impr.

Méth. réservation 1 Location With Most Quantity

Pays provenance USA

Vente taxable Y Ln is subj to applicable

Achats taxables Y Ln is subj to applicable

☒ Vérifier disponibilité

☒ Reliquats autorisés

3. Dans l'écran Données des articles par magasin/usine, remplissez le champ suivant :
 - Méth. réservation
4. Si vous définissez la méthode de réservation par date, sélectionnez l'onglet Traitement des lots, puis remplissez le champ suivant :
 - Méthode date réservation
5. Si vous spécifiez la date d'expiration du lot comme méthode de date de réservation, remplissez le champ suivant :
 - Méth. date expiration lot
6. Cliquez sur OK.

Description des champs

Description	Glossaire
Méth. réservation	<p>Ce code indique la méthode utilisée par le système pour effectuer les réservations des lots. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>1 - Méthode de réservation standard. Le système effectue la réservation de stock de l'emplacement principal, puis des emplacements secondaires. Le système réserve d'abord le stock des emplacements dotés des quantités les plus importantes, puis des emplacements dotés de quantités inférieures. Le système effectue les réservations pour les reliquats de l'emplacement principal.</p> <p>2 - Méthode de réservation par numéro de lot. La réservation est effectuée par numéro de lot, en commençant par le plus petit numéro et en attribuant les commandes aux lots disponibles.</p> <p>3 - Réservation par date d'expiration. Le système réserve d'abord le stock des emplacements dont la date d'expiration est la plus proche. Il ne considère que les emplacements dont les dates d'expiration sont supérieures ou égales à la date demandée de la commande client ou de la liste de composants.</p>

Options de traitement : Articles par magasin/usine (P41026)

Onglet Traitement

Ces options de traitement permettent de spécifier si le système doit afficher des écrans supplémentaires de magasins lors d'ajout ou de modification des données des magasins.

1. Codes de catégorie

Blanc - Ne pas afficher l'écran.

1 - Afficher l'écran.

Cette option de traitement permet de spécifier si l'écran Codes de catégorie apparaît lorsque vous ajoutez ou modifiez des données. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas afficher l'écran.

1 - Afficher l'écran.

2. Quantités

Blanc - Ne pas afficher l'écran.

1 - Afficher l'écran.

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit afficher l'écran Quantités lors de l'ajout ou de la modification de données. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc Ne pas afficher l'écran.

1 Afficher l'écran.

3. Données système supplémentaires

Blanc - Ne pas afficher l'écran.

1 - Afficher l'écran.

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit afficher l'écran Données supplémentaires du système lors de l'ajout ou de la modification de données. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc Ne pas afficher l'écran.

1 Afficher l'écran.

4. Révision des profils des articles

Blanc - Ne pas afficher l'écran.

1 - Afficher l'écran.

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit afficher l'écran Révision du profil des articles lors de l'ajout ou de la modification de données. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas afficher l'écran.

1 - Afficher l'écran.

5. Révision des coûts

Blanc - Ne pas afficher l'écran.

1 - Afficher l'écran.

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit afficher l'écran Révision des coûts lors de l'ajout ou de la modification de données. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc Ne pas afficher l'écran.

1 Afficher l'écran.

6. Révision des prix

Blanc - Ne pas afficher l'écran.

1 - Afficher l'écran.

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit afficher l'écran Révision des prix lors de l'ajout ou de la modification de données. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc Ne pas afficher l'écran.

1 Afficher l'écran.

7. Unités de mesure

Blanc - Ne pas afficher l'écran Unités de mesure.

1 - Afficher l'écran Unités de mesure.

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit afficher l'écran Unités de mesure lors de l'ajout ou de la modification de données et lorsque la conversion des unités de mesure est effectuée au niveau du magasin. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas afficher l'écran.

1 - Afficher l'écran.

Onglet Versions

Ces options de traitement permettent de spécifier les versions des divers programmes auxquels vous accédez depuis le programme Articles par magasin/usine. Les versions permettent de contrôler le mode de traitement et d'affichage des données. Par conséquent, pour personnaliser la version, paramétrez les options de traitement.

1. Disponibilité résumée (P41202)

Blanc - ZJDE0001

Cette option de traitement permet de spécifier la version utilisée par le système lors de l'accès au programme Disponibilité des articles (P41202). Si vous la laissez à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

2. Données des emplacements/articles (P41024)

Blanc - ZJDE0001

Cette option de traitement permet de spécifier la version utilisée par le système lors de l'accès au programme Révision des emplacements (P41024). Si vous la laissez à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

Onglet Interopérabilité

Ces options de traitement contrôlent si le système doit effectuer le traitement de l'interopérabilité en envoi et s'il doit créer un enregistrement de la transaction avant sa modification.

1. Type de transaction

Blanc - Pas de traitement d'interopérabilité en envoi

Cette option de traitement permet de définir le type de document à rechercher.

Il s'agit d'un code défini par l'utilisateur (système 00, type TT) identifiant le type de la transaction, tel qu'une facture ou une commande client. Entrez le type de transaction ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur. Le système utilise le type de transaction comme valeur par défaut.

Remarque : Si vous laissez cette option à blanc, le système n'effectue pas le traitement d'exportation.

1. Traitement des transactions modifiées

Blanc - N'enregistrer que la modification.

1 - Enregistrer la vue d'origine.

Cette option de traitement permet de spécifier quand le système crée un enregistrement pour la transaction. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Créer un enregistrement de la transaction après modification.

1 - Créer deux enregistrements : un enregistrement d'origine et un enregistrement après modification.

► Pour définir le contrôle et le type des réservations

Dans le menu Paramétrage de la gestion d'atelier (G3141), sélectionnez Constantes de gestion de production.

Lorsque vous définissez la méthode de réservation de l'article, définissez le contrôle et le type de réservation à utiliser pour l'ordre de fabrication.

1. Dans l'écran Accès aux constantes de gestion de production, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à Magasin/Usine
2. Choisissez un enregistrement dans la zone-détails, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Révision des constantes de gestion de production

OK Annuler Outils

Magasin/Usine M30 Eastern Manufacturing Center

Constantes de production Equipes Contrôle réservations Options réservation

Contrôle réservations

- ☐ Emplacement principal
- ☐ Fractionner/franchir limites magasin
- ☒ Ne pas fractionner/franchir limites magasin

Réservé ferme/préalable

- ☒ Ferme à création liste cmpsnts
- ☐ Préalable, ferme à l'impr.
- ☐ Préal. à création liste cmpsnts

3. Dans l'écran Révision des constantes de gestion de production, cliquez sur l'onglet Contrôle des réservations, puis sélectionnez une des options suivantes :
 - Emplacement principal
 - Fractionner/franchir limites magasin
 - Ne pas fractionner/franchir limites magasin

Si vous sélectionnez Emplacement principal, le système ne sélectionne pas les lots.

Deux options de fractionnement des emplacements sont possibles. Vous pouvez spécifier la réalisation des réservations dans plusieurs emplacements d'un même magasin ou dans plusieurs emplacements de magasins différents.

4. Sélectionnez une des options suivantes, puis cliquez sur OK :
 - Ferme à création liste cmpsnts
 - Préalable, ferme à l'impr.
 - Préal. à création liste cmpsnts

Si vous utilisez des composants de substitution, vous devez sélectionner l'option de réservation ferme.

Définition des réservations au niveau du centre de charge

Afin de réserver le stock pour un ordre de fabrication particulier, vous devez définir les valeurs permettant de rendre les matières disponibles à l'emplacement et au moment requis. Vous devez spécifier le centre de charge des instructions de la gamme et l'emplacement de sortie pour le centre de charge. Vous devez également spécifier la séquence des opérations à laquelle chaque composant est nécessaire. Si vous travaillez dans un environnement de production en mode process, vous ne disposez pas d'une nomenclature. Enfin, dans le programme Constantes de gestion de production (P3009), vous devez spécifier l'option de postdéduction à utiliser pour le magasin/usine.

► Pour définir le centre de charge dans les instructions de la gamme d'un article

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 suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Code article
 - Magasin/usine
2. Choisissez un enregistrement, puis cliquez sur Sélectionner.

Centre Charge	R ^e s. op.	Description	Temps M.O.	Tps Machine	M.O. Prép.	Cons Prod	Heures Att.	Heures Dépl.	Chaine Culture	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, remplissez le champ suivant :
 - Centre Charge
4. Remplissez le champ facultatif suivant, si nécessaire :
 - Emplacement Consommation

5. Cliquez sur OK.

Lorsque vous avez effectué ces étapes, définissez l'emplacement du centre de charge.

► Pour définir l'emplacement du centre de charge

Dans le menu Données techniques quotidiennes – Mode Discret (G3011), sélectionnez Saisie et modification des centres de charge.

1. Dans l'écran Accès aux centres de charge, cliquez sur Rechercher afin d'afficher tous les centres de charge. Vous pouvez également limiter la recherche à des centres spécifiques à l'aide de la ligne de query.
2. Choisissez un enregistrement dans la zone-détails, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Révision du fichier Centres de charge

OK Annuler Ecran Outils

Centre charge 200-101 Magasin/usine D30

Fichier Centres de charge Capacités et équipes travail Temps et productivité

Section homogène 200-101

Empl. - sorties

Magasin empl. D30

Type C/C 0

Point comptage 0

Type charge B

C/C critique 3

Norm calendrier

Taille équipe 1,0

Nombre machines 2

Nombre employés 3

Décalage ressources

3. Dans l'écran Révision du fichier Centres de charge, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK :
- Empl. - sorties
 - Magasin empl.

► Pour affecter un composant à une opération de la gamme

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 :
- Magasin/Usine
 - Code article
2. Choisissez un enregistrement dans la zone-détails, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Saisie des données de la nomenclature

OK Rechercher Supprimer Annuler Ecran Ligne Etat Outils

Composé: 200 Magasin/Usine: M30
 OÙ par lot: EA Velo Tourisme, Rouge
 Date Du: * Type nomenclature: M N° opér.: *
 N° plan: 200T Ind. révision art.: Aller à ligne: *

Code Article	Description	Quantité	U	M	Élément Actif	F	Ty	Type Article	Ty Ln	N° Ligne	N° S. op.	Effet Du
2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	1	EA			V	U	M	S	10,00	10,00	04/0
2021	Guidon	1	EA			V	U	P	S	150,00	10,00	
2006	Fourche Tourisme	1	EA			V	U	P	S	20,00	20,00	
2007	Bottom Bracket	1	EA			V	U	P	S	30,00	30,00	
2013	Kit Dérailleur	1	EA			V	U	P	S	80,00	30,00	
2008	Head Set	1	EA			V	U	P	S	40,00	40,00	
2014	Kit Freins	1	EA			V	U	P	S	90,00	40,00	
2009	Crank	2	EA			V	U	P	S	50,00	50,00	
2010	Maillon de chaîne	1	EA			V	U	P	S	60,00	60,00	
2011	Chaîne, Standard	1	EA			V	U	P	S	70,00	60,00	

- Dans l'écran Saisie des données de la nomenclature, remplissez le champ suivant dans la zone-détails, puis cliquez sur OK :
 - N° opér.

Gestion de la réservation des articles contrôlés par classe ou par titre

Lorsque le système effectue la réservation d'articles contrôlés par classe ou par titre, il insère la fourchette de classes ou de titres dans la liste de composants. Seuls les lots compris dans la fourchette peuvent faire l'objet de réservations. Le système traite les réservations par ordre chronologique.

Dans l'exemple ci-dessous, la quantité requise pour l'ordre de fabrication est 800 et la fourchette de classes va de A01 à A03 :

	Emplacement	Date d'expiration	Classe	Quantités en stock	Réservation
Principal					50
Secondaire	9406220000	31/08	A01	50	50
Secondaire	9406230000	15/08	A02	300	300
Secondaire	9406240000	12/12	A03	400	400
Secondaire	9406250000	01/09	A04	5	
Secondaire	9406260000	01/09	A05	5 000	

Le système réserve les quantités selon leur unité de mesure principale. Si la quantité est insuffisante dans les lots spécifiés pour répondre à toutes les réservations, le système réserve le reste dans l'emplacement principal à l'aide de la classe ou du titre standard.

Conversion des unités de mesure pures

Lorsque vous définissez une unité de mesure comme unité de mesure pure et que le système effectue des réservations, celui-ci doit convertir la quantité en unité de mesure principale. Par exemple, l'unité de mesure principale est LI (litres), l'unité de mesure de composant est LP (litres purs) et le titre standard est 70 %. La liste de composants nécessite 500 LP.

Dans l'exemple suivant, vous ne disposez que de l'équivalent de 470 litres purs. Les besoins restants (30 litres purs) sont réservés dans l'emplacement principal (30 LP / 0,7 = 43 LI).

	Emplacement	Titre	Quantités en stock	Unité de mesure pure	Réservation standard et à 70 %
Principal					43
Secondaire	9406220000	80 %	50	40	50
Secondaire	9406230000	90 %	300	270	300
Secondaire	9406240000	40 %	400	160	400

Selon l'exemple ci-dessus, si l'unité de mesure principale est LP, le titre associé dans le fichier Numéros de lot/série (F4108) ne sert qu'à la conversion. Il est entendu que les unités de mesure pures sont pures à 100 %.

Ainsi, un lot composé de 100 unités pures dont le titre est de 75 % constitue l'équivalent de 133,3333... litres physiques (100 / 0,75). Les sociétés qui effectuent le stockage en unités pures doivent connaître la taille physique du stock.

Attention

Le système affiche un message d'avertissement lorsqu'il modifie la valeur standard de classe ou de titrage dans l'enregistrement du fichier Magasins. Les réservations peuvent être en déséquilibre si l'unité de mesure principale d'un article n'est pas pure et que des réservations en unité pure existent pour une commande client ou un ordre de fabrication. Les erreurs de conversion se produisent dans les deux sens. En effet, des réservations peuvent être en déséquilibre dans l'unité de mesure pure ou non. Vous pouvez corriger ce déséquilibre en lançant un nouveau calcul des commandes clients et de l'ordre de fabrication. J.D. Edwards recommande de générer les états et de recalculer les commandes clients après le recalcul de l'ordre de fabrication.

Pour créer des réservations en unités pures, vous devez paramétrer les conversions appropriées. Le paramétrage de la conversion des unités de mesure en unités pures permet au système d'effectuer les opérations suivantes :

- Conversion des unités de mesure pures en unités de mesure physiques
- Conversion des unités de mesure physiques en unités de mesure pures

Conditions préliminaires

- ❑ Paramétrez les unités de mesure pures dans la table des codes définis par l'utilisateur (système 00, type UM).

► Pour convertir les unités de mesure en unités pures

Dans le menu Paramétrage des stocks (G4141), sélectionnez Unités de mesure standard.

1. Dans l'écran Accès aux unités de mesure standard, cliquez sur Ajouter.

Unité mesure Du	Coeff. conversion	Unité mesure Au
1		

2. Dans l'écran Révision des unités de mesure standard, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK :

- Unité mesure Au
- Coeff. conversion
- Unité mesure Du

La conversion des unités de mesure pures est toujours 1 unité pure = 1 unité physique. Par exemple, 1 LP = 1 LT et 1 GP = 1 GA.

Gestion de la réservation des articles contrôlés par classe ou par titre

L'écran Liste de composants de l'ordre de fabrication (W3111A) permet de spécifier l'emplacement et la classe ou le titre de tous les composants d'un ordre de fabrication.

► Pour gérer les réservations d'articles contrôlés par classe et titre

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 le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à n° document
2. Choisissez un enregistrement, puis sélectionnez Liste de composants dans le menu Ligne.

Code Composant	Description	Taille Lot	Quantité Sortie	U M	Qté entrée UM second.	Qté sortie UM second.	UM Sec	Ty Lin
<input checked="" type="checkbox"/> 2004	Cro-Moly Frame	110		EA			EA	S
<input type="checkbox"/> 2005	Chain Stay		20	EA			EA	S
<input type="checkbox"/> 9026	Acid		3	LP			LT	S
<input type="checkbox"/> 9011	Paint, Red		2250	ML			ML	S
<input type="checkbox"/> 9031	Primer		2250	ML			ML	S

3. Dans l'écran Liste de composants de l'ordre de fabrication, remplissez les champs suivants :
 - Quantité Sortie
 - Empl.
 - N° série/ Lot
 - Cl. Lot
 - Titre Lot
 - Titre Du
 - Cl. Du
 - Cl. Au
4. Cliquez sur OK.

Recalcul des réservations

Dans le menu Fonctions avancées de la gestion d'atelier (G3131), sélectionnez Recalcul des quantités en cours.

Une fois les réservations paramétrées, exécutez le programme Reconstitubilisation des ordres de fabrication en cours (R3190) pour effectuer les opérations suivantes :

- Remise à zéro de toutes les valeurs des champs Quantité et Quantité réservée dans le fichier Emplacements des articles (F41021).
- Recalcul de la quantité dans le fichier Articles par magasin/usine (F4102) pour le composé. Le système utilise les données provenant du fichier Bons de travail (F4801) et effectue le calcul suivant :

Quantité commandée - (Quantité fabriquée + Quantité rebutée)

- Recalcul de la quantité réservée de composants dans le fichier Articles par magasin/usine, pour l'emplacement spécifié sur la liste de composants de l'ordre de fabrication. Le système utilise les données du fichier Listes de composants des ordres de fabrication (F3111) et effectue le calcul suivant :

Quantité demandée - Quantité sortie

Les options de traitement permettent de limiter le recalcul aux ordres de fabrication dont le statut est inférieur à un certain statut.

Le système ne recalcule ni les articles en vrac ni les lignes sans interface avec la gestion des stocks.

Conditions préliminaires

- ☐ Assurez-vous que le fichier Emplacements des articles (F41021) n'est pas en cours d'utilisation.
- ☐ Indiquez, pour chaque magasin, si vous souhaitez des réservations de stock fermes ou préalables.

Options de traitement : Reconstitubilisation des ordres de fabrication en cours (R3190)

Traitement

1. Indiquez le statut d'ordre de fabrication à mettre à jour. Tout ordre dont le statut est inférieur au statut entré est actualisé. Si ce champ est laissé à blanc, le statut passe à 99 par défaut.

Code de statut d'ordre de fabrication

Disponibilité et ruptures de stock

La gestion d'atelier permet de coordonner la disponibilité et le traitement des matières, la préparation et l'outillage, ainsi que la qualification de l'effectif afin de garantir un travail efficace et rentable. Vous pouvez utiliser les programmes de suivi de la disponibilité et des ruptures de stock afin de déterminer ce que vous avez en stock et ce dont vous avez besoin.

Vous devez vérifier la disponibilité des composants nécessaires à l'exécution d'un ordre de fabrication avant sa création ou lorsque l'ordre de fabrication a été traité et est prêt à être lancé en atelier. La nomenclature et la liste de composants permettent de vérifier la disponibilité des matières nécessaires à l'ordre de fabrication ou à la cadence de production. Vous pouvez imprimer, au besoin, les ruptures de composants spécifiques ou imprimer toutes les ruptures de stock.

Remarque

Le module J.D. Edwards Gestion des achats permet de générer automatiquement les commandes fournisseurs pour les opérations de sous-traitance indiquées dans les instructions de la gamme. Vous pouvez également entrer les commandes en mode interactif en appelant le programme Révision des opérations de sous-traitance (P3161) depuis le programme Gammes de l'ordre de fabrication.

En cas de rupture de stock, vous pouvez entrer et vérifier les matières dans le programme Traitement des ruptures de stock (P3118). Vous pouvez également créer des états sur les ruptures de stock.

Définition du calcul de la disponibilité pour un magasin

Le système utilise les quantités définies pour chaque magasin afin de calculer la disponibilité. C'est pourquoi vous devez indiquer les quantités à ajouter ou à soustraire du solde en stock lorsque le système calcule la disponibilité d'un magasin donné. Si vous laissez un champ à blanc, le système exclut la quantité du calcul.

► Pour définir le calcul de la disponibilité pour un magasin

Dans le menu Paramétrage des stocks (G4141), sélectionnez Constantes de magasin.

1. Dans l'écran Accès aux constantes des magasins/usines, remplissez le champ suivant dans la ligne de query, puis cliquez sur Rechercher :
 - Magasin/Usine
2. Choisissez le magasin, puis sélectionnez Disponibilité dans le menu Ligne.

PeopleSoft

Définition de la disponibilité des articles

OK Annuler Outils

Magasin/Usine M30 Eastern Manufacturing Center

Soustraire :

- ☒ Qté réserv. préalable Cc/OF
- ☒ Réservation ferme cm des clts
- ☐ Réservation à terme cm des clts
- ☒ Réservation ferme BT
- ☐ Autre qté 1 clients
- ☐ Autre qté 2 clients
- ☒ Quantité bloquée
- ☐ Stock sécurité
- Réservation ferme pour projet

Ajouter :

- ☐ Quantité en stock
- ☐ Quantité en réception cm des fms
- ☐ Autre quantité achat 1
- ☐ Quantité en cours fabrication
- ☐ Quantité en transit
- ☐ Qté en contrôle
- ☐ Quantité Etape 1
- ☐ Quantité Etape 2

3. Dans l'écran Définition de la disponibilité des articles, cliquez sur les options suivantes afin de soustraire les quantités appropriées :
 - Qté réserv. préalable Cc/OF
 - Réservation ferme cm des clts
 - Réservation à terme cm des clts
 - Réservation ferme BT
 - Autre qté 1 clients
 - Autre qté 2 clients
 - Quantité bloquée
 - Stock sécurité

4. Pour ajouter une quantité, cliquez sur les options suivantes, puis cliquez sur OK :
- Quantité en réception cm des frns
 - Autre quantité achat 1
 - Quantité en cours fabrication
 - Quantité en transit
 - Qté en contrôle
 - Quantité Etape 1
 - Quantité Etape 2

Vérification de la disponibilité des composants

Vous devez vérifier la disponibilité des articles nécessaires à la fabrication d'une certaine quantité d'un composé 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 afin de déterminer la disponibilité des composants nécessaires à la production d'une certaine quantité de composés. Pour ce faire, utilisez le programme Consultation de la liste de composants des ordres de fabrication (P3121).

Si vous spécifiez une réservation préalable des composants, les quantités affichées représentent la disponibilité de l'article dans tous les emplacements. Si 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 décalé, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :

- Composé
- Magasin

Niveau	2e code Article	Description	Quantité	Quantité En stock	Quantité Dispo.	U	M	F	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	745000	ML		V	B	
2	9031	Primer	225	745000	745000	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.

Lorsque vous avez effectué ces opérations, 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.

Options de traitement : Disponibilité des composants (P30200)

Val. défaut

1. Mode de traitement

Blanc - Nomenclature affichée en mode de consultation simple

- 1 - Nomenclature affichée en mode de consultation simple.
- 2 - Nomenclature affichée en mode disponibilité des pièces
- 3 - Nomenclature affichée en mode consultation du délai

2. Mode de consultation

Blanc - Affichage en mode multiniveau avec décalage.

- 1 - Affichage en mode mononiveau.
- 2 - Affichage en mode multiniveau.
- 3 - Affichage en mode multiniveau avec décalage.

3. Type de nomenclature

Blanc - Le système utilise M pour les nomenclatures de gestion de production.

4. Séquence d'affichage

Blanc - Affichage par numéro de ligne de composant.

- 1 - Affichage par numéro de ligne de composant.
- 2 - Affichage par numéro de séquence d'opération.

Versions

1. Impression des nomenclatures (R30460)

2. Ordres de modification technique en cours (P30225)

3. En-têtes des ordres de modification technique en cours (P48020)

4. Révision des nomenclatures (P3002)

5. Fichier Articles (P4101B)

6. Consultation des process (P30240)

7. Accès au fichier Gammes (P3003)

8. Disponibilité des articles (P41202)

9. Références croisées des articles (P4104)

10. Recherche par article (P41200)

Sélection

1. Stock de sécurité

Blanc - Le système ne soustrait pas le stock de sécurité de la quantité en stock.

1 - Le système soustrait le stock de sécurité de la quantité en stock.

2. Quantités négatives

Blanc - Le système affiche toutes les quantités.

1 - Le système affiche seulement les quantités négatives.

3. Valeurs des délais

Blanc - Le système affiche les valeurs réelles du fichier Magasins (F4102).

1 - Le système affiche les délais calculés.

Traitement

1. Articles fantômes

Blanc - Exclure les articles fantômes de la consultation.

1 - Inclure les articles fantômes dans la consultation.

2. Articles fabriqués en mode process

Blanc - Exclure de la consultation les articles fabriqués en mode process.

1 - Inclure dans la consultation les articles fabriqués en mode process.

3. Lignes de texte

Blanc - Exclure de la consultation les lignes de texte.

1 - Inclure dans la consultation les lignes de texte.

4. Consolidation des composants

Blanc - Affichage des occurrences des composants de façon individuelle lors de la consultation.

1 - Regroupement des occurrences des composants lors de la consultation.

5. Sous-ensembles

Blanc - Exclure les sous-ensembles de la consultation.

1 - Inclure les sous-ensembles dans la consultation.

6. Pertes

Blanc - Exclure les pertes du calcul de la quantité demandée.

1 - Inclure les pertes au calcul de la quantité demandée.

7. Rebuts

Blanc - Exclure les rebuts du calcul de la quantité totale.

1 - Inclure les rebuts au calcul de la quantité totale.

8. Rendement

Blanc - Exclure le rendement du calcul de la quantité totale.

1 - Inclure le rendement au calcul de la quantité totale.

9. Articles achetés

Blanc - Le système expose les données jusqu'au niveau des articles achetés.

1 - Le système n'expose pas les données jusqu'au niveau des articles achetés.

10. Numéro de séquence de l'opération fantôme

Blanc - Le système utilise par défaut les numéros de séquence d'opération du composant.

1 - Le système utilise par défaut les numéros de séquence d'opération de l'article fantôme (composé).

Onglet Valeurs par défaut

Ces options de traitement contrôlent le paramétrage des valeurs par défaut de l'exécution de ce programme. Vous pouvez, par exemple, utiliser une option pour spécifier le mode de traitement utilisé et le type de nomenclature affiché.

1. Mode de traitement

Cette option de traitement permet de spécifier comment le système doit afficher les données consultées. Sélectionnez un des modes de traitement suivants : consultation simple, disponibilité des composants ou consultation des délais.

La consultation simple affiche les composants d'une nomenclature.

La disponibilité des composants affiche les composants de la nomenclature, ainsi que la quantité disponible de ces composants. Si vous utilisez ce mode, indiquez si le système doit soustraire le stock de sécurité de la quantité en stock et afficher les quantités négatives selon les options de traitement Stock de sécurité et Articles négatifs (onglet Sélection).

La consultation des délais affiche les délais réels et calculés d'un article. Les délais réels sont calculés à partir des délais mis à jour dans le fichier Magasins par le programme Calcul des délais. Les délais calculés représentent le nombre de jours séparant la date de début de fabrication d'un composant de la date de besoin du composé. Ce mode de traitement permet de définir les délais d'un article à chaque étape des instructions de la gamme, ou de comparer les délais réels et calculés. Si vous l'utilisez, vous devez spécifier si le système doit afficher les délais calculés ou réels dans l'option de traitement Valeurs des délais (onglet Sélection).

Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système affiche la consultation simple.

2 - Le système affiche la disponibilité des articles.

3 - Le système affiche la consultation des délais.

Si vous laissez cette option à blanc, le système affiche la consultation simple.

2. Mode de consultation

Cette option de traitement permet de spécifier le niveau de détail à afficher. Le mode mononiveau affiche le composé et ses composants. Le mode multiniveau affiche le composé, ses composants et les sous-ensembles des composants. Le mode multiniveau décalé affiche le composé, ses composants et les sous-ensembles des composants. En outre, il décale les sous-ensembles. Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 1 - Le système affiche le mode mononiveau.
- 2 - Le système affiche le mode multiniveau.
- 3 - Le système affiche le mode multiniveau décalé.

Si vous laissez cette option à blanc, le système affiche le mode multiniveau décalé.

3. Type de nomenclature

Cette option de traitement permet de spécifier le type de nomenclature utilisé comme valeur par défaut dans le champ Type de nomenclature de l'écran Nomenclatures. Il s'agit d'un code défini par l'utilisateur (système 40, type TB) identifiant le type de la nomenclature. Entrez le type de nomenclature ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise le type M, code des nomenclatures d'ordres industriels.

4. Séquence d'affichage

Cette option de traitement permet de spécifier comment le système trie les données dans l'écran Nomenclatures. Vous pouvez choisir de disposer les données par numéro de ligne du composant ou par numéro de séquence des opérations. Le numéro de ligne du composant indique la séquence des composants dans la nomenclature. Le numéro de séquence des opérations indique la suite des étapes de fabrication ou d'assemblage lors de la production d'un article. Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 1 - Trier par numéro de ligne du composant.
- 2 - Trier par numéro de séquence des opérations.

Si vous laissez cette option à blanc, le système trie les données par numéro de ligne du composant.

Onglet Versions

Ces options de traitement contrôlent la version utilisée lorsque les programmes suivants sont appelés de l'application Disponibilité des composants.

1. Impression des nomenclatures (R30460)

Cette option de traitement permet d'identifier la version de l'état Impression des nomenclatures utilisée par le système. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

La version contrôle le mode d'affichage des données par l'état. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

2. Ordres de modification technique en cours (P30225)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne de l'écran Accès aux nomenclatures, l'option d'accès au programme de traitement des ordres de modification technique. 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. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

3. En-têtes des ordres de modification technique en cours (P48020)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme En-têtes des ordres de modification technique utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ecran de l'écran Nomenclatures, l'option d'accès au programme Révision des nomenclatures. 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. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

4. Révision des nomenclatures (P3002)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne de l'écran Nomenclatures, l'option d'accès au programme Révision des nomenclatures. 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. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

5. Fichier Articles (P4101B)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ecran de l'écran Nomenclatures, l'option d'accès au programme Fichier Articles. 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. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

6. Consultation des process (P30240)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ecran de l'écran Accès aux nomenclatures, l'option d'accès au programme Consultation des process. 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. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

7. Accès au fichier Gammes (P3003)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Fichier Gammes utilisée par le système. 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. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

8. Disponibilité des articles (P41202)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Disponibilité des articles utilisée par le système. 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. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

9. Références croisées des articles (P4104)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Références croisées des articles utilisée par le système. 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. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

10. Recherche par article (P41200)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Recherche par article utilisée par le système. 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. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

Onglet Sélection

Ces options de traitement contrôlent l'affichage de certaines valeurs en fonction de la sélection par défaut de l'option Mode de traitement.

1. Stock de sécurité

Cette option de traitement permet de spécifier si le système soustrait le stock de sécurité de la quantité en stock. Utilisez-la avec le mode Disponibilité des composants de l'option de traitement Mode de traitement (onglet Valeurs par défaut). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne soustrait pas le stock de sécurité de la quantité en stock.

1 - Le système soustrait le stock de sécurité de la quantité en stock.

2. Quantités négatives

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche des valeurs négatives pour les quantités de composants. Utilisez-la avec le mode Disponibilité des composants de l'option de traitement Mode de traitement (onglet Valeurs par défaut). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système affiche toutes les quantités.

1 - Le système affiche uniquement les quantités négatives.

3. Valeurs des délais

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche les délais réels ou calculés. Utilisez-la avec le mode Consultation des délais de l'option de traitement Mode de traitement (onglet Valeurs par défaut). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système affiche les délais réels provenant du fichier Magasins (F4102).

1 - Le système affiche les délais calculés.

Onglet Traitement

Ces options de traitement contrôlent le mode d'utilisation de certaines données. Vous pouvez, par exemple, utiliser une option pour spécifier l'inclusion des articles fantômes ou process dans la consultation.

1. Articles fantômes

Cette option de traitement permet de spécifier si le système expose automatiquement les articles fantômes jusqu'au niveau inférieur et n'affiche pas les fantômes. En général, un fantôme est défini pour répondre aux besoins de la gestion technique ou de production. Les fantômes permettent de grouper des pièces, assemblées ou non, dans la structure d'une nomenclature. Lorsque vous consultez la nomenclature, vous pouvez afficher seulement les sous-ensembles et les matières premières. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système omet les articles fantômes et affiche seulement les sous-ensembles et les matières premières.

1 - Le système inclut les articles fantômes dans la consultation.

2. Articles fabriqués en mode process

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche les articles process. Les articles process incluent le process, les co-produits, les sous-produits et les éléments. Une nomenclature de mode discret peut contenir un composant produit par un process. Utilisez cette option de traitement lorsque vous combinez les productions en mode discret et en mode process, afin d'afficher la structure complète des besoins. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système exclut les articles process de la consultation.

1 - Le système inclut les articles process dans la consultation.

3. Lignes de texte

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche les lignes de saisie des commentaires. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système exclut les lignes de saisie des commentaires de la consultation.

1 - Le système inclut les lignes de saisie des commentaires dans la consultation.

4. Consolidation des composants

Cette option de traitement permet de spécifier si le système regroupe les composants en double. Le même composant peut être répertorié dans la nomenclature plusieurs fois, dans différents sous-ensembles ou dans le même sous-ensemble, mais à différentes opérations. Si vous utilisez cette option de traitement avec l'option Sous-ensembles, le système groupe les composants au niveau du sous-ensemble ou pour tous les niveaux de la nomenclature. Lorsque vous affichez les

composants regroupés, les quantités nécessaires des composants en double sont additionnées. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système affiche les occurrences distinctes des composants en double.

1 - Le système regroupe les composants en double.

5. Sous-ensembles

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche les sous-ensembles. Il s'agit d'un ensemble utilisé à un niveau supérieur pour créer un autre ensemble. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système exclut les sous-ensembles de la consultation.

1 - Le système inclut les sous-ensembles dans la consultation.

6. Pertes

Cette option de traitement permet de spécifier si le système modifie la quantité demandée en fonction de la perte. Il s'agit de la perte prévue en composé issue de facteurs tels que la casse, le vol, la détérioration et l'évaporation. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne modifie pas la quantité demandée.

1 - Le système modifie la quantité demandée en fonction de la perte.

7. Rebut

Cette option de traitement permet de spécifier si le système modifie la quantité totale en fonction du rebut. Le rebut représente les matières inutilisables résultant de la production. Les articles rebutés ne sont pas conformes aux spécifications. Leurs propriétés sont telles que toute reprise est impossible. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne modifie pas la quantité totale.

1 - Le système modifie la quantité totale en fonction du rebut.

8. Rendement

Cette option de traitement permet de spécifier si le système modifie la quantité totale en fonction du rendement. Il s'agit du ratio des extrants utilisables aux intrants mis en oeuvre pour les fabriquer. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne modifie pas la quantité totale.

1 - Le système modifie la quantité totale en fonction du rendement.

9. Articles achetés

Cette option de traitement permet de spécifier si le système expose les articles achetés jusqu'au niveau inférieur suivant dans l'état Nomenclatures. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système exclut les articles achetés de niveau inférieur.

1 - Le système inclut les articles achetés de niveau inférieur.

10. Numéro de séquence de l'opération fantôme

Cette option de traitement permet de spécifier comment les numéros de séquence des opérations sont affichés pour les composants d'un article fantôme. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système affiche le numéro de séquence d'opération du composant.

1 - Le système affiche le numéro de séquence d'opération de l'article fantôme.

► Pour vérifier la disponibilité de la liste de composants

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Consultation de la liste de composants.

Lorsque vous avez vérifié la disponibilité des composants, vous pouvez vérifier la disponibilité de la liste de composants.

1. Dans l'écran Accès à la liste de composants de l'ordre de fabrication, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - N° OF
2. Choisissez l'article approprié, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Consultation détaillée de listes de composants

Annuler Outils

Code article: 2001 Cro-Moly Frame, Red

Magasin/Usine: M30 Emplacement: . .

Date demandée: 24/06/05 N° série/lot:

Classe lot: Classe Du: Classe Au:

Titre lot: Titre Du: Titre Au:

Qté transaction Qté UM secondaire

Quantité requise	11	Réservation ferme OF	22
Qté en stock	200	Réservation ferme Cc	
Qté disponible	178	Rés. préalable OF/Cc	
Commandé	12	Qté en cmde	187
Sorti	1		

3. Dans l'écran Consultation détaillée de listes de composants, vérifiez les champs suivants :
 - Code article
 - Quantité requise
 - Qté en stock
 - Qté disponible
 - Commandé
 - Sorti
 - Réservation ferme OF
 - Rés. ferme Cc
 - Rés. préalable OF/Cc
 - Qté en cmde

Description des champs

Description	Glossaire
Quantité requise	<p>Il s'agit d'une valeur identifiant la quantité disponible.</p> <p>La quantité disponible peut être constituée du solde en stock, moins les réservations et les reliquats.</p> <p>Les paramètres de disponibilité sont définis par l'utilisateur. Vous pouvez paramétrer la disponibilité dans le programme Constantes des magasins/usines (P41001).</p>
Réservation ferme OF	<p>Il s'agit de la quantité de réservation ferme pour des ordres de fabrication, exprimée dans l'unité de mesure principale.</p>
Réservation ferme Cc	<p>Cette quantité fait l'objet d'une réservation ferme, c'est-à-dire que le nombre d'unités est réservé d'un emplacement/lot spécifique.</p>
Rés. préalable OF/Cc	<p>Il s'agit de la quantité faisant l'objet d'une réservation préalable pour les commandes clients ou les ordres de fabrication. Elle est exprimée en unité de mesure principale.</p>
Qté en cmde	<p>Il s'agit de la quantité commandée aux fournisseurs et exprimée en unité de mesure principale.</p>

Options de traitement : Consultation de la liste de composants (P3121)

Onglet Versions

Ces options de traitement contrôlent la version utilisée lorsque les programmes suivants sont appelés de l'application Consultation de la liste de composants.

1. Consultation de commandes fournisseurs (P4310)

Blanc - ZJDE0001

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Commandes fournisseurs (P4310) à utiliser. Si vous la laissez à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

2. Stock prévisionnel (P4021)

Blanc - ZJDE0001

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Consultation du stock prévisionnel (P4021) à utiliser. Si vous la laissez à blanc, le système utilise la version ZJDE0003.

3. Listes de composants d'ordres de fabrication (P3111)

Blanc - ZJDE0001

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez la sortie de ligne vers le programme Liste de composants de l'ordre de fabrication (P3111) depuis les écrans Ordres de fabrication industriels ou Détails de l'ordre de fabrication. 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. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

4. Listes de composants de bons de travail (P17730)

Blanc - ZJDE0001

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Détails des pièces pour les bons de travail (P17730) à utiliser. Si vous la laissez à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

Gestion des données de rupture de stock

Les ruptures de stock surviennent lorsque vous manquez des matières nécessaires à la réalisation de la quantité du composé identifié sur l'ordre de fabrication. Lorsque vous vérifiez la disponibilité des articles en fonction d'une nomenclature ou d'un ordre de fabrication, le système signale les articles en rupture par une quantité disponible négative.

Effectuez le suivi des données de rupture de stock pour les éléments suivants :

- Composants achetés provenant d'une source unique.
- Composants achetés difficiles à obtenir.
- Composants dont les délais d'achat ou de fabrication sont longs.
- Composants dont l'absence entraîne l'arrêt de la chaîne de production.
- Composants dont les coûts d'achat ou de fabrication sont élevés.
- Composants à surveiller.
- Composants produits dans des centres de charge critiques.

Vous pouvez modifier les données de rupture de stock par article, par ordre de fabrication, par magasin/usine et par type d'ordre de fabrication ou par toute combinaison de ces critères dans le programme Traitement des ruptures de stock (P3118). Vous pouvez également vérifier et réviser les données indiquant au système comment combler les ruptures.

Vous pouvez rechercher et vérifier les données de rupture de stock pour un article associé à un ou plusieurs ordres de fabrication. Utilisez ce programme pour déterminer la quantité manquante et comment combler cette rupture. Vous pouvez rechercher les ruptures de stock à l'aide des critères suivants :

- Magasin/usine et code d'article
- Magasin/usine, code d'article, numéro d'ordre de fabrication et type de document
- Numéro d'ordre de fabrication et type de document

- Type de document

Vous pouvez imprimer un état répertoriant toutes les ruptures ou uniquement les ruptures de composants d'un ordre de fabrication spécifique. Le système extrait les données de rupture de stock du fichier Ruptures de stock (F3118).

► Pour réviser les données de rupture de stock

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Ruptures de stock.

1. Dans l'écran Accès au programme de traitement des ruptures de stock, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Mag./Usine
 - N° doc.
2. Choisissez un enregistrement, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Réviser les données suivantes, si nécessaire :
 - Date Ech.
 - Quantité En rupture
 - Livré à C/C
 - Ty cmde Associé
 - Date Demandée
4. Cliquez sur OK.

Description des champs

Description	Glossaire
Date Ech.	Il s'agit de la date à laquelle un article doit arriver ou une action doit se terminer.
Quantité En rupture	Il s'agit de la quantité affectée par cette transaction.
Livré à C/C	<p>Ce code alphanumérique spécifie une entité distincte dont vous souhaitez assurer le suivi des coûts au sein d'une société. Par exemple, un centre de coûts peut être un entrepôt, un travail, un projet, un centre de charge, un magasin ou une usine.</p> <p>Vous pouvez affecter un centre de coûts à un document, à une entité ou à une personne afin d'élaborer les états des personnes/services responsables. Par exemple, le système peut élaborer des états des comptes fournisseurs et clients non soldés par centre de coûts pour effectuer le suivi des équipements par service responsable.</p> <p>La sécurité liée aux centres de coût peut vous empêcher de consulter certaines données.</p>
Ty cmde Associé	Ce code défini par l'utilisateur (système 00, type DT) précise le type du document secondaire ou associé. Par exemple, vous pouvez créer une commande fournisseurs de type OP pour satisfaire un ordre de fabrication de type WO.

Date Demandée	<p>Il s'agit de la date demandée d'une commande fournisseur créée via les programmes Saisie des commandes à livraison directe ou Saisie des ordres de transfert. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la date système. Cette date peut être remplacée à tout moment.</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN ---</p> <p>Il s'agit de la date à laquelle le composant est requis. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la date de la liste de composants de l'ordre de fabrication.</p>
----------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Options de traitement : Révision des ruptures de stock (P3118)

Versions

Indiquez la version d'élaboration d'états. Si vous laissez ce champ à blanc, la version ZJDE0001 est utilisée par défaut.

1. Sorties de stock pour ordre de fabrication

2. Ordres de fabrication en cours

3. Encours fournisseurs

Val. défaut

1. Indiquez le type d'ordre de fabrication par défaut. Si vous laissez ce champ à blanc, le type WO est utilisé.

Impression des données de rupture de stock

Dans le menu Fonctions périodiques – Mode discret (G3121), sélectionnez Ruptures de composants.

L'état Ruptures de composants (R31418) dresse la liste des composants nécessaires à la réalisation d'un ordre de fabrication et indique leur disponibilité actuelle. Il comprend les données suivantes :

- Quantités disponibles
- Quantités en commande
- Quantités demandées
- Quantités manquantes

Une option de traitement permet de spécifier si le système doit imprimer seulement les composants en rupture de stock. Un composant en rupture est inclus dans plusieurs ordres de fabrication uniquement si la somme de la quantité en stock et de la quantité en commande, moins la quantité demandée, génère un résultat négatif. Vous pouvez également générer cet état au sein du dossier de fabrication lors de l'exécution du programme Traitement des documents (R31410).

Remarque

Si vous utilisez le module Gestion des entrepôts, l'état Ruptures de composants n'inclut pas les composants dont le statut est En entrepôt.

En outre, vous pouvez imprimer l'état Liste des ruptures de stock (R3118P) qui fournit le détail des ruptures affectant les articles du fichier Ruptures de stock (F3118). Le paramétrage des options de traitement détermine si l'état contient une ou deux lignes de détails relatives à chaque article en rupture.

Options de traitement : Ruptures de composants (R31418)

Impression

1. Entrez 1 pour n'imprimer que les composants en rupture de stock.

Impression des ruptures de stock seulement

Options de traitement : Liste des ruptures de stock (R3118P)

Impression

1. Entrez 1 pour imprimer une ligne de détails ou 2 pour obtenir une deuxième ligne de détails.

Entrez votre sélection.

Sorties de stock, kanbans et mouvements de matières

Que vous utilisiez un ordre de fabrication ou une cadence de production, vous devez acheminer en atelier les matières requises pour la production. Vous devez également déduire des stocks les quantités envoyées à l'atelier, via une transaction de sortie. Conjointement avec les transactions de sortie, vous pouvez utiliser le traitement par kanban, un système visuel qui permet de réduire les documents papier.

Les modules Gestion d'atelier et Comptabilité industrielle utilisent les transactions de sortie pour déterminer les quantités réelles de matières consommées en production, conformément à la liste de composants de l'ordre de fabrication ou de la cadence de production.

Les données suivantes identifient les fonctions d'intégration aux autres modules
J.D Edwards :

Gestion des stocks	Le module Gestion des stocks permet de faire le suivi des matières entre les emplacements de gestion des stocks ou d'entreposage et l'atelier. Vous pouvez effectuer les sorties, les réservations et les réceptions de stock, ainsi que le suivi des quantités commandées à tous les stades de la production. Le système autorise la sortie de matières en deux unités de mesure si elles sont définies pour l'article dans le programme Fichier Articles (P4101). Lorsque l'article sorti est contrôlé par lot et que la date d'effet du lot est postérieure à la date actuelle, le système génère un avertissement.
Gestion des entrepôts	Le module Gestion des entrepôts permet de lancer des demandes de prélèvement par l'intermédiaire des modules de gestion de production, ce qui contribue à un meilleur suivi automatique des mouvements de stock d'un entrepôt.

Sorties de stock

Il n'est pas obligatoire de générer une transaction de sortie lors du déplacement physique du stock. Le module Gestion d'atelier permet de choisir à quel stade de la production vous souhaitez générer les transactions de sortie. En d'autres termes, vous pouvez décider à quel moment les enregistrements de stock reflètent la sortie des matières pour l'ordre de fabrication ou la cadence de production.

Par exemple, dans le cas d'un délai court de fabrication, vous pouvez déduire les matières sorties et effectuer les réceptions en stock de produit fabriqué en même temps, lorsque vous faites état de la réception totale sur l'ordre de fabrication ou la cadence de production. Pour les délais de fabrication plus longs, il peut s'avérer nécessaire de générer des transactions de sortie à certaines opérations de la gamme afin de minimiser les divergences entre les matières physiquement en atelier et les matières indiquées en atelier sur papier seulement.

Pour effectuer les sorties de stock, vous disposez des méthodes suivantes :

Sorties manuelles	Le système déduit les matières du stock lorsque vous entrez les transactions de sortie dans l'écran Révision des sorties de stock.
Prédédution	Le système déduit automatiquement les matières du stock lors de l'exécution du programme Traitement des documents (R31410).
Postdédution	<p>Le système déduit les matières du stock lorsque vous faites état des réceptions d'articles sur l'ordre de fabrication ou la cadence de production. Cela peut être le cas lorsque vous faites état de réceptions partielles durant la production ou lorsque vous faites état de réceptions totales à la dernière opération des instructions de la gamme.</p> <p>Lorsque la liste de composants inclut des articles contrôlés par lot, le système sort tout d'abord les lignes comportant des numéros de lot car ces quantités font déjà l'objet d'une réservation ferme. Si ces quantités sont insuffisantes, il recherche des lots supplémentaires dans le centre de charge et sort les matières de ces lots en fonction de la méthode de réservation.</p>
Postdédution matières et main-d'œuvre	Le système déduit automatiquement les matières du stock à des opérations appelées points de comptage, échelonnées sur la gamme de fabrication. Cette postdédution permet d'effectuer simultanément la postdédution des matières et de la main-d'œuvre et d'établir des états de réception du stock.

Certaines méthodes permettent la sortie des matières sans afficher l'écran Révision des sorties de stock. D'autres méthodes affichent la transaction pour vérification avant enregistrement par le système.

Vous pouvez effectuer des sorties partielles en paramétrant l'ordre de fabrication ou la cadence de production de manière à effectuer une postdédution quotidienne. Par exemple, si votre production hebdomadaire s'élève à 10 000 unités et votre postdédution quotidienne s'élève à 2 000 unités, vous pouvez effectuer une sortie partielle de 2 000 unités quotidiennes sur cinq jours. Le cinquième jour, votre cadence de production est complète.

La date des transactions de sortie correspond à la date système. Une autre date peut toutefois être spécifiée. Si vous sortez une quantité trop importante d'un article donné, le système affiche un avertissement. Vous pouvez alors ajuster la quantité de sortie ou l'accepter.

Le stock est sorti de l'emplacement où il est réservé. Vous pouvez modifier l'emplacement de réservation d'un article. Le programme Sorties de stock (P31113) annule les réservations. Si vous effectuez la sortie d'un article contrôlé par classe ou par titre et que l'indice de classe ou de titre du lot ne se situe pas dans la fourchette souhaitée, le système affiche un avertissement.

Lors de la sortie de stock, le système effectue les mises à jour suivantes :

- Il déduit le stock.
- Il met à jour le fichier Emplacements des articles (F41021).
- Il extrait les enregistrements du fichier Historique des mouvements (F4111).
- Il met à jour le fichier Coûts de production (F3102).

- Il met à jour les unités non comptabilisées dans le fichier Liste de composants des ordres de fabrication (F3111).
- Il enregistre les transactions dans le Grand Livre des comptes (F0911)

Vous pouvez sortir des matières sans enregistrer de réception sur un ordre de fabrication. Vous pouvez également enregistrer les quantités de composants rebutés, ainsi que le motif.

Remarque

Si des articles sont répétés dans la nomenclature, assurez-vous que le numéro de séquence des opérations de ces lignes est unique pour cette nomenclature.

Si vous utilisez le module Gestion des entrepôts et sortez des matières pour un ordre de fabrication, le système n'effectue la sortie d'aucun composant dont le statut est En entrepôt. Avant que le système ne sorte le composant, vous devez donner au statut la valeur Pas en entrepôt lors de la confirmation du bordereau de prélèvement du composant. Le bordereau de prélèvement est un document indiquant au personnel d'entrepôt le stock à prélever pour un ordre de fabrication donné et son emplacement. Le système génère le bordereau de prélèvement lorsque vous exécutez le programme Traitement des ordres de fabrication.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Effet de la sortie des matières* dans la documentation *Valorisation des produits et comptabilité industrielle* pour obtenir de plus amples informations sur l'impact de la sortie des matières sur la valorisation.
- ❑ Reportez-vous à *Confirmation des propositions de prélèvement* dans la documentation *Gestion des entrepôts* pour obtenir de plus amples informations sur les demandes de prélèvement.

Sortie des matières avec prédédution

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Traitement des ordres de fabrication.

La prédédution consiste à enregistrer les transactions de sortie pour toutes les matières nécessaires à un ordre de fabrication lors de son traitement à l'aide du programme de traitement par lots Traitement des documents (R31410). Cette déduction inclut les matières qui ne sont requises qu'à la dernière opération des instructions de la gamme, parfois plusieurs semaines, voire plusieurs mois plus tard. Les articles sont sortis dès la date de début de l'ordre de fabrication lorsque vous utilisez le programme Traitement des documents.

Attention

J.D. Edwards recommande de ne pas appliquer la méthode de prédédution à moins que le délai de fabrication ne soit assez court pour garantir la sortie physique des matières vers l'atelier le jour de l'enregistrement de la transaction de sortie. Si le délai de fabrication dépasse une journée, une divergence apparaît dans les enregistrements de stock, car les matières sont déduites des enregistrements sans avoir été prélevées du stock.

Une option de traitement permet de sortir uniquement les articles avec prédédution. Si cette option est à blanc, le système ne sort aucun article associé à l'ordre de fabrication, quel que soit le code de sortie de cet article.

Conditions préliminaires

- Paramétrez le code de type de sortie sur la liste de composants.

Sorties manuelles de matières

Vous pouvez utiliser le programme Sorties de stock (P31113) pour sortir manuellement les matières associées à un ordre de fabrication. Lors de la sortie de matières, le système peut ajuster automatiquement la quantité grâce au coefficient de perte ou de rendement du composé. Vous pouvez également utiliser ce programme pour modifier les réservations enregistrées. Lorsque vous modifiez les réservations, le système affiche un message d'erreur si les quantités ne sont pas égales à la quantité totale requise. Il ajuste aussi le solde disponible de tout emplacement pour lequel vous avez modifié la quantité réservée.

Si vous utilisez une liste importante de composants et que n'avez pas besoin de sortir toutes les quantités en une seule fois, le système fournit des filtres permettant de limiter l'affichage aux seuls enregistrements de composants à sortir. Vous pouvez les filtrer par séquence d'opérations, dates demandées, codes et numéro de ligne de composant. Si les composants concernés ont une unité de mesure secondaire, la ligne de sortie doit indiquer la quantité dans l'unité de mesure principale et secondaire.

Si vous n'attribuez pas de numéros de série aux ensembles de l'ordre de fabrication lors de la saisie, vous pouvez le faire lors des sorties de stock.

Vous pouvez accéder au programme Sélection de plusieurs emplacements (P42053) dans l'écran Révision des sorties de stock pour effectuer des sorties de matières à partir d'emplacements différents de ceux affichés dans cet écran.

► Pour sortir des matières d'un seul emplacement

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Sorties de stock.

1. Dans l'écran Accès aux sorties de stock pour un ordre de fabrication, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à n° OF
 - Magasin/usine
2. Choisissez un ordre de fabrication, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Révision des sorties de stock

OK Rechercher Annuler Ecran Ligne Outils

Données de base Détails suppl Filtres

N°type doc: 451469 Magasin/usine: M30

Lubricant Process Date transaction: 02/10/2003

Quantité cmdéeAUM: 1 EA

Sortir mat. pourAUM: 1 EA

Enregistrements 1 - 5						Personnaliser table			
	Sortie	Code	Description	N° S. op.	Sorties	Sorties Unit. encl.	Date	St	Quantité
	1/0	Article					Unités	Ma	Cmdée
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1	5001	Oil	10,00	50		31/05/2005	20
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1	5002	Rust Inhibitor	20,00			31/05/2005	20
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1	5004	Thinner	20,00			31/05/2005	20
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1	5003	Graphite	40,00			31/05/2005	20
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1							20

Remarque

Effectuez l'étape 3 uniquement si vous ne désirez pas sortir toutes les quantités de composants en même temps.

3. Dans l'écran Révision des sorties de stock, sélectionnez l'onglet Filtres, remplissez les options et les champs suivants selon vos besoins, puis cliquez sur Rechercher :
 - Dte demandée - Du
 - Date demandée - Au
 - N° seq. op. Du
 - N° seq. op. Au
 - Code Cmpsnt
 - Aller à N° composant
 - Afficher toutes lignes
 - Afficher lignes en cours
4. Vérifiez les champs suivants :

- St Ma
 - Quantité Cmdée
 - Magasin Composant
 - Qté cmdée UM second.
 - Empl.
 - N° série/ Lot
 - Date Expir.
 - Date effet Lot
5. Sous l'onglet Données de base, remplissez le champ suivant :
- Sortir mat. pour/UM
- Ce champ permet d'entrer la quantité de composé indiquant le nombre d'ensembles de composants requis. Si vous effectuez une sortie partielle de composé, entrez la quantité, puis cliquez sur Rechercher. La zone-détails affiche la quantité partielle à sortir. Le champ Quantité commandée de la zone-détails indique la quantité de chaque composant que le système doit déduire du stock.
6. Pour remplacer le paramétrage des options de traitement pour appliquer le coefficient de perte ou de rendement de la quantité de composé, cliquez sur l'onglet Détails supplémentaires, puis activez une des options suivantes ou les deux :
- Augmenter pertes
 - Augm. rendement
7. Pour conclure le traitement de la sortie, cliquez sur OK.

Remarque

Pour contre-passer une transaction de sortie, remplacez la quantité d'articles à contre-passer par un nombre négatif. Le système soustrait cette quantité de la valeur du champ Quantité commandée de l'article en question.

Pour solder les articles dont vous n'avez plus besoin, modifiez-les, puis sélectionnez Solder la ligne dans le menu Ligne. Le système solde l'article et indique Ligne soldée dans le champ Description.

Vous pouvez associer des composants à un ensemble de série spécifique lors des sorties de stock. Si vous ne connaissez pas le numéro d'ensemble, utilisez le programme Numéros de série des ensembles (P3105) afin de vérifier les numéros attribués précédemment aux ensembles d'un ordre de fabrication.

► Pour sortir des matières de plusieurs emplacements

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Sorties de stock.

1. Dans l'écran Accès aux sorties de stock pour un ordre de fabrication, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à n° OF
 - Magasin/usine
2. Choisissez un ordre de fabrication, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Révision des sorties de stock, cliquez sur Rechercher.
4. Choisissez un enregistrement dans la zone-détails, puis sélectionnez Multisite dans le menu Ligne.

5. Dans l'écran Sélection de plusieurs emplacements, vérifiez les valeurs par défaut des champs suivants :
 - Quantité
 - Empl.
 - Lot/ N° série
 - Magasin/Usine
 - Date Expiration
 - Date effet Lot

6. Pour sortir des matières de plusieurs emplacements, placez le curseur dans le premier enregistrement à blanc de la zone-détails, puis remplissez les champs suivants :
 - Quantité
 - Empl.
 - Lot/ N° série
 - Magasin/Usine
7. Cliquez sur OK.
8. Dans l'écran Révision des sorties de stock, cliquez sur OK.

Description des champs

Description	Glossaire
Quantité	<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>
Empl.	Il s'agit de l'emplacement de stockage d'où les marchandises sont déplacées.
Lot/ N° série	Ce numéro identifie le lot ou le numéro de série. Un lot est un groupe d'articles aux caractéristiques similaires.
Magasin/Usine	<p>Ce code alphanumérique spécifie une entité distincte dont vous souhaitez assurer le suivi des coûts au sein d'une société. Par exemple, un centre de coûts peut être un entrepôt, un travail, un projet, un centre de charge, un magasin ou une usine.</p> <p>Vous pouvez affecter un centre de coûts à un document, à une entité ou à une personne afin d'élaborer les états des personnes/services responsables. Par exemple, le système peut élaborer des états des comptes fournisseurs et clients non soldés par centre de coûts pour effectuer le suivi des équipements par service responsable.</p> <p>La sécurité liée aux centres de coût peut vous empêcher de consulter certaines données.</p>
Date effet Lot	Il s'agit de la date de disponibilité d'un lot. Le système utilise cette date pour le traitement de la disponibilité et des réservations afin d'indiquer si le lot est disponible à la date ou après la date spécifiée. Vous devez renseigner ce champ lorsque la quantité du lot est mise en stock pour la première fois. Si vous laissez ce champ à blanc, le système calcule la date d'effet du lot en utilisant la valeur du champ Nombre de jours du fichier Magasins (F4102) ou la date du jour si la valeur du champ Nombre de jours est nulle.

Options de traitement : Sorties de stock (P31113)

Onglet Validation

Ces options de traitement contrôlent les valeurs par défaut du programme Sorties de stock (par exemple, le type de document par défaut) ainsi que le statut au-delà duquel le système ne peut plus sortir de stock et où les codes de blocage du lot permettent encore la sortie d'un lot. Vous pouvez également déterminer si un message d'erreur est affiché lorsqu'une sortie rend une quantité en stock négative.

1. Type de document

Cette option de traitement permet d'identifier le type de document par défaut que le système doit entrer lors des sorties de stock. 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.

2. Code de statut de l'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet d'identifier le code de statut par défaut à utiliser pour les matières sorties, dans l'en-tête de l'ordre de fabrication. Le code de statut de l'ordre de fabrication est défini par l'utilisateur (système 00, type SS). Le système utilise ce code lorsque la sortie des matières est effectuée. Entrez le code par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur. Si vous laissez ce champ à blanc, le système ne met pas à jour le code de statut dans l'en-tête d'ordre de fabrication.

3. Code de statut des matières

Cette option de traitement permet d'identifier le code de statut des matières que le système doit utiliser par défaut dans l'en-tête d'ordre de fabrication. Le code de statut des matières est un code défini par l'utilisateur (système 31, type MS) identifiant le statut des matières. Le système utilise ce code lors de la sortie des matières. Entrez le code de statut à utiliser comme valeur 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'entre pas de code de statut des matières.

4. Code de statut limite de l'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet d'identifier le code de statut par défaut à affecter à l'en-tête d'ordre de fabrication, et au-delà duquel la sortie matières est interdite.

5. Quantité négative en stock

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit afficher un message d'erreur lorsque la sortie des matières génère une quantité en stock négative. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système affiche un message d'erreur en cas de quantités en stock négatives.
Blanc - Le système n'affiche pas de message d'erreur en cas de quantités en stock négatives.

6. Historique des articles vendus

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit mettre à jour le fichier Historique des articles vendus (F4115) lors de la sortie des matières. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système met à jour le fichier Historique des articles vendus.
Blanc - Le système ne met pas à jour le fichier Historique des articles vendus.

7. Codes de lots bloqués

a. Code de lot bloqué n°1

Cette option de traitement permet d'identifier le code d'un des cinq lots bloqués sur lesquels le système peut sortir des matières. Entrez un code, un astérisque (*) ou laissez le champ à blanc. Si vous entrez un astérisque, le système effectue la sortie de stock sur tous les lots bloqués. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas de sortie sur les lots bloqués.

b. Code de lot bloqué n°2

Cette option de traitement permet d'identifier un des cinq codes de lot bloqué pour lesquels le système peut sortir des matières. Entrez un code, un astérisque (*) ou laissez le champ à blanc. Si vous entrez un astérisque, le système effectue la sortie de stock sur tous les lots bloqués. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas de sortie sur les lots bloqués.

c. Code de lot bloqué n°3

Cette option de traitement permet d'identifier un des cinq codes de lot bloqué pour lesquels le système peut sortir des matières. Entrez un code, un astérisque (*) ou laissez le champ à blanc. Si vous entrez un astérisque, le système effectue la sortie de stock sur tous les lots bloqués. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas de sortie sur les lots bloqués.

d. Code de lot bloqué n°4

Cette option de traitement permet d'identifier un des cinq codes de lot bloqué pour lesquels le système peut sortir des matières. Entrez un code, un astérisque (*) ou laissez le champ à blanc. Si vous entrez un astérisque, le système effectue la sortie de stock sur tous les lots bloqués. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas de sortie sur les lots bloqués.

e. Code de lot bloqué n°5

Cette option de traitement permet d'identifier un des cinq codes de lot bloqué pour lesquels le système peut sortir des matières. Entrez un code, un astérisque (*) ou laissez le champ à blanc. Si vous entrez un astérisque, le système effectue la sortie de stock sur tous les lots bloqués. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas de sortie sur les lots bloqués.

8. Sorties non planifiées

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit traiter les sorties non planifiées. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système traite les sorties non planifiées.

Blanc - Le système ne traite pas les sorties non planifiées.

9. Type de document de commande fournisseur

Cette option de traitement permet d'identifier le type de document fournisseur par défaut associé à la sortie et à la réception simultanées des matières. Le type de document fournisseur est un code défini par l'utilisateur (système 00, type DT) identifiant le type de document utilisé lors de la recherche d'une commande fournisseur en cours. Entrez le type de document à utiliser comme valeur par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise le type de document OP.

Onglet Affichage

Ces options de traitement contrôlent l'affichage des valeurs. Vous pouvez, par exemple, spécifier si le système doit seulement afficher les composants ayant des codes de type de sortie corrects et si la quantité sortie est affichée en tenant compte des coefficients de perte ou de rendement.

1. Code de type de sortie

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit afficher tous les composants ou uniquement ceux dont le type de sortie est correct. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système n'affiche que les composants dont le type de sortie est correct.

Blanc - Le système affiche tous les composants, quel que soit le type de sortie.

4. Application des pertes à la quantité sortie

1 - Appliquer

Blanc - Ne pas appliquer

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit empêcher la modification du champ Numéro de lot. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système n'autorise pas la saisie d'une valeur dans le champ Numéro de lot.

Blanc - Le système autorise la saisie d'une valeur dans le champ Numéro de lot.

5. Application du rendement à la quantité sortie

1 - Appliquer

Blanc - Ne pas appliquer

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit entrer la quantité de sortie recommandée de tous les composants dont le code de type de sortie est correct. Le système utilise la valeur du champ Sortir les matières pour, de l'écran Sorties de stock pour ordre de fabrication. Le système effectue uniquement la sortie des articles ayant une quantité à sortir. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système entre automatiquement une quantité.

Blanc - Le système n'entre pas de quantité.

4. Application des pertes à la quantité sortie

1 - Appliquer

Blanc - Ne pas appliquer

Ce code contrôle si le coefficient de perte d'un composé est appliqué à la quantité de sortie recommandée pour le composant. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système applique le coefficient de perte à la quantité sortie.

Blanc - Le système n'applique pas le coefficient de perte à la quantité sortie.

5. Application du rendement à la quantité sortie

1 - Appliquer

Blanc - Ne pas appliquer

Ce code spécifie si le pourcentage de rebut opératoire d'un composé est appliqué à la quantité de sortie recommandée pour le composant. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système applique le pourcentage de rebut opératoire à la quantité sortie.

Blanc - Le système n'applique pas le pourcentage de rebut opératoire à la quantité sortie.

6. Sélection de toutes les lignes pour la sortie des matières à la saisie

Cette option de traitement permet de spécifier si le système traite les enregistrements non affichés après que vous avez cliqué sur OK. La zone-détail affiche les composants une page à la fois. Cliquez sur OK avant de défiler vers le bas pour afficher et traiter tous les enregistrements. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Traiter les enregistrements non affichés après avoir cliqué sur OK.

1 - Ne pas traiter les enregistrements non affichés après avoir cliqué sur OK.

7. Affichage des lignes en cours seulement

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche seulement les lignes en cours ou toutes les lignes dans la zone-détails. Une ligne est en cours si elle n'a pas été soldée avec l'option Solder la ligne du menu Ligne. La ligne est également en cours si la quantité commandée est supérieure à la quantité sortie. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Afficher toutes les lignes.

1 - Afficher seulement les lignes en cours.

Onglet Versions

Ces options de traitement contrôlent la version du système utilisée lorsque les applications suivantes sont appelées depuis le programme Sorties de stock.

1. Gestion des ruptures de stock (P3118)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez l'option d'accès au programme Gestion des ruptures de stock (P3118) dans le menu Ligne de l'écran Révision des sorties de stock. 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 Gestion des ruptures de stock. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

2. Encours fournisseurs (P3160W)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez l'option d'accès au programme Consultation des commandes fournisseurs (P4310) dans le menu Ligne de l'écran Révision des sorties de stock. 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 Consultation des commandes fournisseurs. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

3. Réceptions des commandes fournisseurs (P4312)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez l'option d'accès au programme Réception des commandes fournisseurs (P4312) dans le menu Ligne de l'écran Révision des sorties de stock. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0008.

La version contrôle le mode d'affichage des données par le programme Réception des commandes fournisseurs. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

4. Mouvement et disposition (P43250)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez l'option d'accès au programme Mouvement et disposition sur le parcours des réceptions (P43250) dans le menu Ligne de l'écran Révision des sorties de stock. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la version ZJDE0002.

La version contrôle le mode d'affichage des données par le programme Mouvement et disposition sur le parcours des réceptions. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

Onglet Equipements

Cette option de traitement contrôle si le système doit automatiquement entrer le numéro de l'ordre de fabrication dans le champ Sous-livre de l'écriture de journal lors du traitement des bons de travail.

1. Numéro d'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet de traiter les ordres de maintenance de l'option Gestion des équipements. Elle permet également de spécifier si le système doit entrer le numéro d'ordre de maintenance dans le champ Sous-livre de l'écriture de journal lorsqu'il traite l'ordre de maintenance. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système entre automatiquement le numéro d'ordre de maintenance dans le champ Sous-livre.

Blanc - Le système n'entre pas le numéro de l'ordre de maintenance dans le champ Sous-livre.

Onglet Interopérabilité

Ces options de traitement contrôlent le type par défaut des transactions de sortie de stock et d'ordre de fabrication et si le système doit enregistrer une vue d'origine de l'en-tête de l'ordre de fabrication.

1. Type de transaction de sortie de stock

Cette option de traitement permet d'identifier le type de transaction utilisé par le système pour le traitement d'exportation. Le type de transaction est un code défini par l'utilisateur (système 00, type TT) identifiant le type de transaction à utiliser pour les ordres de fabrication. Entrez le type de transaction à utiliser comme valeur 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'effectue pas le traitement d'exportation.

2. Type de transaction d'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet d'identifier le type de transaction par défaut d'en-tête d'ordre de fabrication utilisé par le système lors du traitement des transactions d'exportation. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas le traitement d'exportation.

3. Vue d'origine de l'en-tête d'ordre de fabrication

- 1 - Inclure la vue
- 2 - Ne pas inclure la vue

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit enregistrer la vue d'origine de l'en-tête d'ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 1 - Le système inclut la vue d'origine.
- Blanc - Le système n'inclut pas la vue d'origine.

Enregistrement du rebut de composant

Le programme Rebut de composant (P31116) permet d'enregistrer les quantités de composants rebutés dans les fichiers Historique des mouvements (F4111) et Liste de composants des ordres de fabrication (F3111). Le fichier Historique des mouvements fournit un suivi comptable de la quantité rebutée et du motif de la transaction.

Lorsque vous utilisez le programme Rebut de composant, il est important de garder à l'esprit les éléments suivants :

- Vous ne pouvez rebuter les composants que s'ils ont été sortis pour un ordre de fabrication.
- La quantité totale rebutée d'un composant ne peut pas dépasser la quantité totale sortie pour l'ordre de fabrication.
- Les transactions négatives sont autorisées sauf si la quantité de la transaction crée une sortie inférieure à zéro.
- Vous pouvez entrer les transactions de rebutage dans n'importe quelle unité de mesure. La quantité rebutée est convertie dans l'unité de mesure de la liste de composants et arrondie à une unité de mesure entière lorsque le système met à jour le fichier Liste de composants des ordres de fabrication (F3111).

Le système utilise les données de l'ordre de fabrication provenant du fichier Bons de travail (F4801) et les données de composant du fichier Liste de composants des ordres de fabrication (F3111).

► Pour enregistrer les rebuts de composant

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Rebut de composants.

1. Dans l'écran Accès aux rebuts de composant, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Code article
2. Choisissez l'ordre approprié, puis cliquez sur Sélectionner.

2e code Composant	Sorties	Rebut	Quantité à Rebuter	U M	Code Motif	Explication	Date	Description
9001			10	CM			29/09/03	250 mm Cr
9002			10	CM			29/09/03	500 mm Cr
9004			10	CM			29/09/03	500 mm Cr

3. Dans l'écran Révision des rebuts de composant, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK :
 - Quantité à Rebuter
 - Code Motif
 - Explication
 - Date

Description des champs

Description	Glossaire
Code Motif	Ce code défini par l'utilisateur (système 31, type RC) identifie le motif de rebutage de la quantité à cette opération.
Explication	Ce texte identifie le motif d'une transaction.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Enregistrement du rebut de composant* dans la documentation *Valorisation des produits et comptabilité industrielle*.

Options de traitement : Rebuts de composant (P31116)

Traitement

1. Entrez 1 pour permettre la saisie du code d'article. Si vous laissez ce champ à blanc, le numéro de l'ordre de fabrication est entré par défaut.

Mode de traitement

2. Indiquez le code de statut au-delà duquel le rebutage de composant ne peut avoir lieu. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'impose aucune restriction au rebutage des composants.

Val. défaut

2. Indiquez la date de transaction de l'historique des mouvements. Si vous laissez ce champ à blanc, la date du jour est utilisée par défaut.

Date de la transaction

3. Indiquez le code de motif par défaut.

Code de motif

4. Indiquez le type de document associé aux transactions de rebutage de composant.

Type de document

N° de série

1. Indiquez le type de document utilisé pour les sorties par numéro de série. Si vous laissez ce champ à blanc, le type IM est utilisé par défaut.

Type de document

Kanbans

Alors que les besoins matières dépendent de la demande, les mouvements sont contrôlés par des signaux visuels appelés kanbans. Ceux-ci représentent des quantités prédéterminées de composants à des emplacements donnés de la chaîne de production. Ils permettent de réduire les encours de fabrication. Bien que l'utilisation des kanbans ne soit pas obligatoire en production répétitive, vous pouvez les utiliser pour effectuer la sortie des matières.

Un seul programme permet de gérer les kanbans de deux façons sur le plan électronique. Un mode traite la consommation en kanbans par article, tandis que l'autre traite l'approvisionnement en kanbans par article. Utilisez le mode Consommation afin d'accéder aux kanbans d'un emplacement de consommation et le mode Approvisionnement afin d'accéder aux kanbans d'un emplacement de stockage, en entrant au moins un des critères suivants :

- Article
- Emplacement

- Nom du fournisseur
- ID kanban

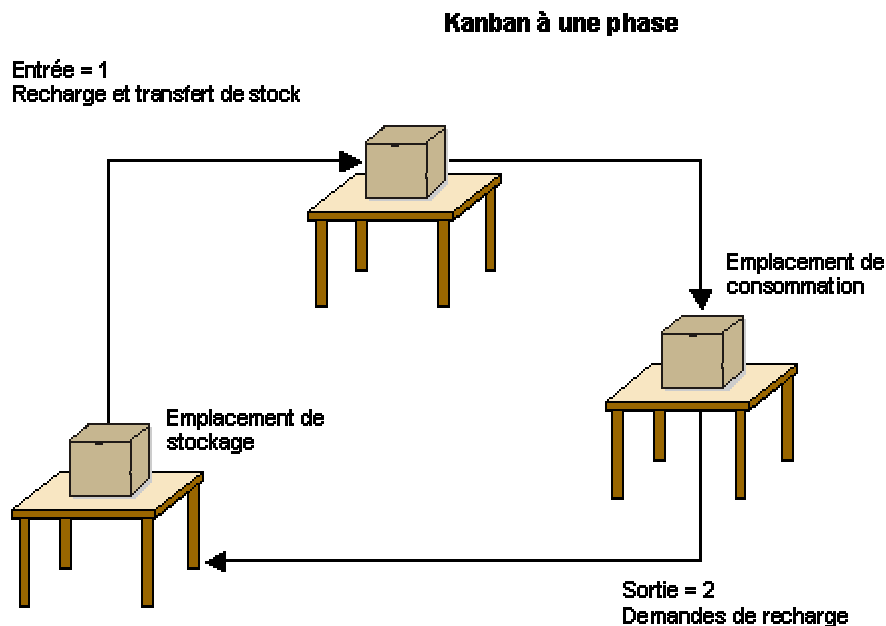
Vous pouvez traiter les composants d'assemblage externe dans l'écran Accès au fichier Kanbans (W3157A). Ces kanbans ont le type de source 4. Lorsque vous sortez un tel kanban, le système crée une commande fournisseur pour le produit fini et une commande client pour les composants. Lorsque vous entrez le kanban, le système exécute les programmes de confirmation des expéditions, de réceptions des commandes fournisseurs et de transfert de stock.

Remarque

Paramétrez les articles du kanban utilisés pour un traitement externe à l'aide du type d'article 9 et du code de traitement spécial O.

Traitement par kanbans

Les kanbans peuvent faire partie d'un traitement à une ou deux phases. Avec le traitement à une phase, les réceptions et le transfert vers l'emplacement de consommation sont effectués en une seule étape au cours de laquelle vous effectuez les réceptions de la quantité directement à l'emplacement de consommation et modifiez le statut du kanban en lui affectant le statut Entré (1).

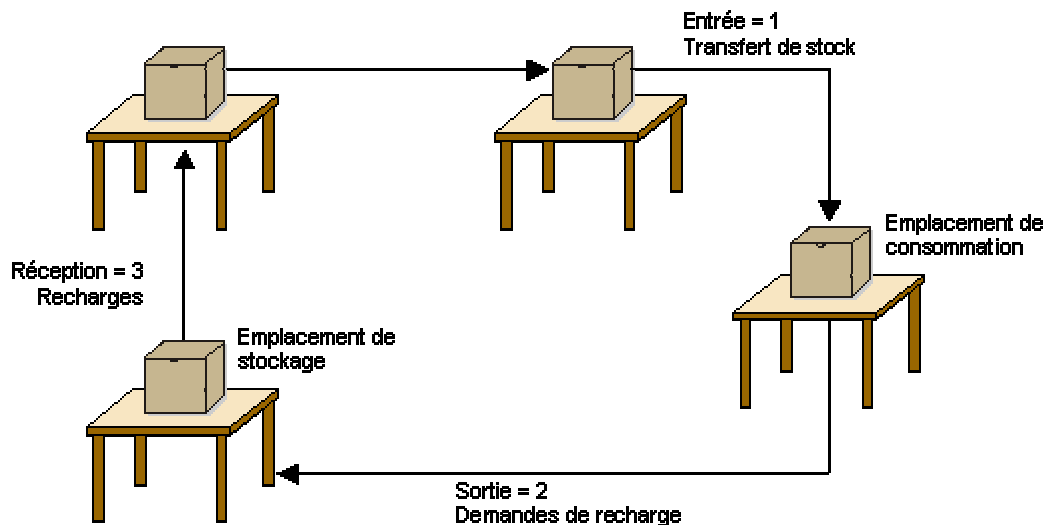


Avec le traitement à deux phases, les réceptions et le transfert vers l'emplacement de consommation sont effectués séparément. Vous effectuez les réceptions de la quantité à l'emplacement de stockage, puis vous modifiez le statut du kanban en lui affectant le statut Reçu (3). Une fois la quantité physiquement reçue à l'emplacement de consommation, le

système effectue un transfert de l'emplacement de stockage vers l'emplacement de consommation, puis modifie le statut du kanban en lui affectant le statut Entré (1). Cette méthode est utile lorsque vous travaillez avec des articles nécessitant des contrôles ou des tests avant consommation.

Si vous entrez une quantité en kanbans provenant d'un fournisseur, le système peut lancer une transaction de réception si l'indicateur de kanban est activé.

Kanban à deux phases



Vous pouvez utiliser les kanbans pour les articles suivants :

- Article du stock
- Articles fabriqués (sous-ensembles ou fantômes)
- Articles de source externe

Lorsque vous sortez un kanban du stock, son statut est modifié. L'emplacement de stockage réapprovisionne la quantité du kanban. Vous pouvez ensuite effectuer les réceptions et l'entrée du kanban, ce qui génère un transfert de stock.

Lorsque vous sortez un kanban d'articles fabriqués, le programme crée un ordre de fabrication ou recherche une cadence de production existante. Il base cette opération sur la politique d'approvisionnement de l'article. (Si le système ne trouve pas de cadence de production, il en crée une.) Lorsque le système crée une cadence de production, il lui annexe automatiquement la liste de composants et les instructions de la gamme. Lorsque vous entrez le kanban, vous effectuez les réceptions sur l'ordre de fabrication ou la cadence de production, la sortie des composants, la saisie des temps et des quantités, et le transfert du composé vers l'emplacement de consommation.

Lorsque vous sortez un kanban fourni par un centre de charge ou une chaîne de production et qu'il s'agit d'un article fantôme, le système n'effectue aucune transaction, à l'exception des

transferts de stock. Lorsqu'il n'existe aucun ordre de fabrication ou cadence de production à traiter, la chaîne de production reconstitue l'article et le système renseigne le kanban et l'entre. Le résultat est une transaction de transfert de stock, de l'emplacement d'approvisionnement à l'emplacement de consommation.

Dans le cas d'un kanban de source externe, une commande fournisseur en cours portant sur l'article doit exister. Il peut s'agir d'une commande fournisseur existante ou d'une commande créée spécialement par la procédure de sortie. De plus, lorsque vous sortez le kanban, le système lance parfois une transaction d'échange de données informatisé (EDI). Lorsque vous entrez des kanbans de source externe, le système peut effectuer le rapprochement de la réception et de la commande fournisseur.

Renseignements complémentaires

- Reportez-vous à *Sending Kanban Shipping Schedules* (envoi du calendrier d'expédition) dans la documentation *Data Interface for Electronic Data Interchange* (échange de données informatisé) pour obtenir de plus amples informations sur les transactions EDI.

Traitement en kanbans par article

Selon le paramétrage des options de traitement, vous pouvez accéder au programme Traitement par kanbans (P3157) en mode de consommation ou d'approvisionnement. Le programme Consommation en kanbans permet d'accéder à tous les kanbans d'un emplacement de consommation spécifique. Une fois les articles trouvés, selon le statut de chacun d'entre eux, vous pouvez apporter les modifications de statut suivantes à l'emplacement de consommation :

- Entré (1)
- Sorti (2)

Le programme Approvisionnement en kanbans permet d'accéder à tous les kanbans à réapprovisionner pour les articles stockés ou fabriqués à un emplacement de stockage spécifique. Une fois les articles sélectionnés, selon le statut de chacun d'entre eux, vous pouvez apporter les modifications de statut suivantes à l'emplacement de stockage :

- Entré (1)
- Reçu (3)

► Pour traiter la consommation en kanbans par article

Dans le menu Traitement quotidien – Production répétitive (G3115), sélectionnez Historique de la production.

ID Kanban	N° Carte	Statut Kanban	2e code Article	Quantité Transaction	UM	Dimension Conteneur	Taille Kanban	Emplacement Consomm.
588	1	1	2037	60	EA	60	60 LA.80	
600	1	1	2037	60	EA	60	60 LA.80	

1. Dans l'écran Accès au fichier Kanbans, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Magasin Consomm.
 - Code article
2. Remplissez les champs suivants afin d'entrer un kanban issu de la chaîne de production (et pour lequel une cadence de production ou un ordre de fabrication a été créé), puis cliquez sur OK :
 - Equipe
 - N° employé
3. Choisissez la ligne de l'ID kanban approprié, puis sélectionnez Entrée dans le menu Ligne.
4. Pour sortir un kanban, choisissez la ligne de l'ID kanban, puis sélectionnez Sortie dans le menu Ligne.

Un écran s'affiche pour la confirmation ou l'annulation de la transaction de kanban.

► Pour traiter l'approvisionnement en kanbans par article

Dans le menu Traitement quotidien – Production répétitive (G3115), sélectionnez Approvisionnement en kanbans.

1. Dans l'écran Accès au fichier Kanbans, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Magasin Stockage
 - Code article
2. Sous l'onglet Valeurs par défaut, remplissez les champs suivants afin d'entrer un kanban issu de la chaîne de production (et pour lequel une cadence de production ou un ordre de fabrication a été créé) :
 - Equipe
 - N° employé
3. Choisissez la ligne de l'ID kanban approprié, puis sélectionnez Entrée dans le menu Ligne.
4. Cliquez sur OK.

Options de traitement : Traitement par kanbans (P3157)

Mode

1. Entrez 1 pour configurer le mode Approvisionnement en kanbans. Si vous laissez ce champ à blanc, le mode Consommation en kanbans est utilisé.

2. Entrez 1 pour afficher une demande de confirmation de la transaction.

3. Indiquez le statut de kanban à afficher. Si vous laissez ce champ à blanc, tous les statuts sont affichés.

Val. défaut

1. Code article (facultatif)

2. Emplacement (facultatif)

3. Indiquez le nombre d'heures équivalent à une journée. La valeur par défaut est 8.

4. Indiquez le statut clôturé pour une cadence de production ou un ordre de fabrication. La valeur par défaut est 99.

5. Indiquez le type de nomenclature. Si vous laissez ce champ à blanc, le type M est utilisé.

6. Numéro d'employé (facultatif)

Traitement

-
1. Entrez 1 pour appeler automatiquement le programme Traitement des ordres de fabrication (R31410) lors de la création d'un ordre de fabrication.
 2. Entrez 1 pour une exécution en aveugle du programme Heures et quantités.
 3. Entrez 1 pour une exécution en aveugle du programme Sorties des matières.
 4. Entrez 1 pour une exécution en aveugle du programme Réceptions sur les ordres de fabrication.
 5. Entrez 1 pour une exécution en aveugle du programme Confirmation des expéditions.
 6. Entrez 1 pour une exécution en aveugle du programme Transferts de stock.
- Achats

1. Création de commande fournisseur

Blanc - Utiliser la commande existante

1 - Créer une nouvelle commande

2 - Chercher une commande existante ; si aucune commande n'est détectée, créer une commande

2. Entrez 1 pour déclencher une transaction EDI 862.

Versions

Indiquez la version des programmes suivants. Si vous laissez ce champ à blanc, la version ZJDE0001 est utilisée.

1. Révision des cadences de production (P3109)
 2. Disponibilité des composants (P30205)
 3. Saisie des ordres de fabrication (P48013)
 4. Traitement des ordres de fabrication (R31410)
 5. Consultation de l'encours fournisseurs (P3160W)
 6. Saisie des commandes fournisseurs (P4310)
 7. Impression des commandes fournisseurs (R43500). Ce programme permet de générer une transaction EDI 862. Si vous laissez ce champ à blanc, la version XJDE0011 est utilisée.
-

8. Réceptions des commandes fournisseurs (P4312). Ce programme doit être exécuté en aveugle. Si vous laissez ce champ à blanc, la version ZJDE0008 est utilisée.

9. Postdéduction matières et main-d'oeuvre (P31123)

10. Temps et quantités (P311221)

11. Sorties de stock pour ordre de fabrication (P31113)

12. Réceptions sur les ordres de fabrication (P31114)

13. Transferts de stock (P4113)

14. Saisie des commandes clients (P4210)

15. Confirmation des expéditions (P4205)

Ordonnancement des ordres de fabrication et des cadences de production

Dans le cadre de vos activités d'ordonnancement, vous pouvez contrôler la progression des ordres de fabrication, en gérer le lancement et mettre à jour leur statut en vue d'assurer l'actualisation constante des besoins matières. Les fonctions d'ordonnancement permettent d'afficher les ordres de fabrication industriels par article, planificateur, client, numéro d'ordre de fabrication de regroupement, statut, type et priorité ou par une combinaison de ces critères. Vous pouvez également afficher les ordres de fabrication par date de début ou date demandée. Vous pouvez aussi accéder aux données annexes, telles que les ordres de fabrication, les commandes clients, les commandes fournisseurs, les listes de composants et les instructions de la gamme.

Remarque

Le module Planification des besoins en capacité analyse les instructions de gamme des ordres de fabrication et des cadences de production et contrôle la charge affectée aux centres de charge concernés. Vous pouvez ainsi gérer le profil de charge affecté aux centres pour optimiser la production et répondre aux besoins.

Après avoir établi le calendrier de production, imprimez les données d'ordonnancement et lancez la production dans un centre de charge.

La production répétitive implique la demande constante d'une famille de produits qui peut être construite sur des chaînes de production dédiées. Pour utiliser la capacité de ces chaînes de façon efficace, planifiez et organisez les articles en utilisant le programme d'ordonnancement des chaînes de production (P3153) et le programme de séquençage (P3156).

Révision des données de statut des ordres de fabrication

Après le lancement d'un ordre de fabrication en atelier, vous devez le vérifier et inspecter la capacité de chaque centre de charge par lequel il doit passer. Lorsque vous vérifiez un ordre de fabrication, vous pouvez en modifier le statut, le type, la priorité, le code de blocage et le type de message d'avertissement.

► Pour réviser les données des ordres de fabrication

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Encours de fabrication.

1. Dans l'écran Accès à l'ordonnancement des ordres de fabrication, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Magasin/usine
2. Pour filtrer l'affichage des ordres de fabrication, cliquez sur l'onglet Données de l'ordre de fabrication, puis remplissez les champs suivants selon vos besoins :
 - Code article
 - Planificateur
 - N° réf. Client
3. Cliquez sur l'onglet Critères supplémentaires, puis remplissez les champs suivants selon vos besoins :
 - Type doc
 - Type OF
 - Priorité
 - Phase
 - Code cat. 02
 - Code cat. 03
4. Choisissez un numéro d'ordre de fabrication, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Mise à jour du statut des ordres de fabrication

OK Annuler Ecran Outils

Statut OF (Details OF supplémentaires)

Magasin/usine M30

N°type/sté doc 451004 WO 00200 Touring Bike, Red

Code article 220

N° sérialot

Rech. réf. croisée

Date demandée 08/28/05

Date début 08/24/05

Transaction EA

Secondaire

Qté cmdée 2000

Qté en cours 2000

Qté fabriquée

Qté rebutée

Mise à jour statut

Statut 45 Material Issued

Type S Shop Order

Priorité 1 Emergency

Msge avrt 1 W.O. Scheduling

Bloquer N Do not freeze the order.

Séquence

5. Dans l'écran Mise à jour du statut des ordres de fabrication, remplissez les champs facultatifs suivants, puis cliquez sur OK :

- Statut
- Type
- Priorité
- Msge avrt
- Bloquer
- Séquence

Description des champs

Description	Glossaire
Statut	Ce code défini par l'utilisateur (système 00, type SS) décrit le statut d'un bon de travail, d'une cadence de production ou d'un ordre de modification technique. Toute modification du statut de 90 à 99 met automatiquement à jour la date de réalisation.
Type	Ce code défini par l'utilisateur (système 00, type TY) indique le classement d'un bon de travail ou d'un ordre de modification technique. Les types de bon de travail peuvent servir de critères de sélection pour les approbations.
Priorité	Ce code, défini par l'utilisateur (système 00, type PR), indique la priorité relative d'un ordre de fabrication ou d'un ordre de modification technique par rapport à d'autres. Dans certains écrans, une option de traitement permet d'entrer une valeur par défaut pour ce champ. Cette valeur s'affiche ensuite automatiquement 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.

Msge avrt	Ce code défini par l'utilisateur (système 00, type WM) indique une modification du statut d'un ordre de fabrication. Le système repère un ordre de fabrication modifié à l'aide d'un astérisque dans le champ de l'état ou de l'écran de consultation approprié. Le message d'avertissement est mis en surbrillance dans le champ Description de l'ordre de fabrication.
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>
Séquence	<p>Vous pouvez faire appel à ce code pour reclasser les éléments à l'intérieur d'un code coût.</p> <p>Si vous utilisez les diagrammes de GANTT pour votre gestion de projets, le diagramme sera classé par :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 Code coût 2 Code de reclassement et 3 Numéro d'O.F.

Options de traitement : Encours de fabrication (P31225)

Val. défaut 1

1. Sélectionnez la fourchette de statuts ou l'article.

Statut Du d'ordre de fabrication

Statut Au d'ordre de fabrication

Code d'article

Référence croisée des articles

2. Sélection de planificateur et/ou de client

N° de référence - planificateur

N° de référence - client

Val. défaut 2

3. Sélection de catégories d'ordre de fabrication

Type d'OF

Priorité d'OF

Phase (catégorie 1)

Catégorie 2

2. Sélection de planificateur et/ou de client

Catégorie 3

4. Sélection de type de document d'ordre de fabrication

N° de référence - planificateur

Type de document d'ordre de fabrication

Versions 1

Remarque : La version par défaut est ZJDE0001.

1. Réceptions sur ordres de fabrication

2. Postdéduction matières et main-d'oeuvre

3. Sorties de stock

4. Saisie des ordres de fabrication

5. Listes de composants pour ordres de fabrication

4. Sélection de type de document d'ordre de fabrication

6. Gammes des ordres de fabrication

7. Cadences de production

8. Statut de production

Liste de composants pour ordres de fabrication

Gammes des ordres de fabrication

Cadences de production

Statut de production

Versions 2

Remarque : La version par défaut est ZJDE0001.

9. Consultation des commandes clients

10. Saisie des commandes clients

11. Consultation des commandes fournisseurs

12. Saisie des commandes fournisseurs

Interopérabilité

1. Sélection des catégories d'ordres de fabrication

1. Type de transaction d'ordre de fabrication

2. En-tête de bon de travail avant modification

1 - Inclure la vue avant modification

Blanc - Ne pas inclure la vue avant modification

Priorité des ordres de fabrication

Phase (catégorie 1)

Catégorie 2

Catégorie 3

Saisie des ordres de fabrication

Saisie des commandes clients

Saisie des commandes fournisseurs

Liste de composants de l'ordre de fabrication

Gamme de l'ordre de fabrication

Cadences de production

Document

1. Sélection de type de document d'ordre de fabrication

1. Type de transaction d'ordre de fabrication

Type de document d'ordres de fabrication

Versions

1. Remarque : La version par défaut est ZJDE0001.

Consultation des commandes clients

Consultation des commandes fournisseurs

Réceptions sur ordres de fabrication

Postdéduction matières et main-d'oeuvre

Sorties de stock

Saisie des ordres de fabrication

Saisie des commandes clients

Saisie des commandes fournisseurs

Listes de composants des ordres de fabrication

Gammes des ordres de fabrication

Cadences de production

Statut de production

Interopérabilité

1. Type de transaction d'ordre de fabrication

2. Vue d'origine de l'en-tête d'ordre de fabrication

1 - Inclure la vue

2 - Ne pas inclure la vue

Impression des données d'ordonnancement pour les centres de charge

Dans le menu Fonctions périodiques – Mode discret (G3121), sélectionnez Feuille de lancement.

L'état Ordonnancement par centre de coûts (R31435) permet de planifier et lancer la production dans un centre de charge. Il affiche les données de planification par centre de charge. Ces données peuvent être vérifiées et modifiées dans le programme Lancement des opérations (P31220).

Le système extrait les données d'ordonnancement par centre de charge des fichiers Bons de travail (F4801) et Gammes des ordres de fabrication (F3112).

Ordonnancement des articles sur une chaîne de production

Le programme Ordonnancement des chaînes de production (P3153) permet de programmer les cadences de production et les ordres de fabrication de la famille de produits fabriquée sur une chaîne donnée. Ce programme affiche les données quotidiennes des cadences de production et des ordres de fabrication fermes ou planifiés. Après avoir révisé manuellement les quantités programmées, vous pouvez valider le calendrier définitif. Utilisez les dates de début et de fin afin d'indiquer les jours ouvrés affectés à la chaîne de production dans la fourchette de dates paramétrée. Lorsque vous créez une cadence de production ou un ordre de fabrication ou lorsque le système crée une cadence par le biais de la planification, les quantités sont réparties de façon uniforme entre les jours ouvrés situés dans la fourchette de dates spécifiée dans les relations chaîne de production/articles. Depuis le programme d'ordonnancement, vous pouvez accéder aux écrans suivants :

- Sélection d'une autre chaîne de production (W3155WC)
- Fractionnement des chaînes de production (W3154WA)
- Accès aux nomenclatures (W30200C)
- Accès aux messages détaillés (W3411D)

La fenêtre Fractionnement des chaînes de production permet de déplacer les quantités programmées d'une chaîne à l'autre. Vous pouvez utiliser une des méthodes suivantes :

- Fractionner la production afin de la répartir entre deux chaînes. Cette opération aboutit parfois à la création d'une cadence sur l'autre chaîne.
- Regrouper la production effectuée sur deux chaînes en une seule.
- Transférer la production d'une chaîne à une autre.
- Fractionner la production entre des équipes sur la même chaîne ou sur des chaînes différentes.

Le programme Sélection d'une autre chaîne de production permet de vérifier toutes les chaînes pour lesquelles il existe des relations chaîne de production/articles.

Remarque

Le système met les valeurs de surcharge en surbrillance.

► Pour ordonnancer les articles sur une chaîne de production

Dans le menu Traitement quotidien – Production répétitive (G3115), sélectionnez Programme d'ordonnancement des chaînes de production.

1. Dans l'écran Programme d'ordonnancement des chaînes de production, remplissez les champs suivants :
 - Mag./Usine
 - Chaîne/cellule
2. Remplissez les champs facultatifs suivants :
 - Date Du
 - Date Au
3. Cliquez sur Rechercher :
4. Modifiez la quantité programmée selon vos besoins.

Si vous modifiez la quantité totale et que vous mettez à jour le calendrier, le système affiche un avertissement avant de répartir la nouvelle quantité de façon uniforme entre les dates de la fourchette paramétrée. Vous devez mettre à jour le calendrier avant la modification de l'enregistrement par le système.

5. Pour sélectionner une autre chaîne de production, choisissez un enregistrement, puis sélectionnez Autre chaîne de production dans le menu Ligne.

PeopleSoft

Sélection d'une autre chaîne de production

Sélectionner Fermer Ligne Outils

Magasin/Usine M30

Article 2031 Aluminum Frame, Touring

Personnaliser grille

Chaîne/Cellule	Description
<input checked="" type="radio"/> R-A1	Frame Line 1
<input type="radio"/> R-B1	Frame Line 2

6. Dans l'écran Sélection d'une autre chaîne de production, sélectionnez la chaîne, cliquez sur Fractionner dans le menu Ligne, puis cliquez sur OK.

PeopleSoft

Fractionnement des chaînes de production

OK Annuler Outils

Magasin/Usine M30

Code article 2031 Aluminum Frame, Touring

Personnaliser grille						
	Chaîne Prod.	Description	Quantité	Date Début	Date Dmdée	Co. Eq.
<input checked="" type="checkbox"/>	RA1	Frame Line 1	100	130605	170605	1
<input type="checkbox"/>						

7. Dans l'écran Fractionnement des chaînes de production, remplissez le champ suivant afin de déplacer les quantités programmées d'une chaîne à une autre :
- Quantité

Remarque

Si vous accédez directement à le fenêtre Fractionnement des chaînes de production depuis l'écran Ordonnancement des chaînes de production, vous devez également remplir le champ Chaîne de production.

8. Pour spécifier l'équipe et les dates, remplissez les champs suivants :
- Date Début
 - Date Dmdée
 - Co. Eq.
9. Pour conclure le fractionnement, cliquez sur OK.

Description des champs

Description	Glossaire
Chaîne Prod.	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.
Date Début	Il s'agit d'un champ identifiant la date de début de l'ordre de fabrication ou des instructions de la gamme.
Date Dmdée	Il s'agit de la date à laquelle un article doit arriver ou une action doit se terminer.

Co. Eq.	<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>
----------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Options de traitement : Ordonnancement des chaînes de production (P3153)

Val. défaut

1. Indiquez le code de statut à utiliser lorsque les cadences de production et/ou les ordres de fabrication deviennent fermes.
2. Indiquez le type de document à utiliser lors de la sélection des données (facultatif).
3. Indiquez le code d'équipe de travail à utiliser lors de la sélection des données (facultatif).
4. Indiquez le nombre de jours à ajouter à la date du jour lorsque la date Au est obtenue par défaut (facultatif).

Affichage

1. Indiquez le code de statut à utiliser pour exclure les cadences de production terminées de l'espace de travail. La valeur par défaut est 99.

2. Entrez 1 pour afficher les cadences de production et les ordres de fabrication planifiés.

Versions

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

1. Statut de la production (P31226)
 2. Programme de séquençage des chaînes de production (P3156)
 3. Fractionnement des chaînes de production (P3156W)
 4. Saisie et modification des cadences de production (P3109)
-

5. Consultation du stock prévisionnel (P4021)

6. Révision des messages (P3411)

7. Saisie des commandes clients (P4210)

8. Cadences de production/ordres de fabrication industriels (P48013)

Indiquez la version à utiliser. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version ZJDE0004.

9. Disponibilité des composants (P30200)

Séquençage des cadences de production par modèle de classement

Le programme de séquençage des chaînes de production (P3156) permet de mettre les cadences de production en séquence une fois la production programmée. Ce programme affiche uniquement les données des cadences de productions actuelles en montants quotidiens. Vous devez mettre à jour le calendrier avant la modification de l'enregistrement par le système. Les critères de séquençage possibles sont les suivants :

- Code de catégorie
- Numéro de séquence

Les codes de catégorie sont déterminés par les options de traitement du programme Saisie et modification des cadences de production (P3109). En commençant par la première équipe de travail et par le premier jour, le programme effectue le jalonnement aval des quantités. Cette action consomme la capacité disponible. Les options de traitement permettent de contrôler la relance ou le report des quantités entre les équipes de travail uniquement ou entre les équipes de travail et les jours ouvrés. Cette procédure affecte les quantités programmées excédant la capacité disponible à la dernière équipe de travail du dernier jour (situé dans la fourchette de dates sélectionnée).

Dans le cas des numéros de séquence, le programme effectue le jalonnement aval des quantités en commençant par la première équipe de travail et par le premier jour. Cette activité consomme la capacité disponible. Lorsqu'elle est créée, la nouvelle cadence de production a un numéro de séquence initial de 999999. C'est pourquoi la cadence figure en dernière position dans le séquençage par équipe de travail. Vous pouvez remplacer manuellement la séquence par défaut en modifiant le numéro de séquence de la nouvelle cadence, de la cadence existante ou des deux cadences. Toutefois, le statut de la nouvelle cadence de production ne doit pas être supérieur au statut des cadences indiqué dans le programme Révision des constantes de gestion de production (W3009B). Après avoir révisé la séquence, vous pouvez mettre à jour le calendrier ou effectuer à nouveau le jalonnement aval.

► **Pour séquencer les cadences de production par modèle de classement**

Dans le menu Traitement quotidien – Production répétitive (G3115), sélectionnez Programme de séquençage des chaînes.

1. Dans l'écran Programme de séquençage, remplissez les champs suivants :
 - Magasin/Usine
 - Chaîne/cell.
2. Remplissez les champs facultatifs suivants :
 - Date effet Du
 - Au
3. Cliquez sur Rechercher.
4. Pour modifier la séquence de la cadence de production, remplissez les champs suivants selon vos besoins, puis cliquez sur OK :
 - Co. Eq.
 - N° Séq.

Options de traitement : Séquençage des chaînes de production (P3156)

Traitement

1. Entrez 1 pour autoriser l'étalement de la planification sur plusieurs équipes de travail.
 2. Entrez 1 pour autoriser l'étalement de la planification sur plusieurs jours. Si vous laissez ce champ à blanc et que la planification sur plusieurs équipes de travail est autorisée, les heures restantes sont appliquées à la dernière équipe de la jour
- REMARQUE : Vous devez autoriser l'étalement de la planification sur plusieurs équipes de travail avant de pouvoir planifier sur plusieurs jours.
- Val. défaut

1. Indiquez le nombre de jours à ajouter à la date du jour pour obtenir la date d'effet Au (facultatif).
 2. Indiquez le code de statut à utiliser pour exclure les cadences de production terminées de l'espace de travail. La valeur par défaut est 99.
-

Temps et quantités

Lors de la production des articles spécifiés sur un ordre de fabrication, vous devez enregistrer le nombre d'heures consacrées à la production et le nombre d'articles (ou co-produits/sous-produits dans la production en mode process) fabriqués pendant cette période. Cela vous permet de faire le suivi de la progression et des coûts réels et de les comparer aux temps et aux quantités standard estimés pour l'exécution du travail.

Si vos estimations sont proches de la réalité, vous pouvez utiliser le programme Postdéduction matières et main-d'œuvre (P31123) pour entrer automatiquement les valeurs standard aux opérations de points de comptage des instructions de la gamme. Vous pouvez également demander à tous les employés d'entrer individuellement leurs heures et les quantités fabriquées.

Le système Gestion d'atelier interface avec les fonctions de saisie des heures du système Comptabilisation des heures J.D. Edwards pour permettre une seule saisie des heures des employés et des quantités produites. Vous obtenez ainsi un gain de temps, une diminution des risques d'erreurs et la cohérence des données dans toute l'entreprise.

Le système peut enregistrer les heures et les quantités dans l'ordre de fabrication et dans le module Comptabilisation des heures. Les temps et les quantités peuvent être imputés à un ordre de fabrication spécifique afin de garantir l'exactitude des données de comptabilité industrielle et de valorisation. Vous pouvez enregistrer les temps et les quantités par ordre de fabrication ou par employé de façon à répondre aux besoins de gestion des employés payés à la pièce et de ceux payés sur la base d'un taux horaire fixe.

Le système Gestion d'atelier permet de gérer les données d'heures et de quantités de la même manière, qu'elles soient entrées dans le programme Saisie des temps par ordre de fabrication (P311221) ou dans le programme Saisie rapides des heures (P051121) du système Comptabilisation des heures. Si vous utilisez le module Comptabilisation des heures avec le module Gestion d'atelier, accédez à l'écran Saisie rapide des heures pour entrer les données relatives aux temps et aux quantités.

Après la saisie des temps et des quantités dans l'un de ces deux programmes, vous pouvez vérifier et modifier les données avant de les afficher dans les modules de production afin d'assurer un suivi et une comptabilité analytique plus approfondis. Les temps et les quantités peuvent être vérifiés en ligne ou imprimés.

Remarque

Lorsque vous modifiez le statut d'une opération de la gamme, cette modification n'entre pas en vigueur tant que vous n'exécutez pas le programme Mise à jour des heures et des quantités des ordres de fabrication (R31422) pour mettre à jour le fichier Gammes des ordres de fabrication (F3112).

Les données d'en-tête de l'écran Accès à la saisie des temps par ordre de fabrication (W311221B) sont stockées dans le fichier Bons de travail (F4801). Les détails sont stockés dans le fichier Temps par ordre de fabrication (F31122).

Si vous utilisez le module Gestion de la qualité, vous pouvez accéder au programme Résultats des tests (P3711), lors de l'enregistrement des heures et des quantités réelles d'un ordre de fabrication, afin de recevoir les articles nécessitant un contrôle.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Enregistrement des temps et des quantités* dans la documentation *Valorisation des produits et comptabilité industrielle* pour obtenir de plus amples informations sur l'impact des données de saisie des heures sur la comptabilité industrielle.
- ❑ Reportez-vous à *Résultats des tests* dans la documentation *Gestion de la qualité* pour obtenir de plus amples informations sur la saisie des résultats des tests.
- ❑ Reportez-vous à *Employee Timecards* (relevés des heures des employés) dans la documentation *Time Accounting* (comptabilisation des heures) pour obtenir de plus amples informations sur les méthodes de saisie des heures.

Saisie des temps et des quantités

Le programme Saisie des temps par ordre de fabrication (P311221) permet d'imputer les temps et quantités réels à un ordre de fabrication. Spécifiez un des formats suivants de saisie des heures par ordre de fabrication dans les options de traitement :

Numéro de document	Ce format enregistre les temps et les quantités des employés par ordre de fabrication.
Numéro d'employé	Ce format enregistre les temps et les quantités des étapes de la gamme par employé.

Vous devez tenir compte des éléments suivants lors de la saisie des heures et des quantités :

- Entrez la quantité fabriquée une seule fois par numéro de séquence des opérations. Si cette saisie est effectuée pour chaque type de temps, un écart s'affiche.
- Entrez les temps à l'aide de l'heure de début et de l'heure de fin pour chaque écriture ou entrez les temps exacts à deux décimales près.
- Contre-passez les quantités utilisées ou rebutées en les entrant sous forme de valeur négative.
- Si vous activez l'option de traitement Application du rendement aux quantités fabriquées, le système applique le pourcentage de rendement des opérations aux quantités produites. Si vous entrez la quantité fabriquée, le système ajoute automatiquement une ligne de quantité rebutée calculée selon le pourcentage de rendement.
- Le système vérifie si les quantités fabriquées et rebutées entrées ne dépassent pas la quantité totale de l'opération.

Remarque

Si vous utilisez le programme Saisie rapide des heures (P051121), vous pouvez paramétrer l'option de traitement Saisie des heures de production de façon à mettre à jour les données du programme Temps et quantités.

► Pour entrer les temps et les quantités

Dans le menu Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode discret (G3112), sélectionnez Temps et quantités.

1. Dans l'écran Accès à la saisie des temps par ordre de fabrication, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :

- Date travail
- N° Doc.

Note

Si vous utilisez le format Employé pour la saisie des heures, le système affiche le champ Numéro d'employé au lieu du champ Numéro de document.

2. Pour entrer les heures et les quantités, cliquez sur Ajouter.

PeopleSoft

Révision de la saisie des temps

OK Supprimer Annuler Ecran Outils

Date travail: 29/09/03 N° lot: 245

N° type doc.: 451004 WO Touring Bike, Red

Code article: 220

Enregistrements 1 - 1

N° Doc.	N° réf. Employé	N° seq. Opér.	Ty H.	Code Epe	Heure Début	Heure Fin	Temps	Quantité	UM	St	Nom Employé	Montants Divers
451004												

3. Dans l'écran Révision de la saisie des temps, remplissez les champs suivants :

- N° réf. Employé
- N° seq. Opér.
- Ty H.
- Code Epe
- Tps
- Quantité

4. Remplissez les champs suivants :
 - Code Immo
 - UM
 - St
 - Tx horaire Employé
 - Tx horaire Eqpement
 - Code Motif
5. Entrez les lignes nécessaires à l'enregistrement des heures de travail et des quantités fabriquées.
6. Cliquez sur OK.
7. Dans l'écran Accès à la saisie des temps par ordre de fabrication, vérifiez les données.

Si vous entrez une quantité que vous souhaitez comptabiliser comme fabriquée, le système ajoute une ligne distincte (type d'heure 4). S'il existe un rebut, il ajoute une ligne à cet effet (type d'heure 5).

Description des champs

Description	Glossaire
N° Doc.	Il s'agit d'un numéro identifiant le document d'origine. Il peut s'agir d'un numéro de facture, d'ordre de fabrication, de commande client ou d'écriture de comptabilité générale, etc.
N° réf. Employé	Il s'agit d'un numéro ou d'un nom unique défini par l'utilisateur en tant que numéro de référence. Ce champ peut être utilisé dans le cadre d'une opération de saisie ou de recherche de données. Vous pouvez également l'utiliser pour établir une référence croisée entre un fournisseur et un numéro Dun & Bradstreet, un numéro de contrat de location ou tout autre référence.
N° seq. Opér.	<p>Ce numéro indique un ordre de succession.</p> <p>Dans les instructions de gamme, ce numéro permet d'organiser les étapes de fabrication ou d'assemblage d'un article. Vous pouvez effectuer le suivi des coûts et facturer le temps passé par opération.</p> <p>Dans les nomenclatures, ce numéro désigne l'étape de gamme dans le processus de fabrication ou d'assemblage nécessitant un composant donné. Vous définissez la séquence des opérations après avoir créé les instructions de gamme de l'article. Le système Gestion d'atelier utilise ce numéro dans le processus de postdéduction/prédéduction par opération.</p> <p>Dans les ordres de modification technique, ce numéro organise les étapes d'assemblage des ordres de modification.</p> <p>Pour une production répétitive, ce numéro identifie la séquence prévue pour la fabrication d'un article.</p> <p>Les champs Aller à permettent d'entrer une séquence d'opérations selon laquelle vous souhaitez afficher les données.</p> <p>Vous pouvez utiliser les décimales afin d'ajouter des étapes entre les étapes existantes. Par exemple, utilisez 12,5 pour ajouter une étape entre les étapes 12 et 13.</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN ---</p> <p>Il s'agit du numéro de séquence de l'étape de la gamme figurant sur l'ordre de fabrication. Vous devez impérativement entrer ce numéro.</p>
Ty H.	<p>Ce code identifie le type de temps entré. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> 1 - Temps de main-d'oeuvre d'exécution 2 - Temps de main-d'oeuvre de préparation 3 - Temps machine 4 - Quantité fabriquée 5 - Quantité rebutée 9 - Divers (prime de travail à la pièce)

Code Eque	<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>
Temps	Ce paramètre représente le nombre d'heures consacrées à chaque transaction.
Quantité	<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>
Code Immo	<p>Ce code d'identification désigne une immobilisation. Utilisez un des formats de saisie suivants :</p> <p>1 - Numéro d'immobilisation (numéro de contrôle numérique attribué automatiquement et composé de huit chiffres)</p> <p>2 - Numéro d'unité (champ alphanumérique composé de 12 caractères)</p> <p>3 - Numéro de série (champ alphanumérique composé de 25 caractères)</p> <p>Un numéro est attribué à chaque immobilisation. Vous pouvez utiliser le numéro d'unité et le numéro de série pour identifier davantage les immobilisations. S'il s'agit d'un champ de saisie, le premier caractère entré indique s'il s'agit du format principal (par défaut), défini pour le système, ou d'un des deux autres formats. Un caractère spécial (tel que / ou *), entré en première position, indique le format de code d'immobilisation utilisé. L'affectation de caractères spéciaux aux formats de numérotation des immobilisations s'effectue dans l'écran des constantes du système Gestion des immobilisations.</p>
UM	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).
St	Ce code défini par l'utilisateur (système 31, type OS) permet d'identifier le statut d'un ordre de fabrication ou d'un ordre de modification technique au fur et à mesure que les étapes des opérations de la gamme sont effectuées.

Tx horaire Employé	<p>Il s'agit du taux horaire de l'employé tel qu'il est extrait, entré ou calculé au cours de la saisie des temps passés (ou saisie des relevés de pointage). Reportez-vous également aux articles GRT, PWRT et BRT du dictionnaire de données.</p> <p>Dans le fichier Employés, il s'agit du taux horaire de base défini pour l'employé. Dans le fichier des taux syndicaux, il s'agit du taux horaire normal.</p> <p>REMARQUE : Si vous modifiez la valeur du paramètre AFFICHAGE DES DECIMALES pour ce champ, n'oubliez pas d'en faire autant pour le champ GRT.</p>
Tx horaire Eqpement	<p>Ce code représente le montant de facturation du projet. Chaque équipement peut disposer de plusieurs taux de facturation selon le code de taux. Le taux de facturation des équipements peut être composé de dix taux différents. Par exemple :</p> <p>Taux de facturation = 200</p> <p>100 Taux 1 (coût de propriété)</p> <p>25 Taux 2 (coût de fonctionnement)</p> <p>50 Taux 3 (coût de maintenance)</p> <p>25 Taux 4 (autres composantes de coût)</p> <p>Lors de la comptabilisation des relevés d'heures dans le Grand Livre, le système constate les crédits dans les comptes de produits de chaque composante de coût. Ceci vous permet de séparer les éléments de facturation d'équipements par type de coût.</p> <p>REMARQUE : L'utilisation des composantes de taux n'est pas obligatoire.</p>
Code Motif	<p>Ce code défini par l'utilisateur (système 42, type RC) indique le but de la transaction. Par exemple, vous pouvez spécifier le motif du retour d'articles.</p>

Options de traitement : Temps et quantités (P311221)

Onglet Affichage

Cette option de traitement contrôle si le système doit afficher l'écran Révision des heures et des quantités (W051131A) au format Numéro d'employé ou Numéro de document.

1. Affichage

Blanc - Affichage du format Employé

1 - Affichage du format Numéro de commande

Cette option de traitement permet de spécifier l'affichage des écrans par numéro d'employé ou numéro de document. Les valeurs correctes sont les suivantes

Blanc - Numéro d'employé

1 - Numéro de document

Onglet Valeurs par défaut

Ces options de traitement contrôlent les valeurs par défaut du type de document et du code de statut de l'ordre de fabrication utilisées dans le programme Temps et quantités.

1. Indiquez le type de document associé aux activités d'atelier.

Cette option de traitement permet d'identifier le type de document (table de codes utilisateur du système 00, type DT) associé au pilotage d'atelier. Définissez les codes adéquats dans le programme Gestion des types de document (P40040).

2. Code de statut de bon de travail

Cette option de traitement permet de spécifier le code de statut par défaut (table de codes utilisateur du système 00, type SS) utilisé pour mettre à jour l'ordre de fabrication lorsque les heures et les quantités sont comptabilisées dans la gamme. Si vous laissez cette option à blanc, le système ne met pas à jour le statut de l'ordre de fabrication.

Onglet Validations

Ces options de traitement contrôlent le traitement du programme Temps et quantités, tel que la vérification des quantités ou l'application d'un pourcentage de rendement aux quantités fabriquées par le système.

1. Indiquez le code de statut au-delà duquel vous ne pouvez pas entrer d'activités d'atelier.

Cette option de traitement permet de spécifier le statut d'un ordre de fabrication (table de codes utilisateur du système 00, type SS) au-delà duquel vous ne pouvez plus entrer de pilotage d'atelier.

2. Vérification des quantités

Blanc - Désactiver la vérification des quantités

1 - Activer la vérification des quantités

Cette option de traitement permet de spécifier si la quantité fabriquée et la quantité rebutée dépassent la quantité à cette opération.

Blanc - Désactiver la vérification des quantités.

1 - Activer la vérification des quantités.

3. Taux d'employé

Blanc - Afficher le taux

1 - Masquer le taux

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche les taux d'employés.
Les valeurs correctes sont les suivantes

Blanc - Afficher les taux d'employés.

1 - Ne pas afficher les taux d'employés.

4. Application du rendement aux quantités fabriquées

Blanc - Ne pas appliquer

1 - Appliquer

Cette option de traitement permet de spécifier si le système applique le pourcentage de rendement à la quantité fabriquée à cette étape. Le pourcentage de rendement détermine la quantité rebutée. Les valeurs correctes sont les suivantes

Blanc - Le système n'applique pas le pourcentage de rendement opératoire à la quantité fabriquée.

1 - Le système applique le pourcentage de rendement opératoire à la quantité fabriquée.

Onglet Versions

Ces options de traitement contrôlent la version utilisée lorsque les programmes suivants sont appelés depuis l'application Temps et quantités.

1. Révision des résultats des tests (P3711)

Blanc - ZJDE0001

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

Blanc - ZJDE0001

3. Statut de la production (P31226)

Blanc - ZJDE0001

4. Mise à jour des temps et des quantités (R31422)

Blanc - XJDE0001

Onglet Interopérabilité

Ces options de traitement contrôlent le type de transaction utilisé pour les transactions d'heures et de quantités en envoi et si le système doit enregistrer une vue d'origine de l'en-tête de l'ordre de fabrication.

1. Type de transaction de bon de travail

Cette option de traitement permet d'identifier le type de transaction par défaut d'en-tête d'ordre de fabrication utilisé par le système lors du traitement des transactions d'exportation. Si vous la laissez à blanc, le système n'effectue pas le traitement d'exportation.

2. En-tête de bon de travail avant modification

Blanc - Ne pas inclure la vue

1 - Inclure la vue

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit enregistrer la vue d'origine de l'en-tête d'ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes

1 - Le système enregistre une vue d'origine.

Blanc - Le système n'enregistre pas de vue d'origine.

Mise à jour des heures et des quantités

Dans le menu Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode discret (G3112), sélectionnez Mise à jour des temps et des quantités.

Pour comptabiliser les temps et les quantités dans les modules de gestion de production, vous devez exécuter le programme de traitement par lots Mise à jour des temps et des quantités (R31422). Ce programme met à jour le fichier Gammes des ordres de fabrication (F3112) à l'aide des unités de main-d'œuvre et des montants de chaque opération des ordres de fabrication non comptabilisés. Ce fichier fournit à son tour les données actuelles aux programmes de comptabilité industrielle. Vous pouvez rechercher et modifier les données, le cas échéant, avant leur mise à jour. Après l'exécution de ce programme, vous ne pouvez pas rechercher les données dans l'écran Révision de la saisie des heures (W051131A).

Si vous utilisez le programme Postdéduction matières et main-d'œuvre (P31123) pour la saisie des temps et des quantités, les transactions de quantités sont comptabilisées en temps réel. Le programme entre les transactions aux points des instructions de la gamme spécifiés. Pour comptabiliser les heures, vous devez exécuter le programme Mise à jour des temps et des quantités. Le système ne comptabilise que les enregistrements de la session de saisie en cours. Ainsi, si vous quittez l'écran de postdéduction matières et main-d'œuvre après avoir entré les données des transactions, vous devez rechercher les données dans l'écran Révision des temps et quantités et les modifier afin de les actualiser.

Lorsque vous exécutez ce programme de traitement par lots à partir du menu, la sélection de données permet de mettre à jour les enregistrements qui n'ont pas encore été traités. Le système extrait les données de temps et de quantités du fichier Temps par ordre de fabrication (F31122). Il entre la lettre P (traité) dans le champ du code de traitement pour chaque ligne mise à jour, ce qui rend impossible toute autre actualisation ultérieure de l'enregistrement. Si vous accédez au programme de mise à jour depuis l'écran Révision de la saisie des heures, le système met à jour les lignes affichées pour les ordres de fabrication ou les employés sélectionnés. Après la mise à jour, l'écran se vide et les enregistrements qui viennent d'être traités ne sont plus visibles.

Options de traitement : Mise à jour des temps et des quantités (R31422)

Onglet Interopérabilité

Ces options de traitement contrôlent le type de transaction en envoi des heures et des quantités et le programme de traitement par lots appelé pour le sous-système.

1. Type de transaction

Indiquez un type de transaction spécifique.

Blanc - Pas de traitement des transactions en envoi

Cette option de traitement permet d'identifier le type de transaction de temps et de quantités utilisé par le système lors du traitement des transactions en envoi. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas le traitement en envoi.

2. UBE de sous-système d'envoi

1 - Appel de l'UBE

Blanc - Pas d'appel de l'UBE

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit appeler le sous-système, suite au traitement réussi des transactions en envoi par le programme Mise à jour des temps et des quantités (P31422). Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système appelle le sous-système.

Blanc - Le système n'appelle pas le sous-système.

Onglet Service client

Ces options contrôlent le traitement dans le système Gestion du service client. Elles contrôlent, par exemple, la création des écritures de journal, l'utilisation de la comptabilité flex et l'utilisation du numéro d'ordre de fabrication comme valeur par défaut du champ Sous-livre.

1. Ecritures de journal de la gestion du service clients

1 - Créer des écritures de journal de service clients

Blanc - Ne pas créer d'écritures de journal de service clients

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit créer automatiquement des écritures de journal de gestion du service client. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système crée les écritures de journal.

Blanc - Le système ne crée pas d'écritures de journal.

2. Comptabilité flex

1 - Utiliser la comptabilité flex

Blanc - Ne pas utiliser la comptabilité flex

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit rechercher les règles de comptabilité flex permettant de remplir les axes d'analyse dans le fichier Grand Livre des comptes (F0911). Le système oblige l'utilisation de la comptabilité flex afin d'annexer les axes d'analyse aux écritures de journal. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système utilise la comptabilité flex.

Blanc - Le système n'utilise pas la comptabilité flex.

3. Date du Grand Livre

Indiquez une date spécifique.

Blanc - Date du jour

Cette option de traitement permet d'identifier la date devant figurer sur les écritures de journal. Si vous laissez ce champ à blanc, la date système est utilisée.

4. Sous-livre

1 - Extraire le numéro d'ordre de fabrication

Blanc - Ne pas extraire le numéro de l'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit utiliser le numéro de l'ordre de fabrication comme valeur par défaut dans le champ Sous-livre. Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 1 - Le système utilise le numéro de l'ordre de fabrication comme valeur par défaut.
- Blanc - Le système n'insère pas de valeur par défaut.

5. Type de document

Indiquez un type de document spécifique.

Blanc - Type IH par défaut

Cette option de traitement permet d'identifier le type de document utilisé par défaut dans le cas des écritures de journal de composantes de coût supplémentaire si vous n'avez pas recours aux gammes de fabrication. 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. Si vous utilisez des gammes de fabrication, le système affecte automatiquement le type de document IH. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise le type de document IH.

Onglet Valeurs par défaut

Cette option de traitement contrôle le statut affecté à l'ordre de fabrication lorsque les heures et les quantités sont comptabilisées dans les gammes de l'ordre.

1. Code de statut d'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet de spécifier le code de statut par défaut (table de codes utilisateur du système 00, type SS) utilisé pour mettre à jour l'ordre de fabrication lorsque les heures et les quantités sont comptabilisées dans la gamme. Si vous laissez cette option à blanc, le système ne met pas à jour le statut de l'ordre de fabrication.

Vérification des statuts et des transactions

Une fois les temps et les quantités entrés, vous pouvez les vérifier en ligne ou sur un état. Pour les vérifier avant de les comptabiliser, vous pouvez utiliser le programme Journal des temps et quantités par ordre de fabrication (R31322). Vous devez toutefois exécuter le programme Mise à jour des temps et des quantités afin de comptabiliser les écritures.

Le programme Statut des temps par ordre de fabrication (P31121) permet d'afficher les heures réelles machine, de main-d'œuvre et de préparation entrées pour chaque opération associée à un ordre de fabrication. Vous pouvez également accéder à l'écran Révision des temps par statut d'ordre de fabrication, dans lequel les valeurs réelles, standard et les écarts sont disponibles.

Le programme Statut des quantités par ordre de fabrication (P31122) permet d'afficher les quantités entrées pour les opérations prévues d'un ordre de fabrication, y compris la quantité réelle de commande ainsi que la quantité réelle fabriquée et rebutée à chaque opération. Vous pouvez également accéder à l'écran Révision des quantités, dans lequel les valeurs réelles, standard et les écarts sont disponibles.

Le programme Consultation des quantités par opération (P31124) permet d'afficher les instructions de la gamme, la quantité à l'opération en cours, la quantité fabriquée et la quantité rebutée pour un ordre de fabrication, y compris la quantité de fabrication prévue et le rendement prévu, pour chaque opération et pour l'ordre de fabrication en totalité. Les options de traitement permettent de définir les statuts Du et Au par défaut.

Pour vérifier les heures et les quantités avant de les comptabiliser, vous pouvez utiliser le programme Journal des temps et quantités par ordre de fabrication (R31322).

Vérification des transactions de temps et de quantités

Dans le menu Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode discret (G3112), sélectionnez Temps et quantités en mode préliminaire.

Le programme de traitement par lots R31322 permet d'imprimer un état comportant les heures de main-d'œuvre et les quantités fabriquées enregistrées pour un ordre de fabrication. Vous pouvez imprimer et vérifier les transactions de temps et de quantités entrées avant de les comptabiliser dans le Grand Livre. De même, vous pouvez les modifier ou les mettre à jour. Une fois comptabilisées, elles ne sont plus modifiables. Le système extrait les données de temps et de quantités du fichier Temps par ordre de fabrication (F31122).

► Pour vérifier le statut des temps

Dans le menu Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode discret (G3112), sélectionnez Statut des temps par ordre de fabrication.

1. Dans l'écran Accès aux temps par statut d'ordre de fabrication, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - N°/type doc.
2. Choisissez une opération, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Révision des temps par statut d'ordre de fabrication, vérifiez les champs suivants sous les en-têtes Machine, Main-d'œuvre et Préparation, puis cliquez sur OK :

Description des champs

Description	Glossaire
N°/type doc.	Il s'agit d'un numéro identifiant le document d'origine. Il peut s'agir d'un numéro de facture, d'ordre de fabrication, de commande client ou d'écriture de comptabilité générale, etc.
N° séq. opér.	<p>Ce numéro indique un ordre de succession.</p> <p>Dans les instructions de gamme, ce numéro permet d'organiser les étapes de fabrication ou d'assemblage d'un article. Vous pouvez effectuer le suivi des coûts et facturer le temps passé par opération.</p> <p>Dans les nomenclatures, ce numéro désigne l'étape de gamme dans le processus de fabrication ou d'assemblage nécessitant un composant donné.</p> <p>Vous définissez la séquence des opérations après avoir créé les instructions de gamme de l'article. Le système Gestion d'atelier utilise ce numéro dans le processus de postdéduction/prédéduction par opération.</p> <p>Dans les ordres de modification technique, ce numéro organise les étapes d'assemblage des ordres de modification.</p> <p>Pour une production répétitive, ce numéro identifie la séquence prévue pour la fabrication d'un article.</p> <p>Les champs Aller à permettent d'entrer une séquence d'opérations selon laquelle vous souhaitez afficher les données.</p> <p>Vous pouvez utiliser les décimales afin d'ajouter des étapes entre les étapes existantes. Par exemple, utilisez 12,5 pour ajouter une étape entre les étapes 12 et 13.</p>
Statut opér.	<p>Ce code défini par l'utilisateur (système 31, type OS) permet d'identifier le statut d'un ordre de fabrication ou d'un ordre de modification technique au fur et à mesure que les étapes des opérations de la gamme sont effectuées.</p>
Temps mach. Réel	Il s'agit du nombre d'heures machine réel enregistré pour un ordre de fabrication.
Ecart	Il s'agit de l'écart sur le montant, le temps passé et la quantité associés à une opération.

► Pour vérifier le statut des quantités

Dans le menu Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode discret (G3112), sélectionnez Statut des quantités par ordre de fabrication.

1. Dans l'écran Accès aux quantités par statut d'ordre de fabrication, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - N°/type doc.
2. Choisissez un numéro de séquence d'opérations, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Révision des quantités par statut d'ordre de fabrication, vérifiez les champs suivants, puis cliquez sur OK :
 - Qté fabriquée
 - Standard
 - Ecart
 - A cette opér.
 - Qté rebutée
 - Ecart sur rebut

Description des champs

Description	Glossaire
% rendement	Il s'agit du pourcentage à attribuer aux différents éléments composant la paie. Selon le programme appelé, vous devrez parfois utiliser divers types de pourcentages, tels que le pourcentage des salaires composés de pourboires par opposition aux salaires totaux.
Qté 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>
Standard	Il s'agit de la quantité affectée par cette transaction.
Ecart	Il s'agit de l'écart sur le montant, le temps passé et la quantité associés à une opération.
A cette opér. Qté rebutée	<p>Il s'agit de la quantité physique prête à traiter dans le centre de charge. 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>

Ecart sur rebut	Il s'agit de l'écart sur le montant, le temps passé et la quantité associés à une opération.
% rendement	Il s'agit du pourcentage à attribuer aux différents éléments composant la paie. Selon le programme appelé, vous devrez parfois utiliser divers types de pourcentages, tels que le pourcentage des salaires composés de pourboires par opposition aux salaires totaux.

► **Pour vérifier le statut des quantités par opération**

Dans le menu Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode discret (G3112), sélectionnez Consultation des quantités par opération.

1. Dans l'écran Accès aux quantités par opération, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Magasin/usine
 - N°/type document
2. Choisissez un numéro de document, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Consultation des quantités par opération, vérifiez les champs suivants, puis cliquez sur Annuler :
 - Date réceptions
 - Quantité prévue/UM
 - Rendement

Options de traitement : Consultation des quantités par opération (P31124)

Val. défaut

Données sur le statut

1. Statut Du

2. Statut Au

Réceptions

Lorsque la production d'articles en atelier est terminée, vous devez enregistrer les réceptions de stock. Les transactions de réception entrées dans le module Gestion d'atelier mettent à jour les enregistrements de quantité par article dans le module Gestion des stocks. Le système offre des programmes et des traitements qui permettent d'enregistrer les réceptions pour les ordres de fabrication en mode discret et process, ainsi que pour les cadences de production.

Les programmes Postdéduction matières et main-d'œuvre (P31123) et Réceptions des ordres de fabrication (P31114) permettent d'entrer les réceptions sur ordres de fabrication et le programme Traitement des réceptions (P3119) permet d'entrer les réceptions sur cadences de production.

Si vous utilisez le contrôle des lots, vous pouvez effectuer la réception d'un article dans un lot existant ou créer un lot et fixer sa date d'expiration. Le système peut calculer des dates de lot différentes, telles que la date d'expiration et la date d'effet, en fonction des données de calcul des dates de lot définies dans le fichier Articles (P4101) ou dans le programme Articles par magasin/usine (P41026).

Si vous utilisez d'autres modules J.D. Edwards avec le module Gestion d'atelier, les fonctions d'intégration suivantes sont nécessaires :

Gestion des stocks

Le module Gestion des stocks permet de faire le suivi des matières entre les emplacements de gestion des stocks ou d'entreposage et l'atelier. Vous pouvez effectuer les sorties, les réservations et les réceptions de stock, ainsi que le suivi des quantités commandées à tous les stades de la production. Si vous paramétrez des unités de mesure doubles dans le fichier Articles, vous devez entrer les quantités fabriquées dans les unités de mesure principale et secondaire.

Gestion des entrepôts

Si vous effectuez le traitement des transactions pour un magasin/usine utilisant le contrôle d'entrepôt, le programme Gestion du détail des emplacements (P4602) apparaît lorsque vous entrez des transactions de postdéduction et un deuxième enregistrement est créé. En l'occurrence, sélectionnez les enregistrements des données de détail des emplacements pour le traitement. Pour garantir la cohérence des quantités du fichier Détails des emplacements (F4602), vous devez effectuer une sélection à partir de l'écran. La quantité d'origine en cours de traitement par ce programme, à l'aide de l'écran Gestion du détail des emplacements, est affichée dans la partie supérieure de l'écran Postdéduction matières et main-d'œuvre.

Si l'article en cours de traitement est associé à une structure d'unités de mesure ou à des conteneurs de stockage, le système entre les données dans la zone-détails de l'écran Gestion du détail des emplacements. Même si vous pouvez modifier ces valeurs, le système effectue les vérifications suivantes :

- L'unité de mesure principale de la structure et le dernier niveau spécifié sont corrects, selon les conversions d'unité de mesure du programme Fichier Articles (P4101).
- Les unités de mesure sont affichées de la plus grande à la plus petite.
- Les conversions d'unité de mesure doivent résulter en des nombres entiers.

Le système accepte les unités de mesure dans les conditions suivantes :

- Chaque unité de mesure ne peut contenir qu'une quantité partielle.
- Vous ne pouvez effectuer de chargement excédentaire pour les unités de mesure de type palette que selon la définition de l'écran Révision des groupes d'unités de mesure (W46096B).

Le système affiche toujours l'écran Gestion du détail des emplacements lors de l'ajout de stock au magasin/usine, sauf lors des enlèvements de stock et lorsque qu'il n'existe qu'un seul enregistrement pour l'emplacement affecté. Dans ce cas, la quantité est automatiquement déduite du détail d'un emplacement unique.

Pour la réception des articles dont le cross-docking est activé dans le fichier Articles par magasin/usine (F4102), vous pouvez déterminer si le système doit l'effectuer afin de remplir des commandes. Vous pouvez également spécifier si le système doit créer des demandes de prélèvement pour les articles en cross-docking.

Lors de la saisie des réceptions sur un ordre de fabrication, y compris les quantités fabriquées et rebutées, vous pouvez effectuer les opérations suivantes :

- Accéder au programme Résultats des tests (P3711) pour tout article nécessitant un contrôle à la réception.
- Vérifier le texte générique associé à l'ordre de fabrication.
- Paramétrer les options de traitement relatives au statut par défaut des lots, des ordres de fabrication et des opérations.

Lors de la postdéduction matières et main-d'œuvre d'un ordre de fabrication, vous pouvez effectuer les opérations suivantes :

- Accéder au programme Résultats des tests pour tout article nécessitant un contrôle.
- Vérifier le texte générique pour le composé et ses opérations.

Gestion des commandes clients

Si vous effectuez une réception partielle pour un ordre de fabrication généré à partir d'une commande client, le système peut fractionner la commande en plusieurs lignes afin de refléter la réservation partielle. Si la commande client ne contient pas de réservation ferme, vous pouvez paramétrer les options de traitement Lot de commandes clients et Emplacement afin de mettre à jour la commande à l'aide des données des emplacements correspondant à la réservation partielle. Vous pouvez également paramétrer une option de traitement afin de mettre à jour le statut de la commande client même si la quantité fabriquée fait l'objet d'une réservation ferme. Vous pouvez enfin annuler une réception partielle. Dans ce cas, le système fractionne une nouvelle fois la commande client et crée une ligne négative.

Lors de la réception des ordres de fabrication ou des cadences de production, le système effectue les opérations suivantes :

- Il met à jour le fichier Emplacements des articles (F41021).
- Il copie les enregistrements dans le fichier Historique des mouvements (F4111).
- Il met à jour le fichier Coûts de production (F3102).
- Il met à jour les unités non comptabilisées dans le fichier Bons de travail (F4801).
- Il enregistre les transactions dans le Grand Livre des comptes (F0911).

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Enregistrement des réceptions* dans la documentation *Valorisation des produits et comptabilité industrielle*.

Réceptions sur ordres de fabrication de mode discret

Lorsque vous terminez la production d'articles en mode discret, vous devez enregistrer les réceptions de stock. Les transactions de réception entrées dans le module Gestion d'atelier mettent à jour les enregistrements de quantité par article dans le module Gestion des stocks. Pour les articles définis dans une unité de mesure principale et secondaire, vous devez entrer les réceptions dans les deux unités de mesure.

Le programme Réceptions sur ordres de fabrication (P31114) permet d'enregistrer les réceptions. Si vous avez déjà effectué une sortie manuelle de matières pour un ordre de fabrication, effectuez une réception sans postdéduction. Vous pouvez indiquer tous les articles fabriqués une fois l'ordre de fabrication terminé ou effectuer des réceptions partielles au fur et à mesure de la production. Les délais de production déterminent à quel moment vous devez faire état des réceptions. Selon la nature de l'article fabriqué, vous pouvez faire état de réceptions partielles ou de réceptions totales en une seule transaction.

Lorsque vous faites état de réceptions partielles, vous pouvez aussi indiquer la progression d'un ordre de fabrication et identifier les retards du programme de production. L'écran Accès aux réceptions sur les ordres de fabrication affiche les quantités fabriquées ou rebutées et le pourcentage de réalisation.

Lorsque vous enregistrez des réceptions supérieures à la quantité commandée dans le programme Réceptions sur ordres de fabrication, le système met en surbrillance le champ Quantité fabriquée et vous avertit que la réception de la quantité identifiée est excédentaire. Vous pouvez effectuer une réception dans plusieurs emplacements. Dans ce cas, entrez la quantité totale à recevoir et répartissez-la dans tous les emplacements.

Si une réception existe déjà pour un ordre de fabrication, le système affiche des données dans les champs du lot, de la classe ou du titre et du statut. De plus, si vous entrez une quantité, le système ajoute le stock au lot, à la classe ou au titre et au statut actuel.

Vous pouvez effectuer des réceptions partielles ou complètes, avec ou sans postdéduction des composants. Si vous utilisez la postdéduction, reportez les transactions de sortie à la réception ou aux opérations définies comme points de comptage pour la postdéduction matières et main-d'œuvre. Pour réaliser une postdéduction, les éléments doivent être paramétrés avec un code de sortie autorisant la postdéduction des articles.

Si vous établissez un seuil de réception dans l'option de traitement, le système met à jour le champ Statut mis à jour de l'écran Détails des réceptions sur un ordre de fabrication en fonction des règles correspondant au seuil. Si vous utilisez le contrôle des lots, vous pouvez également spécifier une valeur par défaut pour le numéro de lot de la réception, telle que le numéro de l'ordre de fabrication ou le numéro des commandes clients associées. Vous pouvez remplacer cette valeur par défaut.

Conditions préliminaires

- ❑ Pour effectuer une réception avec postdéduction, paramétrez les options de traitement appropriées afin d'accéder au programme Sorties de stock (P31113) et d'identifier la version à utiliser.

► Pour effectuer les réceptions sur ordres de fabrication sans postdéduction

Dans le menu Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode discret (G3112), sélectionnez Réceptions partielles ou Réceptions totales.

1. Dans l'écran Accès aux réceptions sur les ordres de fabrication, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à n° OF
 - Mag./Usine
2. Choisissez un ordre de fabrication, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Détails des réceptions sur un ordre de fabrication

OK Annuler Ecran Outils

N°/type/desc. document 451021 WVO Cro-Moly Frame Magasin/usine M30

Code article 2004 Cadre Cro-Moly

Statut actuel 40 Started Labor or Material Motif

Statut mis à jour 45 Material issued

Quantité Déplacement

Date fabrication 29/09/03 % ordre fabriqué 0,00

Date dernière fab.

	Qtés transaction	UM	Qtés secondaires	UM
Qté fabriquée		EA		
Qté rebutée				
Qté commandée	10			
Qté fabriquée à ce jour				
Qté rebutée à ce jour				

3. Dans l'écran Détails des réceptions sur un ordre de fabrication, cliquez sur l'onglet Quantité, puis remplissez les champs suivants :
 - Quantité Fabriquée
 - Qté réalisée UM scnd.

Remarque

Vous devez remplir le champ Quantités secondaires si l'article faisant l'objet de la réception est paramétré à l'aide d'unités de mesure doubles dans le fichier Articles.

4. Remplissez les champs facultatifs suivants :
 - Quantité Rebutée
 - Date Fabrication

Remarque

Les quantités rebutées d'un composé peuvent être entrées manuellement. Vous pouvez également paramétrer le système pour le calcul automatique en utilisant le pourcentage de rebut ou de rendement défini dans les nomenclatures et les gammes.

5. Pour effectuer les réceptions dans un emplacement autre que l'emplacement principal, cliquez sur l'onglet Lot/emplacement, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur OK :

- Emplacement
-

Attention

Si vous activez le contrôle des emplacements dans le programme Constantes des magasins/usines (P41001), vous ne pouvez effectuer les réceptions que dans les emplacements définis dans le programme Fichier Emplacements (P4100).

6. Si vous créez un nouveau lot pour un article contrôlé par lot, remplissez le champ suivant :

- N° série/lot
-

Remarque

Le paramétrage de l'option de traitement appropriée peut permettre l'utilisation du numéro de la commande client ou de l'ordre de fabrication comme valeur par défaut du numéro de lot dans cet écran.

Si vous effectuez la réception d'un article dans un lot existant, les dates d'expiration et d'effet du lot sont renseignées à partir de l'enregistrement du fichier Lots. L'option Remplacer la date du lot dans le menu Ecran du programme Détails des réceptions sur un ordre de fabrication permet d'entrer les dates de lot appropriées.

7. Cliquez sur OK.

Description des champs

Description	Glossaire
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>
Qté réalisée UM scnd.	<p>Il s'agit de la quantité réalisée dans l'unité de mesure secondaire.</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>
Emplacement	<p>Il s'agit de l'emplacement prévu pour la réception des stocks en entrepôt. Le format de l'emplacement est défini par l'utilisateur pour chaque magasin/usine.</p>
N° série/lot	<p>Ce numéro identifie le lot ou le numéro de série. Un lot est un groupe d'articles aux caractéristiques similaires.</p>

Options de traitement : Réceptions sur ordres de fabrication (P31114)

Onglet Valeurs par défaut

Ces options de traitement contrôlent les types de document par défaut utilisés lors des réceptions de stock.

1. Type de document des réceptions de stock

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document affecté par défaut aux réceptions en stock. Sélectionnez le type dans la table des codes définis par l'utilisateur Type de documents - Tous documents (système 00, type DT).

2. Type de document de rebutage de stock

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document affecté par défaut aux transactions de rebut en stock. Sélectionnez le type dans la table des codes définis par l'utilisateur Type de documents - Tous documents (système 00, type DT).

Onglet Validation

Ces options de traitement contrôlent le mode d'appel des procédures telles que les sorties et les parcours de réception.

1. Postdéduction

Blanc - Pas d'appel des sorties pour ordres de fabrication

1 - Exécution interactive des sorties pour OF

2 - Exécution en aveugle des sorties pour OF

Cette option de traitement permet de spécifier si la sortie des matières pour la liste de composants est basée sur la quantité fabriquée. Vous pouvez également indiquer si la sortie est effectuée en mode interactif ou en aveugle. Si l'option a la valeur 1 ou 2, vous devez spécifier la version du programme Sorties de stock pour ordre de fabrication (P31113) sous l'onglet Versions. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'effectue pas de sorties matières pour la liste de composants.

1 - Le système affiche l'écran Sorties de stock pour ordre de fabrication.

2 - Le système exécute les sorties de stock pour ordre de fabrication en aveugle.

2. Parcours des réceptions

Blanc - Pas de lancement du parcours des réceptions

1 - Lancement du parcours des réceptions

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit lancer le traitement du parcours des réceptions. Ceci permet, lors des réceptions en stock, le passage par un mode de contrôle avant le rangement de la quantité en stock.

Pour activer le parcours des réceptions, vous devez affecter à l'article en question un parcours dans le programme Relations fournisseurs/articles (P43090). Le fournisseur de l'article final fabriqué doit être -99999999. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne lance pas le parcours des réceptions.

1 - Le système lance le parcours des réceptions.

3. Remplacement des numéros de lot

Blanc - L'utilisateur ne peut pas remplacer le numéro de lot.

1 - L'utilisateur peut remplacer le numéro de lot

Cette option de traitement permet de spécifier si vous pouvez remplacer le numéro de lot. Si elle reste à blanc alors que vous n'effectuez aucune réceptions pour l'ordre de fabrication, le champ Numéro de lot reste sans protection. Si des réceptions sont effectuées pour l'ordre, le système protège ce champ. Le système utilise le numéro de lot pour les premières réceptions sur l'ordre de fabrication et pour toutes les réceptions

partielles. Toutefois, si vous entrez la valeur 1, vous pouvez remplacer le numéro de lot même si des réceptions partielles ont déjà été effectuées sur cet ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'autorise pas le remplacement du numéro de lot.

1 - Le système autorise le remplacement du numéro de lot.

4. Quantité en stock négative

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit afficher un message d'erreur lorsque les réceptions de matières génèrent une quantité en stock négative. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'affiche pas de message d'erreur en cas de quantités en stock négatives.

1 - Le système affiche un message d'erreur en cas de quantités en stock négatives.

5. Entrez 1 pour lancer la revalorisation d'encours (R30837).

Cette option de traitement permet de spécifier si le système exécute le programme Revalorisation d'encours (R30837) afin d'ajuster les montants en cours et refléter les modification de coûts. Les valeurs correctes sont les suivantes

Blanc - Ne pas lancer la revalorisation des encours de fabrication.

1 - Lancer la revalorisation des encours de fabrication.

Onglet Statut des ordres de fabrication

Ces options de traitement contrôlent le statut affecté aux ordres de fabrication partiellement ou complètement réalisés. Elles permettent également de définir un seuil au-delà duquel le système n'effectue pas le traitement des réceptions

1. Code de statut d'ordre de fabrication partiel

Cette option de traitement permet d'indiquer le code de statut à attribuer aux ordres partiellement terminés. L'ordre n'est que partiellement terminé tant que la quantité fabriquée est inférieure au pourcentage indiqué dans l'option de traitement Seuil de fabrication. Si vous laissez cette option à blanc, le système ne met pas à jour le statut.

2. Code de statut d'ordre terminé

Cette option de traitement permet d'indiquer le code de statut à attribuer aux ordres terminés. Si vous laissez cette option à blanc, le système ne modifie pas le statut. Le système considère un ordre terminé si la quantité fabriquée est égale ou supérieure au pourcentage spécifié dans l'option de traitement du seuil de réceptions.

3. Seuil de progression

Cette option de traitement permet de spécifier le pourcentage auquel le système considère que l'ordre est terminé. Par exemple, si vous entrez 95, le système donne le statut Terminé à l'ordre de fabrication dès que la quantité commandée est fabriquée à 95 pourcent. Par exemple, si vous entrez zéro, le système donne le statut Terminé à l'ordre de fabrication dès que la quantité commandée est fabriquée à 100 pourcent. Si la quantité fabriquée n'atteint pas le seuil, le système donne le statut Partiel à l'ordre de fabrication. Si l'ordre est associé à une commande client ou s'il est en cross-docking, tout seuil inférieur à 100 pourcent est ignoré.

4. Limite de statut d'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet de choisir le code de statut de l'ordre de fabrication (système 00, type SS) à partir duquel le système ne peut pas exécuter le programme Réceptions sur ordres de fabrication (P3114). Par exemple, si l'option de traitement indique 95 et que l'ordre de fabrication a atteint ce statut, un message d'erreur apparaît lorsque vous essayez d'effectuer les réceptions pour cet ordre. Si vous laissez cette option à blanc, le système traite les ordres de fabrication quel que soit leur statut.

Onglet Blocage des lots

Ces options de traitement contrôlent les codes de blocage des lots autorisant le traitement des réceptions. Vous pouvez spécifier jusqu'à cinq codes.

Si vous entrez un astérisque dans un de ces champs, le système autorise les réceptions de stock dans tous les lots bloqués. Si vous laissez ces champs à blanc, le système n'autorise pas les réceptions dans les lots bloqués.

1. Postdéduction

Blanc - Pas d'appel des sorties pour ordres de fabrication

- 1 - Exécution interactive des sorties pour OF
- 2 - Exécution en aveugle des sorties pour OF

Cette option de traitement permet d'identifier un des cinq codes de lot bloqué pour lequel le système peut effectuer des réceptions. Entrez un code, un astérisque (*) ou laissez le champ à blanc. Si vous entrez un code de blocage, le système effectue des réceptions dans le lot correspondant à ce code. Si vous entrez un astérisque, le système effectue des réceptions dans tous les lots bloqués. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas de réceptions dans les lots bloqués.

2. Parcours des réceptions

Blanc - Pas de lancement du parcours des réceptions

- 1 - Lancement du parcours des réceptions

Cette option de traitement permet d'identifier un des cinq codes de lot bloqué pour lequel le système peut effectuer des réceptions. Entrez un code, un astérisque (*) ou laissez le champ à blanc. Si vous entrez un code de blocage, le système effectue des réceptions dans le lot correspondant à ce code. Si vous entrez un astérisque, le système effectue des réceptions dans tous les lots bloqués. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas de réceptions dans les lots bloqués.

3. Remplacement des numéros de lot

Blanc - L'utilisateur ne peut pas remplacer le numéro de lot.

1 - L'utilisateur peut remplacer le numéro de lot

Cette option de traitement permet d'identifier un des cinq codes de lot bloqué pour lequel le système peut effectuer des réceptions. Entrez un code, un astérisque (*) ou laissez le champ à blanc. Si vous entrez un code de blocage, le système effectue des réceptions dans le lot correspondant à ce code. Si vous entrez un astérisque, le système effectue des réceptions dans tous les lots bloqués. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas de réceptions dans les lots bloqués.

4. Quantité en stock négative

Cette option de traitement permet d'identifier un des cinq codes de lot bloqué pour lequel le système peut effectuer des réceptions. Entrez un code, un astérisque (*) ou laissez le champ à blanc. Si vous entrez un code de blocage, le système effectue des réceptions dans le lot correspondant à ce code. Si vous entrez un astérisque, le système effectue des réceptions dans tous les lots bloqués. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas de réceptions dans les lots bloqués.

5. Entrez 1 pour lancer la revalorisation d'encours (R30837).

Cette option de traitement permet d'identifier un des cinq codes de lot bloqué pour lequel le système peut effectuer des réceptions. Entrez un code, un astérisque (*) ou laissez le champ à blanc. Si vous entrez un code de blocage, le système effectue des réceptions dans le lot correspondant à ce code. Si vous entrez un astérisque, le système effectue des réceptions dans tous les lots bloqués. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'effectue pas de réceptions dans les lots bloqués.

Onglet Commandes clients

Ces options de traitement contrôlent les données requises par le système pour le traitement des réceptions de stock associées à des commandes clients.

1. Code de statut d'ordre de fabrication partiel

Cette option de traitement permet d'identifier les numéros utilisés par le système comme numéro de lot de réceptions et emplacement de réceptions. Les valeurs correctes sont les suivantes :

-
- 1 - Le système utilise le numéro de la commande client comme numéro de lot de réceptions.
 - 2 - Le système utilise le numéro de la commande client comme emplacement de réceptions et le numéro de ligne de la commande client comme numéro de lot de réceptions.
 - 3 - Le système utilise le numéro de l'ordre de fabrication comme numéro de lot de réceptions.

2. Code de statut d'ordre terminé

Cette option de traitement permet de spécifier si le système met à jour la commande client associée après les opérations suivantes : réservation du stock, fractionnement de la ligne de commande en cas de fabrication partielle, et mise à jour des champs Numéro de lot et Numéro d'emplacement extraits de l'ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas mettre à jour la commande client.

- 1 - Mettre à jour la commande client.

4. Limite de statut d'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit mettre à jour le code de statut suivant de la commande client. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne modifie pas le statut suivant.

- 1 - Le système modifie le statut suivant.

3. Seuil de progression

Cette option de traitement permet d'identifier le code de statut suivant à utiliser par défaut pour la commande client. Le système l'utilise uniquement si l'option Mise à jour du statut suivant de commande client est paramétré pour la mise à jour.

Entrez un des codes définis par l'utilisateur de la table Activité - Codes de statut (système 40, type AT). Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise le statut suivant du cycle de traitement des commandes.

5. Affichage de l'écran Déblocage des reliquats

Blanc - Ne pas afficher l'écran

- 1 - Afficher l'écran

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit appeler le programme Déblocage des reliquats (P42117) pour les articles en reliquat fabriqués. L'utilisation de ce programme permet d'afficher les articles en reliquat afin de les expédier immédiatement. Vous pouvez également établir des priorités entre les reliquats en cours. Si vous entrez 1 pour cette option de traitement, utilisez l'option de version Déblocage des

reliquats, sous l'onglet Versions, afin de spécifier la version utilisée. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas appeler le programme Déblocage des reliquats.

1 - Appeler le programme Déblocage des reliquats.

Onglet Process

Ces options de traitement contrôlent si le système doit autoriser les réceptions de co-produits/sous-produits non planifiés et s'il doit les sortir séparément ou ensemble.

1. Code de lot bloqué n° 1

Cette option de traitement permet de spécifier si le système effectue les réceptions des co-produits et sous-produits non planifiés. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'effectue pas les réceptions des co-produits/sous-produits non planifiés.

1 - Le système effectue les réceptions des co-produits/sous-produits non planifiés.

2. Code de lot bloqué n° 2

Cette option de traitement permet de déterminer si la sortie des éléments est associée à l'article process ou à chaque co-produit ou sous-produit fabriqué. L'option est utilisée uniquement si l'option Postdéduction est paramétrée pour appeler le programme Sorties de stock pour ordres de fabrication (P31113). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système sort les éléments pour l'article process.

1 - Le système sort les éléments pour les co-produits et sous-produits.

Remarque : Si vous sélectionnez 1, vous pouvez effectuer le suivi des lots jusqu'au produit final.

Onglet Numéros de série

Ces options de traitement contrôlent le traitement des réceptions de stock par le système lorsque des numéros de série sont associés aux ordres de fabrication.

1. Demandes de rangement

Blanc - Ne pas traiter les demandes de rangement

1 - Traiter les demandes de rangement seulement

2 - Traiter les demandes de rangement via le sous-système

Cette option de traitement permet de spécifier si le système peut dupliquer un numéro de

série et/ou de lot existant. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne duplique pas les numéros de lot ou de série.

1 - Le système duplique les numéros de lot et de série.

2. Saisie des numéros d'immatriculation

Blanc - Affectation automatique par le système

1 - Saisie autorisée

Cette option de traitement permet d'identifier le type de document par défaut utilisé par le système pour les sorties par numéro de série. Les types de document sont répertoriés dans la table des codes définis par l'utilisateur Types de documents - Tous documents (système 00, type DT). Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise IM (matières facturées à l'ordre de fabrication) comme valeur par défaut.

Onglet Entrepôts

Ces options de traitement contrôlent les données applicables à l'intégration au module Gestion des entrepôts.

1. Valeurs par défaut de lot d'ordre de fabrication et d'emplacement

1 - Utiliser le numéro de commande client comme numéro de lot.

2 - Utiliser le numéro de commande client comme emplacement, et le numéro de ligne de commande comme numéro de lot.

3 - Utiliser le numéro d'ordre de fabrication comme numéro de lot.

Cette option de traitement permet de spécifier si les demandes de rangement sont traitées. Si vous sélectionnez la valeur 2, vous devez indiquer la version du sous-système utilisée dans l'option de traitement Sélection des emplacements (R46171) sous l'onglet Versions. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne traite pas les demandes de rangement.

1 - Le système traite les demandes de rangement uniquement.

2 - Le système traite les demandes de rangement lors de l'accès au sous-système.

2. Saisie des numéros d'immatriculation

Blanc - Affectation automatique par le système

1 - Saisie autorisée

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affecte des numéros de plaque d'identification automatiquement ou s'il autorise l'utilisateur à entrer la valeur. L'option n'est utile que si vous avez activé la fonction de plaque d'identification au niveau du magasin, par l'intermédiaire du programme Définition des unités de mesure par article (P46011). Les valeurs correctes sont les suivantes

Blanc - L'affectation des numéros de plaque d'identification est automatique.

1 - L'affectation des numéros de plaque d'identification est manuelle.

Onglet Transbordement

Ces options de traitement contrôlent le traitement du cross-docking.

1. Cross-docking

Blanc - Pas de cross-docking

1 - Cross-docking selon les besoins

2 - Cross-docking planifié

3 - Cross-docking selon les besoins et planifié

Cette option de traitement permet de spécifier si le système effectue le cross-docking selon les besoins et/ou selon la planification. Le cross-docking planifié est exécuté uniquement pour les articles dont le code de cross-docking est activé dans l'enregistrement du fichier Articles par magasin. Les valeurs correctes sont les suivantes

Blanc - Ne pas utiliser le cross-docking.

1 - Utiliser le cross-docking selon les besoins (articles en entrepôt seulement).

2 - Utiliser le cross-docking planifié.

3 - Utiliser le cross-docking planifié et selon les besoins.

2. Demande de prélèvement pour le cross-docking planifié

Blanc - Ne pas créer de demande de prélèvement

1 - Créer une demande de prélèvement

2 - Créer une demande de prélèvement et la traiter via le sous-système

Cette option de traitement permet de spécifier si le système crée une demande de prélèvement lors des cross-dockings planifiés. Les valeurs correctes sont les suivantes

Blanc - Ne pas générer la demande de prélèvement.

1 - Créer une demande de prélèvement.

2 - Créer une demande de prélèvement et la traiter par le sous-système.

3. Remplacement du statut suivant pour les commandes clients

Cette option de traitement permet d'identifier le code de statut suivant à utiliser par défaut pour la commande client. Le système utilise cette option de traitement uniquement lors de cross-dockings planifiés.

Entrez un des codes définis par l'utilisateur de la table Activité - Codes de statut (système 40, type AT). Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise le statut suivant du cycle de traitement des commandes.

4. Statut commande client Du

Cette option de traitement permet de spécifier le code de statut Du de la commande client soumise au cross-docking pendant les réceptions sur ordre de fabrication. Le système utilise cette option de traitement uniquement lors de cross-dockings planifiés.

5. Statut commande client Au

Cette option de traitement permet de spécifier le code de statut Au de la commande client soumise au cross-docking pendant les réceptions sur ordre de fabrication. Le système utilise cette option de traitement uniquement lors de cross-dockings planifiés.

Onglet Versions

Ces options de traitement contrôlent la version des programmes suivants utilisée par le système lors du traitement des réceptions.

1. Saisie des bons de travail (P48013)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée lors de l'appel du programme Saisie des ordres de fabrication (P48012) depuis l'écran Détail des réceptions sur les ordres de fabrication. La version contrôle le mode d'affichage des données. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

2. Sorties pour bon de travail (P31113)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Sorties de stock pour ordre de fabrication utilisée par le système. Renseignez cette option seulement si l'exécution de ce programme est paramétrée.

Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version ZJDE0001. La version contrôle le mode d'affichage des données par le programme.

3. Révision des résultats de tests (P3711)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée lors de l'appel du programme Révision des résultats des tests (P3711) depuis l'écran Détail des réceptions sur les ordres de fabrication. La version contrôle le mode d'affichage des données. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

4. Revalorisation des encours (R30837)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Revalorisation des

encours de fabrication (R30837) utilisée par le système. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

5. Demandes de prélèvement (R46171)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Sélection des emplacements (R46171) utilisée pour créer les demandes de prélèvement lors des cross-dockings planifiés. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

6. Sélection des emplacements (R46171)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Sélection des emplacements (R46171) utilisée. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001. La version contrôle le mode d'affichage des données.

7. Déblocage des reliquats (P42117)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Déblocage des reliquats (P42117) utilisée pour effectuer les réceptions de stock comportant des articles en reliquat. La version contrôle le mode d'affichage des données. Indiquez une version si l'option Affichage de l'écran Déblocage des reliquats, sous l'onglet Commandes clients, a la valeur 1. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

8. Programme de traitement des ruptures de stock (P3118)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée lors de l'appel du programme Révision des ruptures de stock (P3118) depuis l'écran Détail des réceptions sur les ordres de fabrication. La version contrôle le mode d'affichage des données. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

Onglet Interopérabilité

Ces options de traitement contrôlent le type de transaction par défaut utilisé pour traiter les transactions d'exportation et identifier le sous-système en envoi.

1. Cross-docking

Blanc - Pas de cross-docking

1 - Cross-docking selon les besoins

2 - Cross-docking planifié

3 - Cross-docking selon les besoins et planifié

Cette option de traitement permet d'identifier le type de transaction utilisé par le système

pour le traitement d'interopérabilité en envoi. Les types de transaction sont répertoriés dans la table des codes définis par l'utilisateur Types de transaction (système 00, type TT). Le système affecte un type de transaction lors des réceptions sur l'ordre de fabrication. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système n'effectue pas le traitement d'interopérabilité en envoi.

2. Demande de prélèvement pour le cross-docking planifié

Blanc - Ne pas créer de demande de prélèvement

1 - Créer une demande de prélèvement

2 - Créer une demande de prélèvement et la traiter via le sous-système

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit activer le sous-système, suite au traitement réussi des transactions en envoi du programme Réceptions sur les ordres de fabrication (P31114). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'active pas le sous-système.

1 - Le système active le sous-système.

3. En-tête de bon de travail avant modification

Blanc - Ne pas inclure la vue

1 - Inclure la vue

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit enregistrer la vue d'origine de l'en-tête d'ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système inclut la vue d'origine.

Blanc - Le système n'inclut pas la vue d'origine.

► **Pour effectuer les réceptions sur ordres de fabrication avec postdéduction**

Dans le menu Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode discret (G3112), sélectionnez Réceptions avec postdéduction.

1. Dans l'écran Accès aux réceptions sur les ordres de fabrication, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à n° OF
 - Mag./Usine
2. Choisissez un ordre de fabrication, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Détails des réceptions sur un ordre de fabrication, cliquez sur l'onglet Quantité, puis remplissez les champs suivants :
 - Quantité Fabriquée
 - Qté réalisée UM scnd.

Remarque

Vous devez remplir le champ Quantités secondaires si l'article faisant l'objet de la réception est paramétré à l'aide d'unités de mesure doubles dans le fichier Articles.

4. Remplissez les champs facultatifs suivants :
 - Quantité Rebutée
 - Date Fabrication

Remarque

Les quantités rebutées d'un composé peuvent être entrées manuellement. Vous pouvez également paramétrer le système pour le calcul automatique en utilisant le pourcentage de rebut ou de rendement défini dans les nomenclatures et les gammes.

5. Pour effectuer les réceptions dans un emplacement autre que l'emplacement principal, cliquez sur l'onglet Lot/emplacement, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur OK :
 - Emplacement
6. Si vous créez un nouveau lot pour un article contrôlé par lot, remplissez le champ suivant :
 - N° série/lot
7. Cliquez sur OK.

PeopleSoft

Révision des sorties de stock

OK Rechercher Annuler Ecran Ligne Outils

Données de base Détails suppl. Filtrer

N°type doc. 451004 IWO Magasin/Usine M30
 Touring Bike, Red
 Date transaction 100103

Quantité cmdeéAUM 2000 EA
 Sortir mat. pourUM 1 EA

Enregistrements 1 - 1

Sortie	Code Article	Description	N° S. op.	Sorties	Sorties UM scnd.	Date Dndée	St Ma	Quantité Cmdeé
0							20	

Personnaliser table

8. Dans l'écran Révision des sorties de stock, vérifiez les quantités, puis cliquez sur OK pour effectuer la sortie de matières.

► Pour effectuer les réceptions dans plusieurs emplacements

Dans le menu Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode discret (G3112), sélectionnez Réceptions partielles.

1. Dans l'écran Accès aux réceptions sur les ordres de fabrication, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à n° OF
 - Mag./Usine
2. Choisissez un numéro de document, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Détails des réceptions sur un ordre de fabrication, cliquez sur l'onglet Quantité, puis remplissez les champs suivants pour l'article process :
 - Quantité Fabriquée
 - Qté réalisée UM scnd.

Remarque

Vous devez remplir le champ Quantités secondaires si l'article faisant l'objet de la réception est paramétré à l'aide d'unités de mesure doubles dans le fichier Articles.

4. Remplissez les champs facultatifs suivants :
 - Quantité Rebutée
 - Date Fabrication

Remarque

Les quantités rebutées d'un article process peuvent être entrées manuellement. Vous pouvez également paramétrer le système pour le calcul automatique en utilisant le pourcentage de rebut ou de rendement défini dans les nomenclatures et les gammes.

5. Pour effectuer les réceptions dans plusieurs emplacements, sélectionnez Plusieurs emplacements dans le menu Ecran.
6. Dans l'écran Sélection de plusieurs emplacements, remplissez les champs suivants pour tous les emplacements utilisés pour la réception des composés :
 - Quantité
 - Emplacement
7. Remplissez le champ facultatif suivant :
 - Lot/ N° série
8. Cliquez sur OK.
9. Dans l'écran Détails des réceptions sur un ordre de fabrication, cliquez sur OK.

Appel de livraison des commandes clients en reliquat lors des réceptions

Vous pouvez créer une commande client dans le système Gestion des commandes clients pour générer automatiquement un ordre de fabrication afin de fournir l'article commandé (type de ligne W). Si la date demandée pour cette commande ne laisse pas suffisamment de temps pour la production de l'article, selon son délai de niveau, la quantité commandée peut être identifiée comme reliquat. Dans ce cas, vous pouvez exécuter le programme Accès aux reliquats (P42117) au cours de la réception des ordres de fabrication afin de débloquer les commandes en reliquat.

Conditions préliminaires

- ☐ Avant de lancer les commandes clients en reliquat lors des réceptions, paramétrez les options de traitement afin d'appeler le programme Accès aux reliquats (P42117) et d'identifier la version à utiliser.

► **Pour effectuer l'appel de livraison des commandes clients en reliquat lors des réceptions**

Dans le menu Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode discret (G3112), sélectionnez Réceptions totales.

1. Dans l'écran Accès aux réceptions sur les ordres de fabrication, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à n° OF
 - Mag./Usine
2. Choisissez un numéro de document, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Détails des réceptions sur un ordre de fabrication, cliquez sur l'onglet Quantité, puis remplissez les champs suivants :
 - Quantité Fabriquée
 - Qté réalisée UM scnd.

Remarque

Vous devez remplir le champ Quantités secondaires si l'article faisant l'objet de la réception est paramétré à l'aide d'unités de mesure doubles dans le fichier Articles.

4. Remplissez le champ facultatif suivant :
 - Quantité Rebutée

Remarque

Les quantités rebutées d'un composé peuvent être entrées manuellement. Vous pouvez également paramétrer le système pour le calcul automatique en utilisant le pourcentage de rebut ou de rendement défini dans les nomenclatures et les gammes.

5. Pour effectuer les réceptions dans un emplacement autre que l'emplacement principal, cliquez sur l'onglet Lot/emplacement, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur OK :
 - Emplacement
6. Dans l'écran Accès aux reliquats, vérifiez les données suivantes :
 - N° Doc.
 - Ty Do
 - Code Article
 - Quantité Reliquat
 - Expéd. à

Si la quantité disponible plus la quantité en réception suffisent à honorer les commandes en reliquat, le système entre la quantité de la commande en question dans le champ Quantité à expédier de l'écran Accès aux reliquats.

Description des champs

Description	Glossaire
Quantité Reliquat	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.

Gestion des réceptions à l'aide du parcours des réceptions

Paramétrez un parcours de réception dans le module Gestion des achats en spécifiant un code unique de parcours dans les codes définis par l'utilisateur (système 43, type RC) ainsi que le nom d'une opération parmi les codes de la table du système 43, type OC. Entrez Y dans tout champ de mise à jour du programme Définition du parcours des réceptions (P43091) pour mettre à jour le champ approprié du fichier Emplacements des articles (F41021) lorsqu'un article atteint l'opération spécifiée.

Le système considère les articles en stock à la fin du parcours des réceptions seulement. Vous devez entrer Y (Oui) dans le champ Quantité en stock mise à jour pour affecter la dernière opération au parcours. Le système insère automatiquement Y dans le champ Paiement de l'opération si la valeur Y est affichée dans le champ Quantité en stock.

Pour spécifier si le système doit aiguiller les articles dans le parcours des réceptions, vous devez affecter un parcours à chaque article. Affectez les parcours des réceptions aux articles en fonction des relations articles et/ou fournisseurs.

Pour les articles fabriqués, le fournisseur doit être -99999999. Toutefois, le système génère le fournisseur lorsque vous paramétrez les options de traitement des réceptions sur ordres de fabrication dans le programme Relations entre les fournisseurs et les articles (P43090). Les options de traitement affectent automatiquement les articles fabriqués au fournisseur -99999999 et empêchent l'affichage du champ Fournisseur dans l'écran.

Conditions préliminaires

- ☐ Paramétrez l'option de traitement permettant d'initialiser le traitement du parcours des réceptions.

► Pour gérer les réceptions à l'aide du parcours des réceptions

Dans le menu Parcours des réceptions (G43A14), sélectionnez Révision des parcours et analyses.

1. Dans l'écran Accès aux relations entre les fournisseurs et les articles, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Mag./Usine
2. Choisissez un enregistrement, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft
Relations fournisseurs/articles

OK Annuler Ecran Outils

Magasin/Usine: M30
Fournisseur: 99999999 Work Order
Code article: 4200 Multivitamin Tablets
Statut certification: [] Date effet: 02/08/00
Date expiration: 31/12/10

Données du parcours

Parcours standard: MINS Manufacturing Inspection Code type parcours: []
Autre code parc.: []

Données d'analyse

Coût unit. moyen: []
% qté délai: 90,00 Délai moyen: 0,00
Jours fréquence: [] Jrs avance autor.: []
Nombre fréquence: [] Jrs retard autor.: []

3. Dans l'écran Relations entre les articles et les fournisseurs, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK :
 - Date effet
 - Date expiration
 - Parcours standard

Pour déterminer le statut du parcours des réceptions, utilisez le programme Consultation des statuts (P43250). Pour consulter les détails d'une étape, vous pouvez accéder au programme Mouvements sur parcours des réceptions.

Description des champs

Description	Glossaire
Parcours standard	Ce code défini par l'utilisateur (système 43, type RC) identifie un parcours de réception. Chaque parcours de réception est composé d'une série d'opérations vers lesquelles les articles sont dirigés par le système lors de la réception.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Vérification des instructions de comptabilisation automatique de production* dans la documentation *Valorisation des produits et comptabilité industrielle* pour obtenir de plus amples informations sur les ICA utilisées en gestion de production.
- ❑ Reportez-vous à *Saisie des réceptions* dans la documentation *Gestion des achats* pour obtenir de plus amples informations sur la saisie des réceptions.

Options de traitement : Révision des parcours et analyses (P43090)

Traitement

Type de référence croisée pour les articles fournisseurs (VN est la valeur par défaut)
Entrez 1 pour afficher automatiquement les applications listées ci-dessous lors de l'ajout d'un article.

Fichier Articles standard

Fichier Articles hors stock

Prix des fournisseurs

Entrez 1 pour le mode Réalisation des ordres de fabrication

Versions

Entrez la version de chaque programme à appeler. Si vous laissez cette option à blanc, la version ZJDE0001 est utilisée.

Mise à jour du fichier Articles (P4101)

Traitement des ordres de fabrication avec postdéduction matières et main-d'œuvre

Le programme Postdéduction matières et main-d'œuvre (P31123) permet d'entrer les quantités fabriquées et rebutées par opération et par employé. Si les quantités entrées sont supérieures aux quantités de l'opération, le système génère un message d'erreur. Le code de point de comptage, défini pour chaque opération dans les instructions de la gamme, détermine les données faisant l'objet de la postdéduction. Le code B, par exemple, signifie que la sortie de matières et la comptabilisation de la main-d'œuvre ont lieu à l'opération. Vous pouvez également décider d'effectuer la postdéduction matières et main-d'œuvre seulement à un point de comptage donné. La dernière opération des instructions de la gamme doit être paramétrée à l'aide du code de point de comptage B pour garantir l'élaboration d'un état de la main-d'œuvre et des matières restantes avant la fin de l'ordre de fabrication. Le processus de postdéduction permet d'effectuer les transactions suivantes, opération par opération :

- Sortie des composants pour l'ordre de fabrication
- Saisie des heures et des quantités pour l'ordre de fabrication
- Saisie des réceptions de stock

Dans les options de traitement, vous pouvez paramétrer le traitement automatique ou en mode interactif de la postdéduction matières et main-d'œuvre. Si elle est effectuée en mode interactif, le système affiche les programmes suivants après la saisie des données de réception dans l'écran Postdéduction matières et main-d'œuvre :

- Sorties de stock pour ordre de fabrication (P31113)
- Temps et quantités (P311221)
- Réceptions sur ordres de fabrication (P31114)

Vous pouvez valider les données affichées dans ces programmes ou les réviser. Par exemple, lorsque l'écran Révision de la saisie des temps s'affiche, après la saisie des données dans l'écran Postdéduction matières et main-d'œuvre, vous pouvez vérifier la main-d'œuvre enregistrée pour l'opération ainsi que la quantité fabriquée. Les enregistrements créés dans le programme Postdéduction matières et main-d'œuvre sont stockés dans le fichier Temps par ordre de fabrication (F31122) et sont dotés du code de traitement S. Le système met automatiquement à jour le fichier Gammes des ordres de fabrication (F3112). Si vous ajoutez des données dans l'écran Révision de la saisie des temps, vous devez exécuter le programme Mise à jour des temps et des quantités (R31422) pour mettre à jour le fichier F3112. Ces enregistrements ont le code de traitement P dans le fichier Temps par ordre de fabrication.

► **Pour traiter les ordres de fabrication avec postdéduction matières et main-d'œuvre**

Dans le menu Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode discret (G3112), sélectionnez Postdéduction matières et main-d'œuvre.

1. Dans l'écran Accès à l'ordonnancement des ordres de fabrication, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à N° document
 - Magasin/usine
2. Choisissez l'ordre de fabrication à traiter, puis cliquez sur Sélectionner.

Dans l'écran Postdéduction matières et main-d'œuvre, les opérations définies comme point de comptage sont affichées en surbrillance.

Centre Charge	Magasin Ctre charge	N° S. op.	N° Employé	Code Item	Quantité Fabriquée	Quantité Rebûte	UM	St Op.	Statut Pt cptge	Code Pt cptge
200-901	M30	10,00					EA			B
200-901	M30	20,00					EA			B
200-901	M30	30,00					EA			B
200-901	M30	40,00					EA			B
200-911	M30	50,00					EA			B
200-920	M30	60,00					EA			B

3. Dans l'écran Postdéduction matières et main-d'œuvre, remplissez les champs suivants :
 - Date transaction
 - Co éq.
4. Remplissez les champs suivants de la grille pour chaque opération de point de comptage :
 - N° Employé
 - Quantité Fabriquée
 - St Op.

Si des valeurs par défaut sont définies dans les options de traitement pour le code d'équipe, le numéro d'employé et le statut de l'opération, vous n'avez pas besoin de remplir ces champs.

5. Remplissez le champ facultatif suivant, puis cliquez sur OK :

- Statut Pt cptge

Si le point de comptage de l'opération indique que les matières doivent faire l'objet d'une postdéduction, l'écran Révision des sorties de stock s'affiche.

6. Dans l'écran Révision des sorties de stock, validez ou révisiez les quantités sorties, puis cliquez sur OK.

Si le point de comptage de l'opération indique que la main-d'œuvre doit faire l'objet d'une postdéduction, l'écran Révision de la saisie des temps s'affiche.

7. Dans l'écran Révision de la saisie des temps, vérifiez les champs suivants, puis cliquez sur OK :

- N° employé
- N° seq. Opér.
- Ty H.
- Temps
- Quantité
- UM
- St

L'écran Révision de la saisie des temps affiche les enregistrements créés dans le programme Postdéduction matières et main-d'œuvre. Le fichier Gammes des ordres de fabrication (F3112) est mis à jour à l'aide de ces données. Vous pouvez ajouter les données des temps et des quantités dans cet écran.

8. Au dernier point de comptage, passez aux étapes 3 à 7.

L'écran Détails des réceptions sur un ordre de fabrication s'affiche.

9. Vérifiez les données, puis cliquez sur OK.

Description des champs

Description	Glossaire
Date transaction	Il s'agit de la date de saisie d'une commande dans le système. Cette date détermine la date d'effet utilisée par le système pour la tarification du stock.
Co éq.	<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>
N° Employé	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.
Quantité Fabriquée	Ce champ de quantité est utilisé dans le fichier Récepteur - Quantité destination (F4012Z) pour traiter plusieurs adresses d'expédition. Cette fonction ne concerne que les transactions EDI.
Quantité Rebutée	Cette valeur représente la quantité disponible, qui peut être constituée du solde en stock moins les réservations et les reliquats. Vous pouvez la paramétrer dans le programme Constantes des magasins/usines (P41001).
UM	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).
St Op.	Ce code défini par l'utilisateur (système 31, type OS) permet d'identifier le statut d'un ordre de fabrication ou d'un ordre de modification technique au fur et à mesure que les étapes des opérations de la gamme sont effectuées.
Statut Pt cptge	<p>Ce code indique si l'opération doit être passée au statut Complet ou Partiellement réalisé. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>Blanc - Opération non enregistrée P - Opération partielle C - En fin de fabrication</p>

Options de traitement : Postdéduction matières et main-d'œuvre (P31123)

Onglet Valeurs par défaut

Ces options de traitement permettent d'identifier le statut des opérations pour les réceptions partielles et totales, ainsi que les valeurs par défaut du statut de l'ordre de fabrication, du numéro d'employé et du code d'équipe.

1. Statut de l'opération pour les réceptions partielles

Cette option de traitement permet de spécifier le statut d'opération par défaut pour une ligne dont la quantité est fabriquée partiellement dans la gamme.

2. Code de statut d'opération pour les réceptions totales

Cette option de traitement permet de spécifier le statut d'opération par défaut lorsque la fabrication est terminée.

3. Code de statut de bon de travail

Cette option de traitement permet d'identifier le code de statut par défaut pour l'en-tête d'ordre de fabrication mis à jour par le système après la postdéduction matières et main-d'oeuvre. Cette valeur remplace toujours le statut défini par les programmes Sorties de stock pour ordre de fabrication (P31113), Saisie des temps des ordres de fabrication (P311221) ou Réceptions sur ordre de fabrication (P31114).

4. Numéro d'employé

Cette option de traitement permet de spécifier le numéro d'employé (DD AN8) utilisé comme valeur par défaut dans la zone-détails de l'écran Postdéduction matières et main-d'oeuvre. Si vous laissez l'option à blanc, le champ Numéro d'employé reste vide dans la zone-détails.

5. Code d'équipe de travail

Cette option de traitement permet de spécifier le code d'équipe utilisé comme valeur par défaut dans l'en-tête de l'écran Postdéduction matières et main-d'oeuvre. Si vous laissez l'option à blanc, le champ Code d'équipe reste vide dans l'en-tête.

Onglet Process

Ces options de traitement contrôlent si le système doit afficher les écrans suivants pour le traitement en mode interactif lorsque vous exécutez le programme Postdéduction matières et main-d'œuvre. Vous pouvez également spécifier si le système doit appliquer le pourcentage de rendement des opérations aux quantités fabriquées.

1. Réceptions sur ordre de fabrication

Blanc - Traitement interactif

1 - Traitement en aveugle

Cette option de traitement permet de spécifier le traitement des réceptions sur ordre de fabrication par le programme Postdéduction matières et main-d'œuvre (P31123). Si les réceptions sont traitées en aveugle, le programme reçoit les quantités spécifiées dans la zone-détails de l'écran. Si vous souhaitez recevoir des quantités dans différents emplacements, lots ou numéros de série, exécutez le programme Réceptions sur ordre de fabrication (P31114) en mode interactif. Les valeurs correctes sont les suivantes

Blanc - Le programme appelle le programme Réceptions sur ordre de fabrication pour un traitement interactif.

1 - Le programme effectue un traitement en aveugle des réceptions sur ordre de fabrication.

2. Sorties pour ordre de fabrication

Blanc - Traitement interactif

1 - Traitement en aveugle

Cette option de traitement permet de spécifier le traitement des sorties pour ordre de fabrication par le programme Postdéduction matières et main-d'œuvre (P31123). Si le programme Sorties de stock pour ordre de fabrication (P31113) est exécuté en aveugle, la postdéduction matières et main-d'œuvre sort les quantités spécifiées dans la zone-détails de l'écran, selon le type de code de sortie. Si vous souhaitez sortir des quantités différentes des quantités calculées standard, exécutez le programme Sorties de stock pour ordre de fabrication (P31113) en mode interactif. Les valeurs correctes sont les suivantes

Blanc - Le programme appelle le programme Sorties pour ordre de fabrication pour un traitement interactif.

1 - Le programme effectue un traitement en aveugle des sorties de stock pour ordre de fabrication.

3. Ecran Temps et quantités

Blanc - Traitement interactive

1 - Traitement en aveugle

Cette option de traitement permet de spécifier le traitement des transactions d'heures et de quantités par le programme Postdéduction matières et main-d'oeuvre (P31123). Si les transactions sont traitées en aveugle, le programme Postdéduction matières et main-d'oeuvre crée des transactions standard dans le fichier Temps par ordre de fabrication (F31122). Si vous souhaitez entrer des temps et quantités différents des montants standard, exécutez le programme Saisie des temps par ordre de fabrication (P311221) en mode interactif. Les valeurs correctes sont les suivantes

Blanc - Le programme appelle le programme Temps et quantités pour un traitement interactif.

1 - Le programme traite les transactions d'heures et de quantités en aveugle.

4. Appliquer le rendement à la quantité fabriquée

Blanc - Ne pas appliquer

1 - Appliquer

Cette option de traitement permet de spécifier si le système applique le pourcentage de rendement à la quantité fabriquée à cette étape. Le pourcentage de rendement détermine la quantité rebutée. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'applique pas le pourcentage de rendement opératoire à la quantité fabriquée.

1 - Le système applique le pourcentage de rendement opératoire à la quantité fabriquée.

Onglet Validation

Ces options de traitement contrôlent si le système doit comparer la quantité de l'opération aux quantités fabriquées et rebutées et définissent le statut de l'ordre de fabrication au-delà duquel le programme Postdéduction matières et main-d'œuvre ne peut pas être exécuté.

1. Validation des quantités par opération

Blanc - Ne pas valider

1 - Valider

Cette option de traitement permet de confirmer que la somme quantité fabriquée plus quantité rebutée ne dépasse pas la valeur du champ Quantité à cette opération. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne vérifie pas la quantité à l'opération.

1 - Le système vérifie la quantité à l'opération.

2. Limite de statut de bon de travail

Cette option de traitement permet de choisir le code de statut de l'ordre de fabrication (système 00, type SS) à partir duquel le système ne peut pas exécuter le programme de postdéduction matières et main-d'oeuvre. Par exemple, si l'option de traitement indique 95 et que l'ordre de fabrication est au statut 95, un message d'erreur apparaît lorsque vous essayez d'exécuter une postdéduction matières et main-d'oeuvre sur cet ordre.

Onglet Versions

Ces options de traitement contrôlent la version utilisée lorsque les programmes suivants sont appelés de l'application Postdéduction matières et main-d'œuvre.

1. Validation des quantités par opération

Blanc - Ne pas valider

1 - Valider

Cette option de traitement permet de confirmer que la somme quantité fabriquée plus quantité rebutée ne dépasse pas la valeur du champ Quantité à cette opération. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne vérifie pas la quantité à l'opération.

1 - Le système vérifie la quantité à l'opération.

2. Sorties pour ordres de fabrication (P31113)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Sorties de stock pour ordre de fabrication (P31113) utilisée par le système pour consigner les matières sorties du stock pour un ordre de fabrication. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

3. Réceptions sur ordre de fabrication (P31114)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Réceptions sur ordres de fabrication (P31114) utilisée par le système pour faire passer les articles fabriqués en stock. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

4. Révision des résultats de tests (P3711)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Révision des résultats des tests (P3711) utilisée lorsque le programme est appelé depuis l'écran Postdéduction matières et main-d'oeuvre. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

5. Programme d'ordonnancement (P31225)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Ordonnancement de la production (P31225) utilisée lorsque le programme est appelé depuis l'écran Postdéduction matières et main-d'oeuvre. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

6. Saisie des ordres de fabrication (P48013)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Saisie des ordres de fabrication (P48012) utilisée lorsque le programme est appelé depuis l'écran Postdéduction matières et main-d'oeuvre. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

Onglet Interopérabilité

Ces options de traitement contrôlent le type de transaction utilisé pour le traitement des ordres de fabrication en envoi et si une image avant modification doit être incluse dans l'en-tête de l'ordre de fabrication.

1. Type de transaction d'ordre de fabrication

Cette option de traitement permet d'identifier le type de transaction par défaut d'en-tête d'ordre de fabrication utilisé par le système lors du traitement des transactions d'exportation. Si vous laissez cette option à blanc, le système n'effectue pas le traitement d'exportation.

2. En-tête de bon de travail avant modification

Blanc - Ne pas inclure la vue

1 - Inclure la vue

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit enregistrer la vue d'origine de l'en-tête d'ordre de fabrication. Les valeurs correctes sont les suivantes

1 - Le système enregistre une vue d'origine.

Blanc - Le système n'enregistre pas de vue d'origine.

Réceptions sur ordres de fabrication de composants de série

Lorsque vous entrez une réception de composants de série, vous pouvez générer un numéro de série pour chaque article dans le programme Numéros de série des ensembles (P3105). Un autre écran, Association des numéros de série (P3107), n'est accessible que si vous associez des composants contrôlés par numéro de série à des ensembles de série. Le système affiche les numéros de série préalablement attribués ainsi que toutes les données du champ Mémo Lot de l'écran Association des numéros de série.

Une fois les numéros de série générés pour un ordre de fabrication, associez les composants de série aux ensembles de série. Pour associer un composant de série à un ensemble de série, il suffit d'entrer la quantité correspondante.

De plus, le programme de réception permet d'entrer un numéro de mémo lot à utiliser lorsque les numéros de lot et de série sont tous deux requis pour le suivi des ensembles. Vous pouvez paramétrer le champ Numéro de série obligatoire de l'écran Données des articles par magasin/usine (W41026A) pour spécifier la vérification des numéros de lot et de série.

Si vous effectuez les réceptions sur des ordres de fabrication à composants hors série, vous ne pouvez pas attribuer de numéros de série aux ensembles lors des réceptions.

Si vous paramétrez les options de traitement appropriées du programme de réception, le système permet d'effectuer les réceptions de plusieurs articles avec le même numéro de série.

► Pour effectuer les réceptions sur ordres de fabrication de composants de série

Dans le menu Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode discret (G3112), sélectionnez Réceptions partielles.

1. Dans l'écran Accès aux réceptions sur les ordres de fabrication, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à n° OF
 - Mag./Usine
2. Choisissez un numéro de document, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Détails des réceptions sur un ordre de fabrication, cliquez sur l'onglet Quantité, puis remplissez les champs suivants :
 - Quantité Fabriquée
 - Qté réalisée UM scnd.

Remarque

Vous devez remplir le champ Quantités secondaires si l'article faisant l'objet de la réception est paramétré à l'aide d'unités de mesure doubles dans le fichier Articles.

4. Remplissez les champs facultatifs suivants :
 - Quantité Rebutée
 - Date Fabrication

Remarque

Dans le cas des composants de série, vous devez effectuer les réceptions un article à la fois.

5. Si vous connaissez le numéro de série, cliquez sur l'onglet Lot/emplacement, puis remplissez le champ suivant :
 - N° série/lot
6. Si vous ne connaissez pas le numéro de série, sélectionnez Numéros de série dans le menu Ecran.
7. Dans l'écran Accès aux numéros de série des ordres de fabrication, choisissez un numéro, cliquez sur Sélectionner, puis passez à l'étape 11.

Si la liste de numéros de série ne s'affiche pas, vous devez la générer en sélectionnant Réviser dans le menu Ecran.
8. Dans l'écran Révision des numéros de série, sélectionnez Générer les lots/numéros de série dans le menu Ecran.

Le système génère un numéro de série pour tous les articles de l'ordre de fabrication.
9. Cliquez sur OK pour retourner la liste dans l'écran Accès aux numéros de série des ordres de fabrication.
10. Dans l'écran Accès aux numéros de série, choisissez le numéro de série approprié, puis cliquez sur Sélectionner.
11. Pour effectuer les réceptions sur un ordre de fabrication dans un emplacement autre que l'emplacement principal, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur OK :
 - Emplacement
12. Sélectionnez Associer les lots/numéros de série dans le menu Ecran.
13. Dans l'écran Association des numéros de série, sélectionnez Articles sortis dans le menu Ecran.
14. Dans l'écran Accès à la sortie des articles de série, choisissez les composants à associer aux ensembles de série, puis cliquez sur Sélectionner.
15. Dans l'écran Association des numéros de série, cliquez sur OK.
16. Dans l'écran Détails des réceptions sur un ordre de fabrication, cliquez sur OK.

Réceptions sur ordres de fabrication de mode process

Lorsque vous terminez la production d'un article process, vous devez enregistrer les réceptions de stock. Les transactions de réception entrées dans le module Gestion d'atelier mettent à jour les enregistrements de quantité par élément dans le module Gestion des stocks.

Les programmes Postdéduction matières et main-d'œuvre (P31123) et Réceptions sur ordres de fabrication (P31114) permettent d'effectuer le suivi des réceptions. Ces programmes permettent d'effectuer une des opérations suivantes :

- Enregistrement des réceptions de tous les co-produits et sous-produits lorsque l'ordre de fabrication est terminé.
- Enregistrement de réceptions partielles au fur et à mesure de la production.

Le process, les co-produits/sous-produits qui en sont issus et les délais de production déterminent à quel moment vous faites état des réceptions. Selon la nature de l'article fabriqué, vous pouvez faire état de réceptions partielles ou de réceptions totales en une seule transaction. Lorsque vous faites état de réceptions partielles, vous pouvez aussi indiquer la progression d'un ordre de fabrication et identifier les retards du programme de production.

Lorsque vous enregistrez des réceptions supérieures à la quantité commandée dans le programme Réceptions sur ordres de fabrication, le système met en surbrillance le champ Quantité fabriquée et vous avertit que la réception de la quantité identifiée est excédentaire.

Si une réception existe déjà pour un ordre de fabrication, le système affiche des données dans les champs du lot, de la classe ou du titre et du statut. De plus, si vous entrez une quantité, le système ajoute le stock au lot, à la classe ou au titre et au statut actuel. L'écran Accès aux réceptions sur les ordres de fabrication affiche les quantités fabriquées ou rebutées et le pourcentage de la quantité réalisée sur un ordre de fabrication.

Vous pouvez effectuer des réceptions partielles ou complètes, avec ou sans postdéduction des éléments. Vous avez recours à la postdéduction afin de faire état des transactions de sortie des éléments utilisés dans un process après la production des co-produits/sous-produits issus du process. Pour réaliser une postdéduction, les éléments doivent être paramétrés avec un code de sortie autorisant la postdéduction des articles.

Si vous établissez un seuil de réception dans l'option de traitement, le système met à jour le champ Statut mis à jour de l'écran Détails des réceptions sur un ordre de fabrication en fonction des règles correspondant au seuil. Si vous utilisez le contrôle des lots, vous pouvez également spécifier une valeur par défaut pour le numéro de lot de la réception, telle que le numéro de l'ordre de fabrication ou le numéro des commandes clients associées. Vous pouvez remplacer cette valeur par défaut.

Conditions préliminaires

- ❑ Paramétrez les options de traitement appropriées afin d'accéder au programme Sorties de stock (P4112) et d'identifier la version à utiliser.
- ❑ Paramétrez les options de traitement appropriées afin de sortir séparément les éléments de chaque co-produit/sous-produit et permettre la réception non planifiée de ces derniers.

► Pour effectuer les réceptions sur ordres de fabrication process sans postdéduction

Dans le menu Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode process (G3114), sélectionnez Réceptions partielles ou Réceptions totales.

1. Dans l'écran Accès aux réceptions sur les ordres de fabrication, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à n° OF
 - Mag./Usine
2. Choisissez un enregistrement, puis cliquez sur Sélectionner.

3. Dans l'écran Détails des réceptions sur un ordre de fabrication, cliquez sur l'onglet Quantité, puis remplissez les champs suivants pour l'article process :
 - Quantité Fabriquée
 - Qté réalisée UM scnd.

Remarque

Vous devez remplir le champ Quantités secondaires si l'article faisant l'objet de la réception est paramétré à l'aide d'unités de mesure doubles dans le fichier Articles.

4. Remplissez les champs facultatifs suivants :
 - Quantité Rebutée
 - Date Fabrication

Remarque

Les quantités rebutées d'un article process peuvent être entrées manuellement. Vous pouvez également paramétrer le système pour le calcul automatique en utilisant le pourcentage de rebut ou de rendement défini dans les nomenclatures et les gammes.

5. Cliquez sur OK.
6. Dans l'écran Révision des réceptions de co-produits/sous-produits, remplissez les champs suivants :
 - Quantité Fabriquée
 - Quantité Annulée
 - Date Fabrication
 - Qté fabriquée UM scnd.
 - Empl.
 - N° série/ Lot
7. Cliquez sur OK.

Description des champs

Description	Glossaire
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>
Qté fabriquée UM scnd.	<p>Il s'agit de la quantité enregistrée comme réalisée ou sortie dans l'unité de mesure secondaire. Cette valeur peut représenter la quantité réalisée pour les co-produits/sous-produits ou la quantité sortie d'un composant.</p>

Quantité Annulée	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. En gestion de production, il peut aussi s'agir de la quantité des unités passées au rebut à ce jour.
Date Fabrication	Il s'agit de la date de fin ou d'annulation de l'ordre de fabrication ou de l'ordre de modification technique.
Empl.	Il s'agit de l'emplacement de stockage d'où les marchandises sont déplacées.
N° série/ Lot	Ce numéro identifie le lot ou le numéro de série. Un lot est un groupe d'articles aux caractéristiques similaires.

► Pour effectuer les réceptions sur ordres de fabrication process avec postdéduction

Dans le menu Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode process (G3114), sélectionnez Réceptions avec postdéduction.

1. Dans l'écran Accès aux réceptions sur les ordres de fabrication, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à n° OF
 - Mag./Usine
2. Choisissez un enregistrement, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Détails des réceptions sur un ordre de fabrication

OK Annuler Ecran Outils

N°type/desc. document: 451012 WO Cro-Moly Frame, Red Magasin/usine: M30

Code article: 2001 Cadre Cro-Moly, Rouge

Statut actuel: 30 Paperwork Prepared Motif:

Statut mis à jour: 95 Manufacturing Complete Entrer résultats après fabrication

Quantité Sélectionner

Date fabrication: 10/01/03 % ordre fabriqué: 0,00

Date dernière fab:

	Qtés transaction	UM	Qtés secondaires	UM
Qté fabriquée		EA		
Qté rebutée				
Qté commandée	10			
Qté fabriquée à ce jour				
Qté rebutée à ce jour				

3. Dans l'écran Détails des réceptions sur un ordre de fabrication, cliquez sur l'onglet Quantité, puis remplissez les champs suivants pour l'article process :
 - Quantité Fabriquée
 - Qté réalisée UM scnd.

Remarque

Vous devez remplir le champ Quantités secondaires si l'article faisant l'objet de la réception est paramétré à l'aide d'unités de mesure doubles dans le fichier Articles.

4. Remplissez les champs facultatifs suivants :

- Quantité Rebutée
- Date Fabrication

Remarque

Les quantités rebutées d'un article process peuvent être entrées manuellement. Vous pouvez également paramétrer le système pour le calcul automatique en utilisant le pourcentage de rebut ou de rendement défini dans les nomenclatures et les gammes.

5. Cliquez sur OK.

6. Dans l'écran Révision des réceptions de co-produits/sous-produits, remplissez les champs suivants :

- Quantité Fabriquée
- Quantité Annulée
- Date Fabrication
- Qté fabriquée UM scnd.
- Empl.
- N° série/ Lot

7. Cliquez sur OK.

Après validation de l'enregistrement, le système met à jour le stock existant de co-produits/sous-produits. L'écran Sorties de stock pour ordre de fabrication apparaît pour chaque co-produit/sous-produit et permet de sortir les éléments séparément pour chacun d'entre eux.

8. Dans l'écran Révision des sorties de stock, vérifiez les quantités sorties.

9. Pour effectuer la sortie de matières, cliquez sur OK.

Paramétrage du pourcentage de ressources pour les co-produits et sous-produits

L'écran Révision des co-produits et sous-produits permet de spécifier le pourcentage d'éléments à sortir séparément pour les co-produits/sous-produits.

► **Pour paramétrer le pourcentage de ressources pour les co-produits et sous-produits**

Dans le menu Données techniques quotidiennes – Mode process (G3012), sélectionnez Saisie et modification des process.

1. Dans l'écran Accès aux opérations de la gamme, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Code article
 - Magasin/usine
2. Choisissez une opération, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Saisie des données de process, sélectionnez Réviser co-/sous-produits dans le menu Ecran.

PeopleSoft

Révision des co-produits et sous-produits

OK Supprimer Annuler Outils

Toutes opérations

Co Se	Co-produit/Sous-produit	Description	Quantité Sortie	UM	Type Art.	Magasin Co-sous	% coût Opér.	% Ressource	N° S. op.
<input checked="" type="checkbox"/>	5010	Sludge	2	GA	M	M30	0,01	0,01	10,00
<input type="checkbox"/>	C 5110	Household Lubricant Bulk	20	GA	M	M30	40,00	40,00	30,00
<input type="checkbox"/>	C 5210	Graphite Lubricant Bulk	30	GA	M	M30	100,00	100,00	40,00
							100,00	100,00	

4. Dans l'écran Révision des co-produits et sous-produits, remplissez le champ facultatif suivant, puis cliquez sur OK :
 - % Ressource

Description des champs

Description Co Ss	Glossaire <p>Ce code permet d'identifier les composants standard ou les éléments par rapport aux co-produits, sous-produits et aux produits intermédiaires. Les co-produits sont des produits finis réalisés concurremment en cours d'un process. Les sous-produits peuvent être générés à toute étape d'un process, mais ils ne sont pas planifiés. Les produits intermédiaires sont le résultat d'une étape, mais ils sont automatiquement consommés à l'étape suivante.</p> <p>En général, les produits intermédiaires sont des articles hors stock uniquement définis à des étapes spécifiques pour l'élaboration d'états et comme point de comptage. Les composants (production en mode discret) ou les éléments standard (production en mode process) sont consommés lors de la production. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>C - Co-produits B - Sous-produits I - Produits intermédiaires Blanc - Composants ou éléments standard</p>
Quantité Sortie	<p>Il s'agit de la quantité de produits finis que la nomenclature ou la gamme doit produire. Vous pouvez entrer dans ce champ des quantités variables de composants sur la base de la quantité de produits finis. Par exemple, jusqu'à 100 unités de produit fini, 1 dl de solvant est nécessaire à la fabrication d'une unité, pour 200 unités, 2 dl de solvant sont nécessaires par unité. Dans cet exemple, vous devez paramétrer des quantités par lot différentes pour 100 ou 200 unités de produit fini, en spécifiant le volume de solvant nécessaire par unité.</p>
% coût Opér.	<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 --- Cette valeur est utilisée dans le calcul des coûts pour définir le pourcentage du coût (y compris l'opération en cours d'où le co-produit/sous-produit est issu) pouvant être imputé aux co-produits/sous-produits à cette étape.</p> <p>Le total de tous les pourcentages à une opération ne doit pas dépasser 100. Le total de tous les pourcentages à la dernière opération doit être égal à 100.</p>
% Ressource	<p>Cette valeur indique le pourcentage d'éléments à sortir séparément pour les co-produits et les sous-produits.</p> <p>--- AIDE SPECIFIQUE A L'ECRAN --- Cette valeur est utilisée afin de sortir les éléments séparément pour les co-produits et les sous-produits lors des réceptions sur ordres de fabrication, plutôt que d'effectuer une sortie globale pour chaque élément.</p> <p>Pour les co-produits et les sous-produits se trouvant à une opération finale, leur pourcentage de besoins doit évaluer 100 % pour la sortie de tous les éléments.</p>

Appel de livraison des commandes clients en reliquat lors des réceptions

Vous pouvez créer une commande client dans le système Gestion des commandes clients pour générer automatiquement un ordre de fabrication afin de fournir l'article commandé (type de ligne W). Si la date demandée pour cette commande ne laisse pas suffisamment de temps pour la production de l'article, selon son délai de niveau, la quantité commandée peut être identifiée comme reliquat. Dans ce cas, vous pouvez exécuter le programme Accès aux reliquats (P42117) au cours de la réception des ordres de fabrication afin de débloquent les commandes en reliquat.

Conditions préliminaires

- ❑ Paramétrez les options de traitement pour appeler le programme Accès aux reliquats (P42117) et identifier la version à utiliser.

► Pour effectuer l'appel de livraison des commandes clients en reliquat lors des réceptions

Dans le menu Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode process (G3114), sélectionnez Réceptions avec postdéduction.

1. Dans l'écran Accès aux réceptions sur les ordres de fabrication, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à n° OF
 - Mag./Usine
2. Choisissez un numéro de document, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Détails des réceptions sur un ordre de fabrication, cliquez sur l'onglet Quantité, puis remplissez les champs suivants pour l'article process :
 - Quantité Fabriquée
 - Qté réalisée UM scnd.

Remarque

Vous devez remplir le champ Quantités secondaires si l'article faisant l'objet de la réception est paramétré à l'aide d'unités de mesure doubles dans le fichier Articles.

4. Remplissez les champs facultatifs suivants :
 - Quantité Rebutée
 - Date Fabrication

Remarque

Les quantités rebutées d'un article process peuvent être entrées manuellement. Vous pouvez également paramétrer le système pour le calcul automatique en utilisant le pourcentage de rebut ou de rendement défini dans les nomenclatures et les gammes.

5. Cliquez sur OK.

6. Dans l'écran Révision des réceptions de co-produits/sous-produits, remplissez les champs suivants :
 - Quantité Fabriquée
 - Quantité Annulée
 - Date Fabrication
 - Qté fabriquée UM scnd.
 - Empl.
 - N° série/ Lot
7. Cliquez sur OK.
8. Dans l'écran Accès aux reliquats, vérifiez les données par défaut suivantes :
 - Quantité Reliquat
 - N° Doc.
 - Ty Do
 - Code Article
 - Expéd. à

Si la quantité disponible plus la quantité en réception suffisent à honorer les commandes en reliquat, le système entre la quantité de la commande en question dans le champ Quantité à expédier de l'écran Reliquats.

9. Cliquez sur OK.

Traitement des ordres de fabrication process avec postdéduction matières et main-d'œuvre

Le programme Postdéduction matières et main-d'œuvre (P31123) permet d'entrer les quantités fabriquées et rebutées par opération et par employé. Si les quantités entrées sont supérieures aux quantités de l'opération, le système génère un message d'erreur. Le code de point de comptage, défini pour chaque opération dans les instructions de la gamme, détermine les données faisant l'objet de la postdéduction. Le code B, par exemple, signifie que la sortie de matières et la comptabilisation de la main-d'œuvre ont lieu à l'opération. Vous pouvez également décider d'effectuer la postdéduction matières et main-d'œuvre seulement à un point de comptage donné. La dernière opération des instructions de la gamme doit être paramétrée à l'aide du code de point de comptage B pour garantir l'élaboration d'un état de la main-d'œuvre et des matières restantes avant la fin de l'ordre de fabrication. Le processus de postdéduction permet d'effectuer les transactions suivantes, opération par opération :

- Sortie des composants pour l'ordre de fabrication process
- Enregistrement des heures et des quantités pour l'ordre de fabrication process
- Enregistrement des réceptions de stock

Dans les options de traitement, vous pouvez paramétrer le traitement automatique ou en mode interactif de la postdéduction matières et main-d'œuvre. Si elle est effectuée en mode interactif, le système affiche les programmes suivants après la saisie des données de réception dans l'écran Postdéduction matières et main-d'œuvre :

- Sorties de stock pour ordre de fabrication (P31113)
- Temps et quantités (P311221)
- Réceptions sur ordres de fabrication (P31114)

Vous pouvez valider les données affichées dans ces programmes ou les réviser. Par exemple, lorsque l'écran Révision de la saisie des temps s'affiche, après la saisie des données dans l'écran Postdéduction matières et main-d'œuvre, vous pouvez vérifier la main-d'œuvre enregistrée pour l'opération ainsi que la quantité fabriquée. Les enregistrements créés dans le programme Postdéduction matières et main-d'œuvre sont stockés dans le fichier Temps par ordre de fabrication (F31122) et sont dotés du code de traitement S. Le système met automatiquement à jour le fichier Gammes des ordres de fabrication (F3112). Si vous ajoutez des données dans l'écran Révision de la saisie des temps, vous devez exécuter le programme Mise à jour des temps et des quantités (R31422) pour mettre à jour le fichier F3112. Ces enregistrements ont le code de traitement P dans le fichier Temps par ordre de fabrication.

Si un produit intermédiaire est associé à une opération, toutes les quantités s'y rapportant sont affichées dans l'unité de mesure définie pour ce produit. Lorsque le système effectue les réceptions de la quantité, celle-ci est déduite de l'opération et ajoutée à l'opération suivante.

► **Pour traiter les ordres de fabrication process avec postdéduction matières et main-d'œuvre**

Dans le menu Etats quotidiens des ordres de fabrication – Mode process (G3114), sélectionnez Postdéduction matières et main-d'œuvre.

1. Dans l'écran Accès aux numéros d'ordre de fabrication, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à N° document
 - Magasin/usine
2. Choisissez l'ordre de fabrication à traiter, puis cliquez sur Sélectionner.
 Dans l'écran Postdéduction matières et main-d'œuvre, les opérations définies comme point de comptage sont affichées en surbrillance.
3. Dans l'écran Postdéduction matières et main-d'œuvre, remplissez les champs suivants :
 - Date transaction
 - Co éq.
4. Remplissez les champs suivants de la grille pour chaque opération de point de comptage :
 - N° Employé
 - Quantité Fabriquée
 - St Op.

Si des valeurs par défaut sont définies dans les options de traitement pour le code d'équipe, le numéro d'employé et le statut de l'opération, vous n'avez pas besoin de remplir ces champs.

5. Remplissez le champ facultatif suivant, puis cliquez sur OK :

- Statut Pt cptge

Si le point de comptage de l'opération indique que les matières doivent faire l'objet d'une postdéduction, l'écran Révision des sorties de stock s'affiche.

6. Dans l'écran Révision des sorties de stock, validez ou révissez les quantités sorties, puis cliquez sur OK.

Si le point de comptage de l'opération indique que la main-d'œuvre doit faire l'objet d'une postdéduction, l'écran Révision de la saisie des temps s'affiche.

7. Dans l'écran Révision de la saisie des temps, vérifiez les champs suivants, puis cliquez sur OK :

- N° employé
- N° seq. Opér.
- Ty H.
- Temps
- Quantité
- UM
- St

L'écran Révision de la saisie des temps affiche les enregistrements créés dans le programme Postdéduction matières et main-d'œuvre. Le fichier Gammes des ordres de fabrication (F3112) est mis à jour à l'aide de ces données. Vous pouvez ajouter les données des heures et des quantités dans cet écran.

8. Au dernier point de comptage, passez aux étapes 3 à 7.

L'écran Détails des réceptions sur un ordre de fabrication s'affiche.

9. Vérifiez les données, puis cliquez sur OK.

10. Dans l'écran Révision des réceptions de co-produits/sous-produits, vérifiez les champs suivants :

- Quantité Fabriquée
- Quantité Annulée
- Date Fabrication
- Qté fabriquée UM scnd.
- Empl.
- N° série/ Lot

11. Cliquez sur OK.

Réceptions sur cadences de production

Le programme de traitement des réceptions (P3119) permet d'enregistrer les réceptions sur les cadences de production, la sortie des composants, les temps et les quantités imputés aux cadences. Selon le paramétrage des options de traitement, les programmes Révision des sorties de stock et Révision des temps et des quantités s'affichent lorsque vous effectuez les réceptions sur les cadences de production.

Lorsque vous effectuez les réceptions, le système enregistre le stock reçu et met à jour tous les fichiers correspondants du module Gestion des stocks. Le système ajoute la quantité fabriquée à la quantité en stock dans l'emplacement indiqué.

Remarque

Lorsque vous gérez les données des cadences de production et effectuez les réceptions des quantités fabriquées avec le module Gestion de la qualité, vous pouvez accéder au programme Révision des résultats des tests pour les articles devant être testés.

Conditions préliminaires

- ❑ Paramétrez les options de traitement permettant d'accéder aux programmes Sorties de stock (P31113) et Temps et quantités (P311221).

► Pour effectuer les réceptions sur les cadences de production

Dans le menu Traitement quotidien – Production répétitive (G3115), sélectionnez Programme de traitement des réceptions.

Code Article	Description Code article	Quantité Fabriquée	Quantité Rebutée	Unité Mesure	Qté réalisée UM scnd.	UM Sec.	Date Réceptions	Equipe	Quantité

1. Dans l'écran Programme de traitement des réceptions, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Magasin/usine
 - Type doc
 - Code Article
 - Chaîne prod./cellule
 - Date effet Du
 - Au
2. Remplissez les champs suivants :
 - Quantité Fabriquée
 - Qté réalisée UM scnd.
 - Date Réceptions
 - Equipe
3. Remplissez les champs facultatifs suivants, puis cliquez sur OK :
 - Quantité Rebutée
 - Effet Du
 - Empl.
 - N° série/ Lot
 - Employé
4. Dans l'écran Postdéduction matières et main-d'œuvre, cliquez sur OK.
5. Dans l'écran Révision des sorties de stock, cliquez sur OK.
6. Dans l'écran Révision de la saisie des temps, vérifiez les champs suivants, puis cliquez sur OK :
 - N° employé
 - Quantité
 - St
7. Dans l'écran Détails des réceptions sur un ordre de fabrication, cliquez sur OK.

Options de traitement : Programme de traitement des réceptions (P3119)

Val. défaut

1. Indiquez le type de cadence de production. La valeur par défaut est SC.
2. Indiquez le numéro de l'employé (facultatif).
3. Indiquez la chaîne de production (facultatif).
4. Indiquez le nombre de jours à ajouter à la date Du afin d'obtenir la date Au (facultatif).
5. Indiquez le statut Du (facultatif)
6. Indiquez le statut Au (facultatif)
7. Indiquez le code de statut à utiliser lors de la clotûre des cadences de production. La valeur par défaut est 99.

Versions

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

1. Postdéduction matières et main-d'oeuvre (P31123)
 2. Temps et quantités (P311221)
 3. Sortie des matières (P31113)
 4. Saisie et modification des cadences de production (P3109)
 5. Consultation de l'historique des mouvements (P4111)
 6. Vérification des calendriers par chaîne de production (P3152)
 7. Consultation de l'historique des cadences (P31226)
 8. Réceptions sur les ordres de fabrication (P31114)
 9. Révision du fichier Lots (P4108)
 10. Mise à jour des temps et des quantités (R31422)
 11. Recherche par nom (P01012)
-

12. Révision des résultats des tests (P3711)

Traitement

1. Entrez 1 pour traiter automatiquement les temps et les quantités à l'aide de la version du programme R31422. Si vous laissez ce champ à blanc, R31422 doit être soumis manuellement.

Données des ordres de fabrication et des cadences de production

Une fois les ordres de fabrication ou les cadences de production traités, vous pouvez les clôturer, les supprimer ou les purger du système, vérifier les données des composants telles que l'emploi, la disponibilité et le stock prévisionnel, et imprimer les états nécessaires à la gestion efficace des ordres et des cadences. Vous pouvez également comparer les nomenclatures ou les listes de composants dans le programme Comparaison des nomenclatures (P30204).

Désactivation des ordres de fabrication et des cadences de production

Vous pouvez désactiver les ordres de fabrication ou les cadences de production qui ne sont plus actifs ou qui sont terminés. Afin de conserver l'enregistrement d'un ordre de fabrication ou d'une cadence de production et de leur progression, vous devez fermer l'ordre ou la cadence avant de les désactiver. Ceci assure la traçabilité des données quantitatives dans le module Gestion des stocks et des données de comptabilité industrielle, après la désactivation de l'ordre ou de la cadence.

Vous pouvez utiliser une des méthodes suivantes afin de désactiver les ordres de fabrication ou les cadences de production qui ne sont plus utilisés :

Statut Fermé Lorsque vous passez le statut d'un ordre ou d'une cadence à Fermé, le système l'identifie comme inactif, mais ne le supprime pas. C'est la procédure recommandée pour désactiver un ordre de fabrication ou une cadence de production. Cette méthode permet de conserver un historique complet de l'ordre ou de la cadence et des transactions comptables et de valorisation s'y rapportant.

Suppression Lorsque vous supprimez un ordre de fabrication ou une cadence de production, le système les élimine complètement. Vous devez effectuer les réceptions sur l'ordre ou la cadence avant de les supprimer afin de garantir la mise à jour des données de comptabilité industrielle et de gestion des stocks. Si vous supprimez un ordre de fabrication ou une cadence de production avant réception, ces enregistrements risquent de ne pas être créés. Si la quantité reçue sur l'ordre de fabrication ou la cadence de production est inférieure à la quantité commandée, le système élimine la quantité restante du champ Quantité sur ordre de fabrication du fichier Emplacements des articles (F41021) lorsque vous supprimez l'ordre ou la cadence.

Avant de supprimer ou purger un ordre ou une cadence du système, vous devez tout d'abord effectuer les réceptions correspondantes, puis supprimer la liste de composants et les instructions de la gamme mises en annexe.

De plus, il est impossible de supprimer un ordre de fabrication ou une cadence de production dans les situations suivantes :

- Le numéro de l'ordre est utilisé comme numéro de sous-livre dans le fichier Grand Livre des comptes (F0911).
- Il s'agit d'un ordre de regroupement pour d'autres ordres de fabrication.
- Des composants sont sortis pour l'ordre de fabrication ou la cadence de production.
- Des temps de main-d'œuvre sont enregistrés pour l'ordre de fabrication ou la cadence de production.

Si un ordre de fabrication est en cours, J.D. Edwards recommande d'élaborer un état des quantités fabriquées et rebutées avant de le supprimer.

Purge

Lorsque vous purgez un ordre de fabrication ou une cadence de production, le système les supprime en fonction du code de statut. Vous pouvez sauvegarder les enregistrements purgés dans un fichier distinct.

Vérification du statut des ordres de fabrication et des cadences de production

Le programme Statut de la production (P31226) permet d'afficher le statut des cadences de production et ordres de fabrication par centre de charge ou chaîne de production, par numéro d'ordre de fabrication ou de cadence, ou par code d'article selon les paramètres définis pour les fourchettes de statuts et de dates. Vous pouvez vérifier tous les ordres ou toutes les cadences qui ont atteint un statut particulier ou qui correspondent à une fourchette spécifique de dates, afin de déterminer les éléments à désactiver. Ce programme affiche les données de l'historique de même que les cadences de production et les ordres de fabrication en cours.

Depuis le programme Statut de la production, vous pouvez accéder au programme Historique de la production (P31227). Ce dernier permet d'afficher les transactions de saisie des réceptions et des rebuts d'une opération. Le programme d'historique affiche toutes les transactions ayant généré des quantités rebutées ainsi que le détail.

► Pour vérifier le statut des ordres et des cadences

Dans le menu Traitement quotidien – Production répétitive (G3115), sélectionnez Statut de la production.

Code Article	Description	N° Doc.	Type	St Op	Date Début	Date Finie	Sés. Opér.	Quantité Restante	UM	Quantité À opération
3520	Manufacturing Item 3	452550 WO	30		27/05/05	30/05/05	10,00	0 EA		
3520	Manufacturing Item 3	452568 WO	30		27/05/05	30/05/05	10,00	0 EA		
3520	Manufacturing Item 3	452568 WO	30		30/05/05	31/05/05	20,00	0 EA		
3520	Manufacturing Item 3	452550 WO	30		30/05/05	31/05/05	20,00	0 EA		

1. Dans l'écran Statut de la production, remplissez le champ suivant :

- Magasin/usine

2. Remplissez un ou deux des champs suivants :
 - C/C /chaîne prod.
 - Code Article
 - N°/type document
3. Pour limiter la recherche par date, remplissez les champs suivants :
 - Effet Du
 - Au
4. Pour limiter la recherche par statut, par exemple Terminé, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Statut opération Du
 - Au
5. Vérifiez les données, puis cliquez sur Annuler.

Options de traitement : Statut de la production (P31226)

Val. défaut

1. Indiquez le statut Du (facultatif).

2. Indiquez le statut Au (facultatif).

3. Indiquez le nombre de jours à ajouter à la date du jour pour obtenir la date Au par défaut (facultatif).

Process

1. Quantité restante

Blanc - Inclure les quantités rebutées/annulées

1 - Exclure les quantités rebutées/annulées

Affectation du statut Fermé aux ordres de fabrication

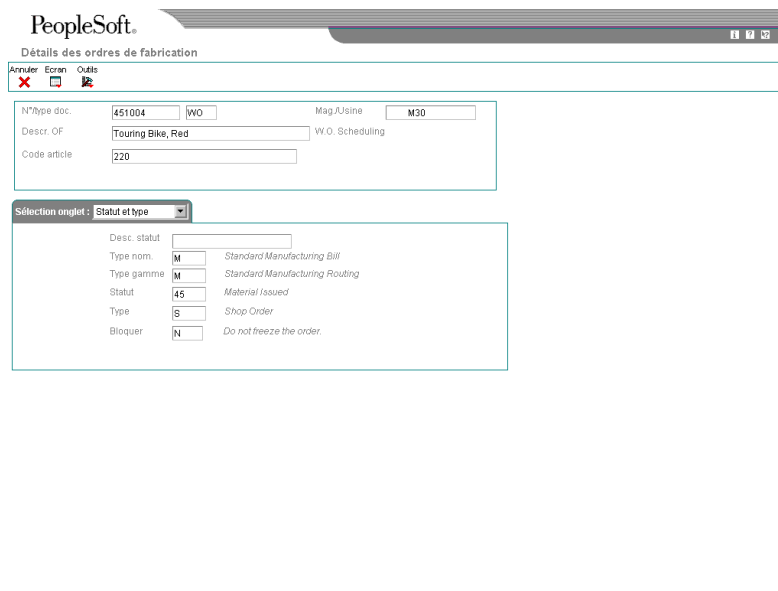
Lorsque vous affectez le statut Fermé à un ordre de fabrication, le système l'identifie comme inactif, mais ne le supprime pas. C'est la procédure recommandée pour désactiver un ordre de fabrication. Cette méthode permet de conserver un historique complet de l'ordre et de ses transactions comptables et de valorisation.

► Pour affecter le statut Fermé aux ordres de fabrication

Pour fermer un ordre de fabrication sans le supprimer, vous devez modifier son statut.

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 le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Aller à n° document
2. Choisissez un numéro de document, puis cliquez sur Sélectionner.



PeopleSoft

Détails des ordres de fabrication

Annuler Rechercher Outils

N°/type doc: 451004 WVO 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: N Do not freeze the order.

3. Dans l'écran Détails des ordres de fabrication, cliquez sur l'onglet Statut et type, entrez 99 dans le champ suivant, puis cliquez sur OK :
 - Statut

Affectation du statut Fermé aux cadences de production

Dans le menu Fonctions avancées de la gestion d'atelier (G3131), sélectionnez Fermeture des cadences en mode de traitement par lots.

Dans un environnement de production répétitive, utilisez le programme Fermeture des cadences par lots (R3191) pour fermer les cadences de production lorsqu'au moins une des conditions suivantes est vérifiée :

- Le statut est inférieur ou égal à la valeur entrée dans les options de traitement.
- La date d'effet Au est antérieure ou égale à la date entrée dans les options de traitement.

Lors de la fermeture des cadences, le système effectue les opérations suivantes :

- Il purge les données des cadences de production du fichier Relations des chaînes de production/articles (F3109).
- Il annule la réservation de toute quantité pour les cadences de production concernées.

Options de traitement : Fermeture des cadences par lots (R3191)

Traitement

Entrez une valeur pour les éléments suivants :

1. Indiquez la date à comparer à la date d'effet Au. Toutes les cadences de production dont la date Au est inférieure à cette date seront clôturées. Si vous laissez ce champ à blanc, aucune cadence n'est clôturée.

2. Indiquez le statut des cadences terminées. Si vous laissez ce champ à blanc, le statut 99 est utilisé.

Purge des ordres de fabrication

Dans le menu Fonctions avancées de la gestion d'atelier (G3131), sélectionnez Purge des bons de travail.

Le programme Purge des bons de travail (R4801P) supprime du système les ordres de fabrication ou les cadences de production sélectionnés. Ils sont purgés ainsi que les données associées des fichiers suivants :

- Bons de travail (F4801)
- Instructions relatives aux bons de travail (F4802)
- Listes de composants des ordres de fabrication (F3111)
- Gammes des ordres de fabrication (F3112)
- Temps par ordre de fabrication (F31122)

Lorsque vous purgez des ordres de fabrication ou des cadences de production, le système les supprime en fonction de leur code de statut. Pour purger les ordres de fabrication ou les cadences de production contenant des données que vous souhaitez conserver, sauvegardez les enregistrements dans un fichier distinct.

L'option de traitement du programme Purge des bons de travail permet de spécifier si vous souhaitez sauvegarder les enregistrements purgés dans une bibliothèque de purge spéciale. Le système nomme cette bibliothèque JDE suivi de la date système (sans caractère séparateur). Par exemple, si vous purgez les enregistrements le 1er janvier 2005, la bibliothèque porte le nom JDE010105. Le système crée un fichier physique du même nom dans cette bibliothèque. Si vous purgez le même fichier à plusieurs reprises au cours de la journée, le système ajoute les enregistrements purgés aux enregistrements se trouvant déjà dans le fichier de purge pour cette journée.

Conditions préliminaires

- Avant de procéder à la purge, effectuez toute la comptabilité se rapportant aux ordres de fabrication ou cadences de production à purger. Reportez-vous à *Ordres de fabrication* dans la documentation *Valorisation des produits et comptabilité industrielle* pour obtenir de plus amples informations sur la comptabilité.

Options de traitement : Purge des bons de travail (R4801P)

Onglet Traitement

Cette option de traitement contrôle si les enregistrements sélectionnés pour la purge sont sauvegardés dans les fichiers de purge appropriés.

Blanc - Ne pas conserver les enregistrements purgés

1 - Conserver les enregistrements purgés

Cette option de traitement permet de spécifier si les enregistrements à purger sont enregistrés dans les fichiers de purge suivants : F1307P, F3102S, F3105S, F3111S, F3112S, F31122S, F31171S, F31172S, F4801S, F4801ST, F4802S et F48311S. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Sauvegarder les enregistrements purgés.

Blanc - Ne pas sauvegarder les enregistrements purgés.

Vérification des données des ordres de fabrication et des cadences de production

Tout au long de la procédure de fabrication, différents postes et centres de coûts ont besoin de données sur les produits et la production. Ces données permettent de résoudre des problèmes, de prendre des décisions ou de répondre à des questions. Vous pouvez vérifier les données relatives aux composants, telles que l'emploi, la disponibilité ou le stock prévisionnel. Vous pouvez également revoir toutes les transactions d'articles dans le système. De plus, vous pouvez vérifier tous les ordres de fabrication constituant le travail d'un centre de charge.

Vérification de l'emploi des composants

Le programme Emploi des composants (P30212) permet d'afficher la quantité d'un composé pouvant être produit en fonction de la quantité de composants disponibles. Le système ajuste la quantité à produire par rapport à la quantité des composants. Vous pouvez utiliser ce programme afin de déterminer la quantité de composés à produire en fonction de la quantité de composants en stock. Les données affichées peuvent être limitées à un lot, une classe ou un titre d'articles spécifiques.

► Pour vérifier l'emploi des composants

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Emploi des composants.

1. Dans l'écran Accès aux emplois, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Magasin/Usine
 - Composant
 - Quantité
2. Pour filtrer l'affichage par numéro de lot, titre ou classe, remplissez un des champs facultatifs suivants :
 - N° série/lot
 - Classe
 - Titre
3. Vérifiez les champs suivants, puis cliquez sur Fermer :
 - Code Article
 - Quantité Produits
 - Quantité Lancement
 - Type

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.
Quantité Produits	Il s'agit de la quantité affectée par cette transaction.
Quantité Lancement	Il s'agit d'une valeur représentant la quantité de production standard. Un article peut avoir plusieurs quantités de lot, tel qu'un liquide produit dans des cuves de dimensions variées.
Type	<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>

Options de traitement : Emploi des composants (P30212)

Val. défaut

Indiquez le type de nomenclature à utiliser par défaut.

Type de nomenclature

Versions

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

Recherche des articles (P41200)

Saisie des ordres de fabrication (P48013)

Fichier Articles (P4101)

Disponibilité articles (P41202)

Entrez la version du programme. Si vous laissez ce champ à blanc, la version ZJDE0002 est utilisée.

Disponibilité des articles (P41202)

Entrez la version du programme. Si vous laissez ce champ à blanc, la version ZJDE0002 est utilisée.

Consultation des nomenclatures (P30200)

Entrez la version du programme. Si vous laissez ce champ à blanc, la version ZJDE0004 est utilisée.

Consultation des nomenclatures (P30200)

Disponibilité des pièces (P30200)

Vérification de la disponibilité résumée

Le programme Disponibilité des articles (P41202) permet de vérifier la disponibilité d'un article dans les magasins ou usines. Vous pouvez afficher les données en mode détaillé ou résumé, pour un magasin ou tous les magasins.

► Pour vérifier la disponibilité résumée

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Disponibilité résumée.

1. Dans l'écran Accès à la disponibilité des articles, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Code article
2. Pour afficher la disponibilité dans un magasin spécifique, remplissez le champ suivant :
 - Magasin/Usine
3. Vérifiez les champs suivants :
 - P S
 - Empl.
 - En stock
 - Réservé
 - Disponible
 - En réception
4. Pour vérifier des données détaillées de la disponibilité des articles dans un magasin donné, sélectionnez un enregistrement, puis cliquez sur Disponibilité détaillée dans le menu Ligne.
5. Dans l'écran Disponibilité détaillée, vérifiez les champs de réservation et autres types de quantité, puis cliquez sur Annuler pour retourner à l'écran Accès à la disponibilité des articles.
6. Cliquez sur Fermer.

Description des champs

Description P S	Glossaire Ce code indique s'il s'agit de l'emplacement principal ou secondaire de l'article à l'intérieur de l'emplacement de stockage. Les valeurs correctes sont les suivantes : P Emplacement de stockage principal S Emplacement de stockage secondaire REMARQUE : Un seul emplacement de stockage peut être marqué comme emplacement principal par magasin/usine ou entrepôt. Dans certains cas, le système utilise l'emplacement de stockage principal comme valeur par défaut.
Emplacement	Il s'agit de l'emplacement prévu pour la réception des stocks en entrepôt. Le format de l'emplacement est défini par l'utilisateur pour chaque magasin/usine.
Réservé	Il s'agit de la quantité totale réservée dans un emplacement spécifique. La quantité totale est la somme de toutes les quantités vendues ou réservées des étapes suivantes: <ul style="list-style-type: none"> o Réservations préalables - Commandes clients o Réservations fermes - Commandes clients o Réservations préalables - Ordres de fabrication o Réservations fermes - Ordres de fabrication
En stock	Il s'agit de la quantité d'articles physiquement en stock. Le système affiche la quantité en stock dans l'unité de mesure principale.
Disponible	Il s'agit d'une valeur identifiant la quantité disponible. La quantité disponible peut être constituée du solde en stock, moins les réservations et les reliquats. Les paramètres de disponibilité sont définis par l'utilisateur. Vous pouvez paramétrer la disponibilité dans le programme Constantes des magasins/usines (P41001).
En réception	Il s'agit du nombre total d'articles en réception pour un emplacement spécifique. Ce total est la somme de toutes les quantités d'un article, y compris les quantités en commande et en cours de transport pour un emplacement.

Options de traitement : Disponibilité résumée (P41202)

Versions

Entrez la version de chaque programme. Si vous laissez ce champ à blanc, la version ZJDE0001 est utilisée.

1. Fichier Articles
2. Remarques sur les articles
3. Recherche des articles
4. Consultation des commandes fournisseurs
5. Consultation du service clients
6. Ordres de fabrication en cours
7. Stock prévisionnel
8. Nomenclatures
9. Disponibilité des lots
10. Historique des mouvements
11. Données des articles par magasin/usine
12. Fichier Emplacements
13. Données des emplacements des articles

Affichage

1. Données de classe

Blanc - Ne pas afficher les données de classe.

- 1 - Afficher les données de classe.

2. Données de titre

Blanc - Ne pas afficher les données de titre.

- 1 - Afficher les données de titre.

3. Gestion de la qualité

Blanc - Ne pas afficher les données de gestion de qualité.

1 - Utiliser la gestion de la qualité.

4. Quantités - Unité de mesure principale

Blanc - Ne pas afficher les données.

1 - Afficher également les unités de mesure principales.

5. Tronquer/arrondir

Blanc - Arrondir (valeur pas défaut).

1 - Tronquer les données.

2 - Arrondir.

6. Services en ligne pour les clients

Blanc - Ignorer la fonction Services en ligne pour les clients.

1 - Activer le mode Panier pour effectuer des achats.

Options lots

1. Affichage du pourcentage de vie restant

2. Affichage nombre de jours restant

3. Date de calcul

Vérification des données de l'historique des mouvements

Le programme Historique des mouvements (P4111) permet d'afficher l'historique détaillé des transactions d'un article donné. Ces transactions incluent les données suivantes :

- Sorties, ajustements et transferts de stock
- Comptabilisation des ventes après leur mise à jour
- Réceptions des achats
- Réceptions et sorties pour la production
- Mises à jour du stock physique

► Pour vérifier les données de l'historique des mouvements

Dans le menu Fonctions périodiques – Mode discret (G3121), sélectionnez Historique des mouvements.

1. Dans l'écran Accès à l'historique des mouvements, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Code article
 - Magasin/Usine
2. Choisissez un numéro de document, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Détail de l'historique des mouvements

Annuler Ecran Outils

Magasin/Usine M30

Code article 220

Emplacement 1 A 2

N° série/lot

Document 3600

Ligne écr. jml 3,0

Date O/L 01/06/05

N° lot 0

N° doc 0

N° ligne 2,000

Quantité 0

Qté UM secondaire

Coût unit. 0,0000

Coût total 0,00

Code statut lot

Approuvé

Titre lot 0,000

Classe lot

3. Dans l'écran Détail de l'historique des mouvements, vérifiez les données affichées, puis cliquez sur Annuler.

Options de traitement : Consultation de l'historique des mouvements (P4111)

Val. défaut

Entrez un type de document. Si vous laissez ce champ à blanc, l'astérisque est utilisé (*) comme valeur par défaut et tous les types de documents sont affichés.

1. Type de document

Versions

Entrez les versions des programmes appelés. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

1. Consultation de l'historique du chargement et de la livraison (utilisation future)

Affichage

1. Entrez 1 pour afficher les quantités dans l'unité de mesure principale ainsi que dans l'unité de mesure de transaction.

Vérification des données de la feuille de lancement

La feuille de lancement est une liste structurée des ordres de fabrication ou des cadences de production contenant des données détaillées sur l'emplacement, la quantité et les besoins en capacité. Les feuilles de lancement doivent être générées quotidiennement, par centre de charge ou chaîne de production.

Le programme Consultation du lancement des opérations (P31220) permet de dresser la liste des opérations d'un ordre de fabrication restant à effectuer pour un centre de charge. L'ordre de fabrication peut ne pas être physiquement présent dans le centre de charge. Vous pouvez afficher les ordres de fabrication par date de début ou date demandée. Vous pouvez également planifier et débloquer les ordres de fabrication pour un centre de charge spécifique. Vous pouvez accéder aux données associées, telles que les instructions de la gamme, les listes de composants ainsi que le statut des temps et des quantités par ordre de fabrication.

Les options de traitement permettent de définir les valeurs par défaut des statuts et des dates Du et Au pour la vérification. Vous pouvez également spécifier les versions utilisées lorsque vous accédez à d'autres programmes tels que Consultation de la liste des composants (P3121).

Le système calcule le solde des temps d'exécution machine, de main-d'œuvre et de préparation ainsi que des quantités de l'article à produire de la manière suivante :

Temps d'exécution machine restant	Temps d'exécution machine standard x (Quantité restante / Quantité standard)
Temps d'exécution de la main-d'œuvre restant	Temps d'exécution de la main-d'œuvre standard x (Quantité restante / Quantité standard)
Temps de préparation restant	Temps de préparation standard - Temps enregistrés
Quantité restante	Quantité totale commandée - Quantité fabriquée

Conditions préliminaires

- ☐ Affichez les quantités réelles en les entrant dans l'écran Révision de la saisie des temps (W311221C) et en exécutant le programme Mise à jour des temps et des quantités (R31422).

► **Pour vérifier les données de la feuille de lancement**

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Feuille de lancement.

1. Dans l'écran Accès au lancement des opérations, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Centre charge
2. Choisissez un numéro de document, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Révision des détails du lancement des opérations

OK Annuler Outils

N°type document	452306	WO	Forklift
Statut opération		Séq opér	10,00
Statut OF	40	Type OF	
Date début	20/04/05		
Date demandée	27/04/05		

Temps mach. restant		Qté restante	1	Temps machine std	
Temps M.O. restant	0,25			Temps M.O. stnd	0,25
Temps prép. restant				Temps prép stnd	

Code article	8000	Forklift			
Fournisseur					
N° cmde fms		N° cmde cit	00002988	ID outil	
Type cmde fms		Type cmde cit		Taille effectif	1,0

3. Dans l'écran Révision des détails du lancement des opérations, vérifiez les données affichées, puis cliquez sur Annuler.

Options de traitement : Feuille de lancement (P31220)

Onglet Valeurs par défaut

Ces options de traitement contrôlent le paramétrage par défaut des statuts et de dates de consultation.

Statut Du

Cette option de traitement permet de spécifier le statut Du (table de code utilisateur du système 31, type OS) dans l'écran Accès au lancement des opérations. Le statut Du indique la date de début pour la sélection des données des ordres de fabrication.

Statut Au

Cette option de traitement permet de spécifier le statut Au (table de code utilisateur du système 31, type OS) dans l'écran Accès au lancement des opérations. Le statut Au indique la date de fin pour la sélection des données des ordres de fabrication.

Avant la date du jour pour la date Du

Cette option de traitement permet de spécifier la date Du dans l'écran Accès au lancement des opérations. La date indiquée peut être inférieure à la date du jour, si vous entrez le nombre de jours à soustraire à la date du jour. Par exemple, si la date du jour est le 15/06 et si vous souhaitez utiliser le 10/06 comme date Du, entrez 5. Le système soustrait cinq jours et établit la date Du au 10 juin. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la date du jour.

Remarque : La date/période Du représente le début d'affichage des transactions. Les totaux sont calculés pour les transactions affichées.

Après la date du jour pour la date Au

Cette option de traitement permet de spécifier la date Au dans l'écran Accès au lancement des opérations. La date indiquée peut être supérieure à la date du jour, si vous entrez le nombre de jours à ajouter à la date du jour. Par exemple, si la date du jour est le 15/06 et si vous souhaitez utiliser le 20/06 comme date Au, entrez 5. Le système ajoute cinq jours et établit la date Au au 20 juin. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la date du jour.

Remarque : La date/période Au représente la fin de l'affichage des transactions. Les totaux sont calculés pour les transactions affichées.

Onglet Versions

Ces options de traitement contrôlent la version utilisée lorsque les programmes suivants sont appelés de l'application Feuille de lancement.

1. Traitement des ordres de fabrication (P48013)

Blanc - ZJDE0001

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée lors de l'appel du programme Saisie des ordres de fabrication (P48013) depuis le menu Ligne de l'écran Accès au lancement des opérations. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

2. Gammes des ordres de fabrication (P3112)

Blanc - ZJDE0001

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée lors de l'appel du programme Gammes des ordres de fabrication (P3112) depuis le menu Ligne de l'écran Accès au lancement des opérations. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

3. Listes de composants des ordres de fabrication (P3111)

Blanc - ZJDE0001

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne, l'option Liste de composants des ordres de fabrication (P3111) depuis l'écran Accès au lancement des opérations. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

4. Consultation des listes de composants des ordres de fabrication (P3121)

Blanc - ZJDE0001

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne, l'option d'accès au programme Consultation de la liste de composants des ordres de fabrication (P3121) depuis l'écran Accès au lancement des opérations. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

5. Consultation du lancement des opérations (P31220)

Blanc - ZJDE0001

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée lorsque vous accédez au programme Consultation des opérations de lancement (P31220) depuis le menu Ligne de l'écran Accès au lancement des opérations. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

6. Quantité des ordres de fabrication (P31121)

Blanc - ZJDE0001

7. Heures des ordres de fabrication (P31122)

Blanc - ZJDE0001

Onglet Traitement

Cette option de traitement contrôle si la quantité restante doit inclure la quantité rebutée ou annulée.

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.

Cette option de traitement permet de spécifier si le système soustrait la quantité rebutée ou annulée de la quantité restante. Les valeurs correctes sont les suivantes

Blanc - Inclure les quantités rebutés ou annulées dans la quantité restante.

1 - Soustraire les quantités rebutés ou annulées de la quantité restante.

Vérification de l'historique de la production

Les données de l'historique des ordres de fabrication ou des cadences de production peuvent permettre de résoudre des problèmes et de prendre des décisions. Le programme Historique de la production (P31227) permet de vérifier des données telles que les dates mises à jour et les quantités commandées, expédiées et annulées pour un centre de charge spécifique.

Attention

En mode de production répétitive, vous ne devez pas effectuer le traitement simultané d'enregistrements dont le type de temps et le numéro de séquence d'opérations sont identiques, car des données erronées risquent de s'afficher dans l'écran Historique de la production.

► Pour vérifier l'historique de la production

Dans le menu Traitement quotidien – Production répétitive (G3115), sélectionnez Historique de la production.

PeopleSoft

Accès à l'historique de la production

Sélectionner Rechercher Fermer Ligne Outils

C/C / chaîne prod. 200-901

Code article 220

N°type document *

Séquence opérations 10,00

Co éq. 1

Date effet Du 29/09/03

Au 28/10/03

Magasin/Usine M30

Quantité expédiée

N° S. op.	Date MAJ	Code Equipe	N° Doc.	Ty Do	Quantité Commande	UM	Qté Expéd.	Quantité Annulée	Cumul M.O. exécution	Cumul Quantité expédiée
-----------	----------	-------------	---------	-------	-------------------	----	------------	------------------	----------------------	-------------------------

1. Dans l'écran Accès à l'historique de la production, remplissez un ou deux des champs suivants :
 - C/C / chaîne prod.
 - Code article
 - N°/type document
2. Remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - Magasin/Usine
3. Vérifiez les données.

Options de traitement : Historique de la production (P31227)

Val. défaut

Indiquez les valeurs souhaitées.

1. Numéro de séquence des opérations
 2. Nombre de jours par défaut à ajouter à la date du jour afin d'obtenir la date Au
 3. Code d'équipe de travail
-

Vérification des quantités par chaîne de production

En production répétitive, utilisez le programme Feuille de lancement des chaînes de production (P3159) afin d'afficher les quantités planifiées et restantes de tous les articles affectés à une chaîne de production donnée.

► Pour vérifier les quantités par chaîne de production

Dans le menu Traitement quotidien – Production répétitive (G3115), sélectionnez Feuille de lancement des chaînes.

1. Dans l'écran Accès à la feuille de lancement des chaînes de production, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Mag./Usine
 - Chne/cell.
2. Vérifiez les données.

Options de traitement : Feuille de lancement des chaînes de production (P3159)

Val. défaut

1. Indiquez le nombre de jours à ajouter à la date du jour pour obtenir la date Au.
2. Indiquez le code d'équipe de travail (facultatif)
3. Indiquez le statut Du (facultatif).
4. Indiquez le statut Au (facultatif).

Traitement

1. Entrez 1 pour déduire la quantité annulée/rebutée de la quantité restante. Si vous laissez ce champ à blanc, la quantité restante inclut la quantité annulée/rebutée.
-

Vérification de la production sur plusieurs chaînes

L'écran Vérification des calendriers par chaîne de production (P3152) permet de consulter le calendrier des chaînes de production pour la famille d'articles fabriqués. Si les articles sont fabriqués sur plusieurs chaînes de production, utilisez ce programme de traitement afin de vérifier la production par chaîne tout en respectant la capacité de chaque chaîne. Vous pouvez également afficher ces données dans un graphique.

► Pour vérifier la production sur plusieurs chaînes

Dans le menu Traitement quotidien – Production répétitive (G3115), sélectionnez Vérification des calendriers par chaîne.

1. Dans l'écran Vérification du calendrier par chaîne de production, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Chaîn/cell.
 - Mag./Usine
 - Date Du
 - Au
2. Vérifiez les données.

Options de traitement : Vérification des calendriers par chaîne de production (P3152)

Onglet Valeurs par défaut

Ces options de traitement permettent de spécifier les valeurs par défaut des champs Type de document et Equipe de travail.

1. Type de document (valeur par défaut : SC)

Cette option de traitement permet d'identifier le type de document par défaut associé au détail des quantités programmées. 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. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise le type SC.

2. Equipe de travail (facultatif)

Cette option de traitement permet d'identifier le code d'équipe de travail par défaut associé au détail des quantités programmées. Il s'agit d'un code défini par l'utilisateur (système 00, type SH) identifiant les équipes quotidiennes de travail. Entrez le code d'équipe de travail par défaut ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur.

Onglet Versions

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Révision des cadences de production (P3109) utilisée par le programme Vérification des calendriers par chaîne de production.

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 chaîne de production. 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. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

Vérification du profil des centres de charge

Le programme Vérification des calendriers par centre de charge (P31224) permet de vérifier le profil d'un centre de charge en cadence de production et en ordre de fabrication. Vous pouvez effectuer cette vérification pour un jour, une semaine ou un mois. Vous pouvez également sélectionner une fourchette spécifique de dates. Pour ajuster le profil de charge du centre considéré, vous pouvez accéder à différents écrans. Une option de traitement permet de spécifier si les charges générées par un ordre de fabrication doivent être incluses avant ou après les charges générées par une cadence de production.

► Pour vérifier le profil des centres de charge

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Vérification des cadences par centre de charge.

2e code Article	Date	N° Doc.	Type	Date Diminée	Quantité Prévue	UM	Chaîne/Cellule	Stat Op.	% Capacité
2600	09/06/05	451080	WO	10/06/05	5	EA			3,91
C 220	24/06/05	451004	WO	28/06/05	10	EA			3,13
C 220	24/06/05	451004	WO	28/06/05	10	EA			4,69
C 220	24/06/05	451004	WO	28/06/05	10	EA			10,94
C 220	24/06/05	451004	WO	28/06/05	10	EA			17,19

1. Dans l'écran Vérification du calendrier par centre de charge, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Magasin/Usine
 - Centre charge
 - Type doc
 - Date effet Du
 - Au
2. Vérifiez les données de la zone-détails.

Options de traitement : Vérification des cadences par centre de charge (P31224)

Onglet Valeurs par défaut

Cette option de traitement contrôle le type de document par défaut des enregistrements affichés.

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

Cette option de traitement contrôle les périodes pour lesquelles les données des centres de charge sont affichées.

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

Ces options de traitement contrôlent l'affichage des données des centres de charge.

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

Cette option de traitement contrôle la version utilisée par le système lorsque vous appelez le programme suivant :

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.

Vérification des ordres de fabrication de mode process

Pour la production en mode process, le programme Consultation des ordres en mode process (P31240) permet d'afficher les données suivantes :

- Chaque opération du process
- Listes d'éléments
- Liste des co-produits et des sous-produits
- Produits intermédiaires, par opération

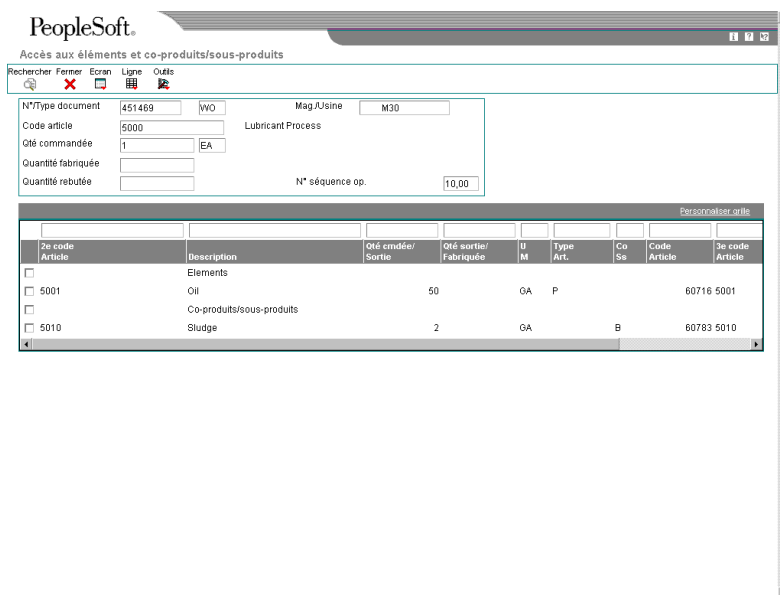
Ce programme permet d'effectuer les opérations suivantes :

- Accès au programme Saisie et modification des ordres de fabrication (P48013) et modifications, le cas échéant.
- Affichage des produits intermédiaires d'une opération donnée dans l'unité de mesure du produit intermédiaire et non dans l'unité de mesure principale
- Affichage des produits intermédiaires de toutes les opérations

► Pour vérifier les ordres de fabrication de mode process

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode process (G3113), sélectionnez Consultation des ordres de mode process.

1. Dans l'écran Accès aux ordres en mode process, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
 - N°/Type document
2. Choisissez un enregistrement, puis sélectionnez Eléments et co-produits/sous-produits dans le menu Ligne.



Se code Article	Description	Qté cmdée/Sortie	Qté sortie/Fabriquée	U M	Type Act.	Co Ss	Code Article	Se code Article
<input type="checkbox"/> 5001	Oil		50	GA	P		60716 5001	
<input type="checkbox"/> 5010	Co-produits/sous-produits							
<input type="checkbox"/> 5010	Sludge		2	GA		B	60783 5010	

3. Dans l'écran Accès aux éléments et co-produits/sous-produits, vérifiez les champs suivants :
 - Qté cmdée/ Sortie
 - Qté sortie/ Fabriquée
 - Co Ss

Données du stock prévisionnel

Les données de stock prévisionnel d'un article permettent de planifier les besoins futurs avec précision. Vous pouvez contrôler les données relatives au nombre d'articles commandés, disponibles en stock et disponibles à la vente. Ces données permettent d'effectuer les opérations suivantes :

- Le personnel de saisie des commandes peut fournir aux clients une date prévue d'expédition.
- Le personnel du service des achats est en mesure d'évaluer les commandes futures et les besoins de stockage.
- Le personnel de l'entrepôt peut planifier les ressources en fonction des réceptions et des demandes de prélèvement.

Vous pouvez accéder aux données du stock provisionnel depuis les modules Gestion d'atelier, Gestion des stocks et Gestion des commandes clients. Si vous utilisez le système Gestion de la supply chain avec le système Gestion des stocks, paramétrez des règles de sélection du stock prévisionnel.

Vérification des données du stock prévisionnel

Le programme Consultation du stock prévisionnel (P4021) permet de vérifier les besoins, les ressources et les quantités disponibles d'un article du stock. Vous pouvez également accéder aux programmes suivants pour en confirmer les détails :

- Ordonnancement des ordres de fabrication (P31225)
- Disponibilité des composants (P30200)
- Révision des messages détaillés de PDP/CBN/PBD (P3411)
- Séries chronologiques (P3413)
- Consultation de l'origine des besoins (P3412)
- Disponibilité des articles (P41202)
- Consultation des encours clients (P4210)
- Articles par magasin/usine (P41026)

Les quantités de la demande sont classées par date et peuvent inclure le stock de sécurité, les quantités des commandes clients, les listes de composants des ordres de fabrication, les besoins d'ordres planifiés de niveau inférieur, ainsi que les besoins intermagasins et les besoins prévus.

Les quantités des ressources sont affichées par date et peuvent inclure le stock existant et les quantités des commandes fournisseurs, des ordres de fabrication industriels, des ordres planifiés et des cadences de production. Les quantités sans date ni données de commande représentent la disponibilité actuelle par magasin/usine ou lot.

► Pour vérifier les données du stock prévisionnel

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Consultation du stock prévisionnel.

	Date Promise	Besoins	Ressources	Qtd Dispo.	N° Doc.	Type	Magasin/Usine	Rem.clt/Frms	Empl.	N° et Série
<input checked="" type="checkbox"/>	28/03/06	131			556	WP	M30			
<input checked="" type="checkbox"/>	28/04/06	135			421	WP	M30			
<input checked="" type="checkbox"/>	29/05/06	172			249	WP	M30			
<input checked="" type="checkbox"/>	28/06/06	246			3	WP	M30			

1. Dans l'écran Accès au stock prévisionnel, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - Magasin/usine
 - N° art. syst.
2. Vérifiez les données affichées, puis cliquez sur Fermer.

Options de traitement : Consultation du stock prévisionnel (P4021)

Onglet Traitement

Ces options contrôlent le traitement du programme Consultation du stock prévisionnel, par exemple les quantités, les types de document ainsi que les données de planification et de prévisions à inclure dans la consultation.

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

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 contrôlent le mode d'affichage de certaines données dans l'écran Accès au stock prévisionnel. Par exemple, une option contrôle si les quantités sont affichées après leur conversion au titre standard.

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 contrôlent la version utilisée par le système lorsque vous appelez les programmes suivants :

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.

Impression des données du stock prévisionnel

Dans le menu Fonctions périodiques – Mode discret (G3121), sélectionnez Stock prévisionnel.

L'état Stock prévisionnel (R4051) affiche les besoins, les ressources et les quantités disponibles d'un article. Il peut inclure les quantités des catégories suivantes :

- Stock existant
- Stock de sécurité
- Commandes clients
- Commandes fournisseurs
- Ordres de fabrication
- Ordres planifiés de PDP/CBN
- Prévisions
- Cadences de production

Le paramétrage des options de traitement permet de personnaliser les états de plusieurs façons : par exemple, vous pouvez sélectionner les quantités à inclure et la fourchette de dates à prendre en compte.

Nomenclatures

Une fois les cadences de production ou les ordres de fabrication traités, vous pouvez comparer en ligne les nomenclatures ou les listes de composants grâce à différentes versions du programme Comparaisons des nomenclatures (P30204) ou en vérifiant des états fournissant différents affichages des composants de la nomenclature. Ces comparaisons permettent de déterminer les différences entre les listes de composants ou les nomenclatures d'articles ou d'ordres de fabrication.

Comparaison des nomenclatures et des listes de composants

Le programme Comparaisons des nomenclatures (P30204) permet de comparer les nomenclatures ou les listes de composants. Selon le paramétrage des options de traitement, le système affiche tous les composants des deux articles ou seulement ceux comportant des différences, selon les options de traitement. Vous pouvez sélectionner une option dans le menu Affichage de l'écran Accès aux comparaisons. Les options de traitement permettent de définir si le programme autorise la comparaison des nomenclatures ou des listes de composants. Vous pouvez accéder aux différentes versions de ce programme spécifiées dans les options de traitement.

► Pour comparer deux listes de composants

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Comparaison des listes de composants.

1. Dans l'écran Accès aux comparaisons, sélectionnez l'onglet Listes de composants, puis remplissez le champ suivant pour la première liste de composants :
 - N° doc.
2. Remplissez les champs facultatifs suivants pour la première liste de composants :
 - Centre charge
 - Section hmog.
3. Remplissez le champ suivant pour la deuxième liste de composants, puis cliquez sur Rechercher :
 - N° doc.
4. Dans l'écran Affichage des comparaisons, vérifiez les données affichées, puis cliquez sur Fermer.

► Pour comparer une nomenclature à une liste de composants

Dans le menu Préparation quotidienne des ordres de fabrication – Mode discret (G3111), sélectionnez Comparaison d'une liste de composants et d'une nomenclature.

1. Dans l'écran Accès aux comparaisons, sélectionnez l'onglet Liste/Nomenclature, puis remplissez le champ suivant pour la liste de composants :
 - N° doc.
2. Remplissez les champs suivants pour la nomenclature, puis cliquez sur Rechercher :
 - Code art.
 - Magasin/usine
 - Type facture
 - Date Au

PeopleSoft.

Affichage des comparaisons

Rechercher Fermer Outils

Comp. liste cmpsnts/nom.

Enregistrements 1 - 10

Centre Charge	De code Article	Qté Art. 1	UM Article 1	Qté Art. 2	UM Art. 2	N° art. Syst.	De code Article
200-141 9011		0		450000 ML			60935 9011
200-141 9031		0		450000 ML			61137 9031
200-143 9026		0		3 LP			61081 9026
200-901 2001		12 EA		0			60062 2001
200-901 2006		12 EA		0			60118 2006
200-901 2007		12 EA		0			60126 2007
200-901 2008		12 EA		0			60134 2008
200-901 2013		12 EA		0			60185 2013
200-901 2014		12 EA		0			60193 2014
200-901 2021		12 EA		0			60265 2021

Personnaliser grille

3. Dans l'écran Affichage des comparaisons, vérifiez les données, puis cliquez sur Fermer.

Options de traitement : Comparaison des nomenclatures (P30204)

Onglet Valeurs par défaut

Cette option de traitement permet de contrôler la valeur par défaut des champs Type de nomenclature.

1. Type de nomenclature

Cette option de traitement permet de spécifier le type de nomenclature utilisé par défaut dans les champs Type de nomenclature. Il s'agit d'un code défini par l'utilisateur (système 40, type TB) identifiant le type de la nomenclature. Entrez le type de nomenclature ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise le type M (nomenclatures d'ordres industriels).

Onglet Affichage

Ces options de traitement permettent de contrôler le niveau de comparaison et le mode d'affichage.

1. Comparaison mononiveau ou multiniveau

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche des comparaisons mononiveaux ou multiniveaux. La comparaison mononiveau indique les composants de premier niveau de l'article. La comparaison multiniveau indique les sous-ensembles et les composants de l'article. Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 1 - Le système affiche une comparaison mononiveau.
- 2 - Le système affiche une comparaison multiniveau.

Si vous laissez cette option à blanc, le système affiche une comparaison mononiveau.

2. Mode d'affichage

Cette option de traitement permet de spécifier le mode d'affichage utilisé par le système. Le mode Nomenclatures compare deux nomenclatures, le mode Listes de composants compare deux listes et le mode Liste de composants/nomenclature compare une liste de composants et une nomenclature. Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 1 - Utiliser le mode Nomenclatures.
- 2 - Utiliser le mode Listes de composants.
- 3 - Utiliser le mode Liste de composants/nomenclature.

Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise le mode Nomenclatures.

Onglet Traitement

Ces options de traitement permettent de contrôler les données incluses dans la comparaison.

1. Inclure différents enregistrements.

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche tous les composants ou uniquement ceux qui sont différents dans les deux nomenclatures ou listes de composants. Les valeurs correctes sont les suivantes :

D - Le système affiche les composants différents dans les deux nomenclatures ou listes de composants.

A - Le système affiche tous les composants des deux nomenclatures ou listes de composants.

Si vous laissez cette option à blanc, le système affiche les composants qui sont différents dans les deux nomenclatures ou listes de composants.

2. Résumé par centre de charge ou par article

Cette option de traitement permet de spécifier si le système trie les données par centre de charge ou par code d'article. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système trie les données par centre de charge.

2 - Le système trie les données par code d'article.

Si vous laissez cette option à blanc, le système trie les données par code d'article.

3. Sous-ensembles

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche les sous-ensembles. Il s'agit d'un ensemble utilisé à un niveau supérieur pour créer un autre ensemble. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système exclut les sous-ensembles de la consultation.

1 - Le système inclut les sous-ensembles dans la consultation.

4. Articles fantômes

Cette option de traitement permet de spécifier si le système explose automatiquement les articles fantômes jusqu'au niveau inférieur et n'affiche pas les fantômes. En général, un fantôme est défini pour répondre aux besoins de la gestion technique ou de production. Les fantômes permettent de grouper des pièces, assemblées ou non, dans la structure d'une nomenclature. Lorsque vous consultez la nomenclature, vous pouvez afficher seulement les sous-ensembles et les matières premières. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système omet les articles fantômes et affiche seulement les sous-ensembles et les matières premières.

1 - Le système inclut les articles fantômes dans la consultation.

Impression des données des nomenclatures

Vous pouvez générer plusieurs états pour vérifier les données des nomenclatures. Ces données sont extraites du fichier Nomenclatures (F3002). Utilisez le menu Données techniques périodiques – Mode discret (G3021) pour accéder aux états. Ces derniers permettent d'imprimer les nomenclatures sous différents formats. Les états suivants sont disponibles :

Nomenclature mononiveau (R30460)	Cet état affiche les composants de premier niveau d'un article.
Nomenclature multiniveau (R30460)	Cet état affiche tous les niveaux de composants d'un article avec les sous-ensembles.
Cas d'emploi d'un article (R30420)	Cet état répertorie les ensembles d'un composé contenant un composant spécifique. Il affiche tous les sous-ensembles d'un composant d'un article, ainsi que leurs niveaux décalés.

Utilisez les options de traitement pour définir chaque état.

Attention

J.D. Edwards recommande de ne pas modifier les deux premières séquences de données paramétrées dans la version de démonstration de ces états. Si vous modifiez ces séquences, les résultats risquent d'être imprévisibles ou inexacts.

Options de traitement : Impression des nomenclatures (R30460)

Onglet Affichage

Ces options de traitement contrôlent le format et la séquence d'affichage ainsi que d'autres paramètres de l'état.

1. Mode de consultation

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche des données au format mononiveau ou multiniveau. Le format mononiveau indique les composants de premier niveau de l'article, le format multiniveau indique les sous-ensembles et les composants de l'article, et le format multiniveau décalé indique les sous-ensembles avec décalage. Les valeurs correctes sont les suivantes :

1 - Le système affiche le format mononiveau.

2 - Le système affiche le format multiniveau.

3 - Le système affiche le format multiniveau décalé.

Si vous laissez cette option à blanc, le système affiche le format multiniveau décalé.

2. Date Au

Cette option de traitement permet de spécifier la date Au de la nomenclature. Il s'agit de la date utilisée par le système pour contrôler l'applicabilité des nomenclatures. Entrez une date spécifique afin d'afficher les nomenclatures actives à cette date ou après celle-ci. Vous pouvez entrer toute date postérieure ou antérieure comme date par défaut ou la sélectionner dans le calendrier. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise la date du jour.

3. Type de nomenclature

Cette option de traitement permet de spécifier le type de nomenclature utilisé par défaut. Il s'agit d'un code défini par l'utilisateur (système 40, type TB) identifiant le type de la nomenclature. Entrez le type de nomenclature ou sélectionnez-le dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur. Si vous laissez cette option à blanc, le système utilise le type M (nomenclatures d'ordres industriels).

4. Séquence d'affichage

Cette option de traitement permet de spécifier si le système dispose les données par numéro de ligne du composant ou par numéro de séquence des opérations. Le numéro de ligne du composant indique la séquence des composants dans la nomenclature. Le numéro de séquence des opérations indique le numéro de l'étape de la gamme qui, lors de la fabrication ou de l'assemblage, nécessite le composant spécifié. Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 1 - Disposer les données par numéro de ligne du composant.
- 2 - Disposer les données par numéro de séquence des opérations.

Si vous laissez cette option à blanc, le système dispose les données par numéro de ligne du composant.

Onglet Impression

Ces options de traitement permettent de spécifier les types de données incluses dans l'état.

1. Lignes de détails

Cette option de traitement permet de spécifier si le système imprime une deuxième ligne de détails par article. Cette ligne peut contenir, par exemple, le niveau de délai et l'indice de révision de la nomenclature. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système imprime une seule ligne de détails par article.

1 - Le système imprime une deuxième ligne de détails par article.

2. Repères topographiques

Cette option de traitement permet de spécifier si le système imprime les repères topographiques. Il s'agit de l'emplacement spécifique des composants au sein de l'assemblage d'un article, par exemple la place d'une pièce sur un circuit imprimé. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'imprime pas les repères topographiques.

1 - Le système imprime les repères topographiques.

3. Ligne de composé

Cette option de traitement permet de spécifier si le système imprime une ligne pour le composé. Cette ligne peut contenir des données telles que le numéro de plan. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'imprime pas de ligne pour le composé.

1 - Le système imprime une ligne pour le composé.

Onglet Traitement

Ces options de traitement permettent de spécifier les types de quantités de données incluses dans l'état.

1. Articles fantômes

Cette option de traitement permet de spécifier si le système expose automatiquement les articles fantômes jusqu'au niveau inférieur et n'affiche pas les fantômes. En général, un fantôme est défini pour répondre aux besoins de la gestion technique ou de production. Les fantômes permettent de grouper des pièces, assemblées ou non, dans la structure d'une nomenclature. Lorsque vous consultez la nomenclature, vous pouvez afficher seulement les sous-ensembles et les matières premières. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système omet les articles fantômes et affiche seulement les sous-ensembles et les matières premières.

1 - Le système inclut les articles fantômes dans la consultation.

2. Articles process

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche les articles process. Les articles process incluent le process, les co-produits, les sous-produits et les éléments. Une nomenclature de mode discret peut contenir un composant produit par un process. Utilisez cette option de traitement lorsque vous combinez les productions en mode discret et en mode process, afin d'afficher la structure complète des besoins. Les valeurs

correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système exclut les articles process.

1 - Le système inclut les articles process.

3. Sous-ensembles

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche les sous-ensembles. Il s'agit d'un ensemble utilisé à un niveau supérieur pour créer un autre ensemble. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système exclut les sous-ensembles.

1 - Le système inclut les sous-ensembles.

4. Lignes de saisie des commentaires

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche les lignes de saisie des commentaires. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système exclut les lignes de saisie des commentaires.

1 - Le système inclut les lignes de saisie des commentaires.

5. Regroupement des composants

Cette option de traitement permet de spécifier si le système regroupe les composants en double. Le même composant peut être répertorié dans la nomenclature plusieurs fois, dans différents sous-ensembles ou dans le même sous-ensemble, mais à différentes opérations. Si vous utilisez cette option de traitement avec l'option Sous-ensembles, le système groupe les composants au niveau du sous-ensemble ou pour tous les niveaux de la nomenclature. Lorsque vous affichez les composants regroupés, les quantités nécessaires des composants en double sont additionnées. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système affiche les occurrences distinctes des composants en double.

1 - Le système regroupe les composants en double.

6. Articles achetés

Cette option de traitement permet de spécifier si le système expose les articles achetés jusqu'au niveau inférieur suivant dans l'état Nomenclatures. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système exclut les articles achetés de niveau inférieur.

1 - Le système inclut les articles achetés de niveau inférieur.

7. Perte

Cette option de traitement permet de spécifier si le système modifie la quantité demandée en fonction de la perte. Il s'agit de la perte prévue en composé issue de facteurs tels que la casse, le vol, la détérioration et l'évaporation. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne modifie pas la quantité demandée.

1 - Le système modifie la quantité demandée en fonction de la perte.

8. Rebut

Cette option de traitement permet de spécifier si le système modifie la quantité totale en fonction du rebut. Le rebut représente les matières inutilisables résultant de la production. Les articles rebutés ne sont pas conformes aux spécifications. Leurs propriétés sont telles que toute reprise est impossible. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne modifie pas la quantité totale en fonction du rebut.

1 - Le système modifie la quantité totale en fonction du rebut.

9. Rendement

Cette option de traitement permet de spécifier si le système modifie la quantité totale en fonction du rendement. Il s'agit du ratio des extrants utilisables aux intrants mis en oeuvre pour les fabriquer. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne modifie pas la quantité totale en fonction du rendement.

1 - Le système modifie la quantité totale en fonction du rendement.

10. Quantité demandée

Cette option de traitement permet de spécifier la quantité demandée de composé dans la consultation des nomenclatures.

11. Unité de mesure entrée

Cette option de traitement permet de spécifier l'unité de mesure du composé utilisée pour entrer la quantité demandée.

Options de traitement : Cas d'emploi des matières (R30420)

Format

1. Sélectionnez le mode ou le style d'état à créer.

1 - Mononiveau

2 - Multiniveaux

3 - Multiniveaux avec décalage

Mode d'état

2. Entrez 1 pour imprimer une deuxième ligne détails sur l'état. Si ce champ est laissé à blanc, une seule ligne détails est imprimée.

Impression de ligne détails

Interopérabilité

Afin d'être en mesure de répondre pleinement à leurs besoins, certaines sociétés doivent parfois avoir recours à différents fournisseurs de logiciel et de matériel. L'interopérabilité des divers produits est essentielle à une mise en œuvre réussie des solutions en entreprise. Pour l'utilisateur, l'interopérabilité complète des différents systèmes permet un échange de données transparent entre les diverses solutions. La fonction d'interopérabilité assure une interface qui facilite les échanges de transaction, en envoi comme en réception, avec les systèmes externes.

Les systèmes externes envoient des données aux fichiers d'interface à l'aide d'un programme externe ou de fichiers à plat et grâce au programme Conversion des fichiers à plat en réception (R47002C). L'expéditeur doit se conformer au format et autres exigences des fichiers d'interface. L'exécution d'une procédure de traitement par lots permet de valider les données, de mettre à jour les données correctes conformément aux fichiers d'application J.D. Edwards et d'envoyer des messages d'action relatifs aux données incorrectes dans la messagerie des employés.

Vous devez utiliser une fonction de consultation afin de vérifier en mode interactif l'exactitude des données et, le cas échéant, traiter à nouveau la transaction. Répétez cette procédure aussi souvent que nécessaire.

Paramétrez une option de traitement pour spécifier le type de transaction à utiliser en envoi. Le système utilise la fonction de gestion principale associée au type de transaction, crée une copie de la transaction et la place dans le fichier d'interface, à la disposition des systèmes externes.

La fonction de purge permet de supprimer les données obsolètes ou superflues des fichiers d'interface. Le système offre une meilleure performance si les fichiers sont de taille réduite.

Programmes en interopérabilité

Le module Gestion d'atelier offre les programmes en interopérabilité suivants :

Programmes de conversion en réception (R47002C)

- Conversion des fichiers à plat de postdéduction
- Conversion des fichiers à plat des réceptions de stock
- Conversion des fichiers à plat des sorties de stock
- Conversion des fichiers à plat des ordres de fabrication

Programmes de transactions en réception

- Traitement des temps et quantités (R31122Z1I)
- Traitement des sorties de stock (R31113Z1I)
- Traitement des réceptions de stock (R31114Z1I)
- Traitement de la postdéduction matières et main-d'œuvre (R31123Z1I)

Programmes de consultation en réception

- Consultation des temps et quantités (P31122Z1)
- Consultation des sorties de stock (P3111Z1)

- Consultation des ordres de fabrication (P4801Z1)
- Consultation de la postdéduction matières et main-d'œuvre (P3112Z1)

Programmes de purge

- Purge des temps et quantités en réception (R31122Z1)
- Purge des sorties de stock en réception (R3111Z1P)
- Purge des réceptions de stock en réception (R4801Z1)
- Purge de la postdéduction matières et main-d'œuvre en réception (R3112Z1P)
- Purge des ordres de fabrication en envoi (R4801Z1P)

Programmes d'extraction en envoi

- Extraction des ordres de fabrication (R48011X)
- Extraction du statut des opérations (R4801Z2X)
- Extraction des soldes de stock (R31SYN02)

Conversion des fichiers à plat au format des fichiers d'interface

Les systèmes externes peuvent utiliser un vaste éventail de méthodes pour acheminer les données vers les fichiers d'interface en interopérabilité. La saisie des données dans un fichier à plat constitue une de ces méthodes. Si vous utilisez cette méthode, le système convertit le fichier à plat au format du fichier d'interface.

Vous pouvez paramétrer une option de traitement afin de lancer le traitement de la transaction lorsque la conversion réussit.

Conditions préliminaires

- ☐ Vérifiez si le fichier à plat est un fichier texte ASCII, séparé par des virgules, stocké sur le disque dur de votre PC.
- ☐ Vérifiez si les données sont conformes au format spécifié. Reportez-vous à *Converting Data from Flat Files into EDI Interface Tables* (conversion des données des fichiers à plat au format des fichiers d'interface EDI) dans la documentation *Data Interface for Electronic Data Interchange* (échange de données informatisé) pour obtenir de plus amples informations sur le formatage exigé.

Paramétrage des références croisées des fichiers à plat

Avant de convertir un fichier à plat, vous devez établir une référence croisée entre les champs du fichier à plat et ceux du fichier d'interface. Lorsque vous échangez des données entre ce système et un système externe, vous devez utiliser les données des références croisées des fichiers à plat dans les situations suivantes :

- Dans le cadre de transactions en réception, lorsque le système externe ne peut pas écrire les données dans les fichiers d'interface au format pris en charge par ce système. Dans ce cas, le système externe peut créer les données dans un fichier à plat spécifique pour chaque type de transaction et d'enregistrement.
- Dans le cadre de transactions en envoi, lorsque ce système ne peut pas écrire les données dans les fichiers d'interface au format pris en charge par le système

externe. Dans ce cas, ce système peut créer les données dans un fichier à plat spécifique à chaque type de transaction et d'enregistrement.

Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Converting Data from Flat Files into EDI Interface Tables* (conversion des données des fichiers à plat au format des fichiers d'interface EDI) dans la documentation *Data Interface for Electronic Data Interchange* (échange de données informatisé) pour obtenir de plus amples informations à ce sujet. La procédure de paramétrage des références croisées des fichiers à plat pour interopérabilité est identique à celle des fichiers d'interface EDI.

Conditions préliminaires

- ❑ Sur les unités appropriées de votre PC ou sur le réseau, paramétrez les dossiers destinés aux fichiers à plat.

► Pour paramétrer les références croisées de fichiers à plat

Utilisez un des chemins d'accès suivants :

Dans le menu Interopérabilité des prévisions (G36301), sélectionnez Références croisées des fichiers à plat.

Dans le menu Interopérabilité des ventes (G42A313), sélectionnez Références croisées des fichiers à plat.

Dans le menu Interopérabilité de la gestion des stocks (G41313), sélectionnez Références croisées des fichiers à plat.

Dans le menu Interopérabilité et Gestion des données techniques (G30311), sélectionnez Références croisées des fichiers à plat.

Dans le menu Interopérabilité en gestion des achats (G43A313), sélectionnez Références croisées des fichiers à plat.

Dans le menu Interopérabilité en gestion d'atelier (G31311), sélectionnez Références croisées des fichiers à plat.

1. Dans l'écran Accès aux références croisées des fichiers à plat, cliquez sur Ajouter.
2. Dans l'écran Références croisées des fichiers à plat, pour spécifier le type de transaction, par exemple réceptions, remplissez le champ suivant :
 - Transaction
3. Pour indiquer si le type de transaction est en réception (1) ou en envoi (2), remplissez le champ suivant :
 - Ind. directionnel
4. Pour spécifier l'origine des données, remplissez le champ suivant :
 - Type Enrg.
5. Entrez le nom du fichier spécifique dans le champ suivant :
 - Nom Fichier

Le nom du fichier fait référence au fichier d'application à partir duquel le système échange les données, défini par le type d'enregistrement.

6. Cliquez sur OK.

Exécution du programme de conversion

Utilisez un des chemins d'accès suivants :

Dans le menu Interopérabilité des prévisions (G36301), sélectionnez Conversion du fichier à plat en réception.

Dans le menu Interopérabilité de la gestion des stocks (G41313), sélectionnez Conversion du fichier à plat en réception.

Dans le menu Interopérabilité et gestion des données techniques (G30311), sélectionnez Conversion du fichier à plat en réception.

Dans le menu Interopérabilité en gestion des achats (G43A313), sélectionnez Conversion du fichier à plat en réception.

Dans le menu Interopérabilité en gestion d'atelier (G31311), sélectionnez le programme de conversion de fichiers à plat en réception correspondant au traitement à exécuter, comme par exemple Conversion des fichiers à plat en réception.

Utilisez le programme de conversion des fichiers à plat (R47002C) pour importer les fichiers à plat vers les fichiers d'interface J.D. Edwards. Vous pouvez créer une version distincte du programme pour chaque fichier d'interface. Le programme reconnaît le fichier à plat à partir duquel il lit les données, ainsi que les types d'enregistrement (codes définis par l'utilisateur du système 00, type RD) du fichier à plat. Chaque fichier à plat contient des enregistrements de différentes longueurs en fonction de l'enregistrement du fichier d'interface auquel ils correspondent. Le programme Conversion du fichier à plat utilise le fichier Références croisées du fichier à plat (F47002) pour convertir le fichier à plat en fichiers d'interface. Le fichier Références croisées des fichiers à plat (F47002) indique au programme de conversion le fichier à plat à lire en fonction du type de transaction en réception.

Le programme de conversion lit chaque enregistrement du fichier à plat et établit la correspondance des données dans chaque champ des fichiers d'interface, selon les délimiteurs de champ et les qualificatifs de texte spécifiés dans ce fichier à plat.

Le programme de conversion insère les données des champs sous la forme d'un enregistrement dans le fichier d'interface. S'il rencontre une erreur lors de la conversion des données, il retient les données erronées et continue la conversion. Si les données sont converties correctement, le système commence automatiquement le traitement de la transaction du fichier d'interface en question (les options de traitement du programme de conversion doivent être paramétrées à cet effet).

Renseignements complémentaires

- Reportez-vous à *Réception de transactions provenant de systèmes externes* dans la documentation *Gestion des stocks* pour obtenir de plus amples informations sur les programmes de traitement des transactions.

Options de traitement : Conversion des fichiers à plat en réception (R47002C)

Transaction

1. Entrez la transaction à traiter.

Séparateurs

1. Entrez le délimiteur de champ.

2. Entrez le qualificatif de champ.

Traitement

1. Entrez le processeur de réception à exécuter à la suite d'une conversion réussie.

2. Entrez la version du processeur de réception. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version XJDE0001.
-

Réception de transactions provenant de systèmes externes

Dans le menu Interopérabilité en gestion d'atelier (G31311), sélectionnez une des options suivantes :

Traitement des temps et quantités

Traitement des sorties de stock

Traitement des réceptions de stock

Traitement de la postdéduction matières et main-d'œuvre

Lorsqu'un système externe envoie des transactions en réception, le système stocke les données dans les fichiers d'interface. Ces fichiers contiennent des transactions non validées. Vous devez ensuite exécuter le traitement destiné à valider les transactions et à mettre à jour les fichiers d'interface. Par exemple, si vous recevez les transactions dans le fichier Transactions non validées pour les temps des ordres de fabrication (F31122Z1), exécutez le programme Consultation des temps et des quantités en réception (P31122Z1) pour mettre à jour le fichier Temps par ordre de fabrication (F31122).

Remarque

Lorsque le programme Conversion des fichiers à plat en réception (R47002C) est exécuté avec succès, le système lance automatiquement le traitement de la transaction si l'option de traitement de conversion est paramétrée en conséquence.

Afin d'être reçues par les fichiers d'interface, les données provenant de systèmes externes doivent être conformes aux exigences minimum des champs des fichiers d'interface.

Le traitement des transactions en réception consiste à :

- Valider les données des fichiers d'interface (F31122Z1 par exemple) afin de vérifier l'exactitude des données et leur conformité au format défini pour le module Gestion d'atelier.
- Mettre à jour le fichier d'application associé (F31122 par exemple) en y insérant des données validées.
- Générer un état répertoriant les transactions incorrectes et acheminer, pour chaque transaction erronée, un message d'action vers la messagerie des employés (P012501).
- Marquer dans les fichiers d'interface les transactions mises à jour correctement dans les fichiers d'application.

Si l'état signale des erreurs, consultez la messagerie des employés depuis le menu Gestion du workflow (G02) et vérifiez les messages. Utilisez ensuite la fonction de consultation associée pour vérifier et réviser les transactions et exécuter à nouveau le traitement.

Avant d'exécuter les programmes de transactions en réception, vous devez spécifier les valeurs pertinentes au traitement dans les options de traitement.

Options de traitement : Traitement des réceptions de stock en réception (R31114Z1I)

Versions

1. Indiquez la version du programme Réceptions de stock (P31114). Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise par défaut la version ZJDE0001.

Traitement

1. Entrez 1 pour n'imprimer que les enregistrements comportant des erreurs.

Options de traitement : Traitement de la postdéduction matières et main-d'œuvre en réception (R31123Z1I)

Validation

Indiquez la version du programme Postdéduction matières et main-d'oeuvre (P31123) à utiliser. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise par défaut la version ZJDE0001.

Impression

1. Entrez 1 pour n'imprimer que les enregistrements dont le traitement a échoué. Si vous laissez ce champ à blanc, tous les enregistrements s'impriment.

Options de traitement : Traitement des temps et quantités en réception (R31122Z1I)

Versions

1. Indiquez la version du programme Temps et quantités (P311221) à appeler. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise par défaut la version ZJDE0001.

Impression

1. Entrez 1 pour n'imprimer que les enregistrements dont le traitement a échoué. Si vous laissez ce champ à blanc, tous les enregistrements s'impriment.

Options de traitement : Traitement des sorties de stock en réception (R31113Z1I)

Versions

1. Indiquez la version du programme Sorties de stock pour ordres de fabrication (P31113) à appeler. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise par défaut la version ZJDE0001.

Vérification et révision des transactions en réception

L'exécution d'un traitement de transactions, tel que le programme Consultation des ordres de fabrication en réception (P4801Z1), identifie souvent des transactions en réception contenant des éléments erronés, comme par exemple un ordre de fabrication dont le numéro est incorrect. Dans ce cas, le programme n'est pas en mesure d'ajouter l'ordre de fabrication au fichier Bons de travail (F4801). Il envoie à la messagerie des employés (P012501) un message d'erreur contenant le numéro de la transaction.

Les programmes de consultation en réception permettent de vérifier et réviser les transactions, puis d'ajouter et de modifier des transactions, ou encore de supprimer les transactions erronées. Traitez ensuite à nouveau les transactions. Effectuez les corrections nécessaires et exécutez le programme de traitement tant que des erreurs subsistent.

► Pour vérifier et réviser les transactions en réception

Dans le menu Interopérabilité en gestion d'atelier (G31311), sélectionnez Consultation des temps et des quantités.

Remarque

Cette tâche fournit un exemple typique des étapes à suivre pour vérifier ou réviser les transactions en réception.

1. Dans l'écran Accès aux enregistrements de transactions en réception du fichier F31122Z1, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
 - ID util.
 - N° lot
 - N° transaction
2. Choisissez la transaction à vérifier ou réviser, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Révision des enregistrements des transactions du fichier F31122Z1, vérifiez et réviser les transactions selon vos besoins, puis cliquez sur OK.
4. Après avoir rectifié les erreurs identifiées par le programme Consultation des ordres de fabrication en réception (P4801Z1), effectuez à nouveau le traitement.
5. Si le système identifie d'autres erreurs, répétez les étapes 1 à 4 jusqu'à la disparition de toutes les erreurs.

Description des champs

Description	Glossaire
ID util.	Origine de la transaction. Il peut s'agir d'un profil utilisateur, d'un terminal, de l'adresse d'un système externe, etc. Ce champ facilite à la fois l'identification de la transaction et son origine.

N° Lot	Ce numéro identifie des transactions traitées et mises en équilibre par le système. Lorsque vous entrez un lot, vous pouvez attribuer un numéro de lot ou laisser l'initiative au système via le programme Numéros suivants. Si vous modifiez, recherchez ou supprimez un lot, vous devez en indiquer le numéro.
N° transaction	Il s'agit du numéro attribué à une transaction par l'émetteur de l'échange de données informatisé. Dans un environnement non-EDI, vous pouvez attribuer un numéro explicite pour identifier une transaction dans un lot. Il peut être identique à un numéro de document J.D. Edwards.

Renseignements complémentaires

- Reportez-vous à *EDI Document Inquiry and Revision* (consultation et révision des documents EDI) dans la documentation *Data Interface for Electronic Data Interchange* (échange de données informatisé) pour obtenir de plus amples informations sur la vérification et la révision des transactions en réception.

Options de traitement : Consultation des ordres de fabrication en réception (P4801Z1)

Affichage

1. Indiquez le mode d'affichage par défaut. Si vous laissez ce champ à blanc, la valeur 1 est utilisée par défaut.

- 1 - Afficher les enregistrements non traités
- 2 - Afficher les enregistrements dont le traitement a réussi
- 3 - Afficher les enregistrements dont le traitement a échoué

2. Indiquez la valeur de l'indicateur directionnel.

- 1 - Enregistrements en réception
- 2 - Enregistrements en envoi

Si vous laissez ce champ à blanc, la valeur 2 est utilisée par défaut.

3. Indiquez la valeur de l'écran à afficher.

- 1 - Révision des ordres de fabrication
- 2 - Révision des réceptions

Si vous laissez ce champ à blanc, la valeur 1 est utilisée.

Val. défaut

1. Indiquez le type de transaction à utiliser pour les nouvelles transactions d'en-tête d'ordres de fabrication. Si vous laissez ce champ à blanc, le type JDEWO est utilisé par défaut.

2. Indiquez le type de transaction à utiliser pour les nouvelles transactions de liste de composants d'ordres de fabrication. Si vous laissez ce champ à blanc, le type JDEPL est utilisé par défaut.

3. Indiquez le type de transaction à utiliser pour les nouvelles transactions de gamme d'ordres de fabrication. Si vous laissez ce champ à blanc, le type JDERTG est utilisé par défaut.

Traitement 1

1. Indiquez le nom de l'UBE du sous-système de réception à utiliser pour traiter les transactions en réception.

Blanc - R31114Z1I

2. Indiquez la version de l'UBE de réception à appeler. La version XJDE0002 est utilisée par défaut.

Options de traitement : Consultation des temps et quantités en réception (P31122Z1)

Affichage

1. Indiquez le mode d'affichage par défaut. Si vous laissez ce champ à blanc, la valeur 1 est utilisée par défaut.

- 1 - Afficher les enregistrements non traités
- 2 - Afficher les enregistrements traités avec succès
- 3 - Afficher les enregistrements dont le traitement a échoué

2. Indiquez la valeur de l'indicateur directionnel.

1 - Enregistrements en réception

2 - Enregistrements en envoi

Si vous laissez ce champ à blanc, la valeur 1 est utilisée par défaut.

Val. défaut

1. Indiquez le type de transaction à utiliser pour les nouvelles transactions d'en-têtes d'ordres de fabrication. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise par défaut le type JDEHQ.

Traitement

1. Indiquez le nom de l'UBE du sous-système de réception à appeler pour traiter les transactions en réception.

Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise par défaut l'UBE R31122Z1I.

2. Indiquez la version de l'UBE de réception à appeler. La version XJDE0002 est utilisée par défaut.

Options de traitement : Consultation des sorties de stock en réception (P3111Z1)

Affichage

1. Indiquez le mode d'affichage par défaut. Si vous laissez ce champ à blanc, la valeur 1 est utilisée.

- 1 - Afficher les enregistrements non traités
- 2 - Afficher les enregistrements dont le traitement a réussi
- 3 - Afficher les enregistrements dont le traitement a échoué

2. Indiquez la valeur de l'indicateur directionnel.

- 1 - Enregistrements en réception
- 2 - Enregistrements en envoi.

Blanc - 1

Val. défaut

1. Indiquez le type de transaction à utiliser pour les nouvelles transactions d'en-têtes d'ordres de fabrication. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise par défaut le type JDEII.

Traitement

1. Indiquez le nom de l'UBE du sous-système de réception à appeler pour traiter les transactions en réception. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise par défaut R31113Z1I.

2. Indiquez la version de l'UBE de réception à appeler. La version XJDE0002 est utilisée par défaut.

Options de traitement : Consultation de la postdéduction matières et main-d'œuvre en réception (P3112Z1)

Affichage

1. Indiquez le mode d'affichage par défaut. Si vous laissez ce champ à blanc, la valeur 1 est utilisée par défaut.

- 1 - Afficher les enregistrements non traités
- 2 - Afficher les enregistrements dont le traitement a réussi
- 3 - Afficher les enregistrements dont le traitement a échoué

Indiquez la valeur de l'indicateur directionnel.

- 1 - Enregistrements en réception
 - 2 - Enregistrements en envoi
-

Si vous laissez ce champ à blanc, la valeur 1 est utilisée par défaut.

Val. défaut

1. Indiquez le type de transaction à utiliser pour les nouvelles transactions d'en-têtes d'ordres de fabrication. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise par défaut le type JDESBF.

Traitement

1. Indiquez le nom de l'UBE du sous-système de réception à appeler pour traiter les transactions en réception. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise par défaut R31123Z11.

2. Indiquez la version de l'UBE de réception à appeler. La version ZJDE0001 est utilisée par défaut.

Envoi de transactions vers des systèmes externes

Il peut s'avérer nécessaire d'acheminer vers un autre système des transactions créées ou modifiées dans le module Gestion d'atelier. Par exemple, si votre organisation utilise des scanners à main, vous pouvez utiliser les transactions par interopérabilité afin de mettre à jour les bases de données utilisées par les scanners.

La transaction en envoi par défaut est la copie de la transaction après création ou modification (vue des modifications). L'interopérabilité permet également d'envoyer une copie de chaque transaction avant modification (image avant modification). La création et l'acheminement des vues d'origine prolongent le temps de traitement. Pour contrôler le type de vue, paramétrez une option de traitement dans les programmes de création de transactions.

Vous pouvez acheminer des transactions vers un système externe depuis les programmes suivants du module Gestion d'atelier :

- Saisie et modification des ordres de fabrication (P48013)
- Saisie et modification des cadences de production (P3109)
- Traitement des documents (R31410)
- Sorties de stock pour ordre de fabrication (P31113)
- Mise à jour des temps et quantités (R31422)
- Réceptions sur ordres de fabrication (P31114)

Pour créer des transactions en envoi, vous devez spécifier le type de transaction dans l'option de traitement appropriée. Le système place une copie de la transaction dans le fichier d'interface associé à ce type de transaction. Par exemple, lorsque vous exécutez le programme Saisie et modification des ordres de fabrication avec l'option de traitement d'interopérabilité activée, le système place une copie des données mises à jour dans le fichier d'interface En-têtes des ordres de fabrication en envoi (F4801Z1). Les données sont alors accessibles à un système externe.

Le système crée la transaction en envoi au format EDI. Les systèmes externes peuvent traiter ou extraire les transactions au format EDI standard.

Conditions préliminaires

- ❑ Définissez les contrôles d'exportation des données pour le type de transaction en envoi. Le système utilise ces contrôles afin de déterminer les procédures commerciales ou programmes de traitement par lots tiers à utiliser pour le traitement des transactions. Reportez-vous à *Setting Up Data Export Controls* (paramétrage des contrôles de l'exportation des données) dans la documentation *Interoperability* (interopérabilité).

Délais

La définition du délai de fabrication est l'élément essentiel de toute procédure de production ou de planification. Pour tout produit acheté ou fabriqué, il s'écoule un laps de temps entre le moment où vous commandez le produit ou commencez sa production et le moment où vous le recevez ou le terminez. Pour tenir compte de ce délai, vous devez estimer la durée supplémentaire et l'incorporer à la planification.

Le délai cumulé correspond à la durée totale requise pour la production d'un article. Le module Gestion d'atelier utilise la date demandée de l'ordre de fabrication et, sur la base des méthodes utilisées pour définir le délai de niveau (délai par unité) du produit, il calcule la date appropriée de début de l'ordre de fabrication. Plusieurs facteurs peuvent influencer la politique interne de votre société en matière de délais, notamment :

- Environnement de production (assemblage à la commande, fabrication sur commande)
- Quantités fixes ou variables
- Opérations en série ou se chevauchant
- Durée fixe ou variable
- Nombre d'équipes et d'employés
- Facteur d'efficience
- Sécurité

Votre société a des délais fixes ou variables selon qu'elle est en mesure ou non de produire des quantités constantes d'un article par le biais des ordres de fabrication. Si les quantités issues des ordres de fabrication varient considérablement, il est préférable d'utiliser les délais variables. Par variation considérable, il faut entendre toute quantité de produits nécessitant des délais plus ou moins longs. Les articles dont le délai est court peuvent avoir des fluctuations plus importantes que les articles dont le délai est long. Vous devez indiquer un délai fixe ou variable dans l'écran Données systèmes supplémentaires des programmes Fichier Articles (P4101) et Fichier Articles par magasin/usine (P41026). Le système calcule les délais pour les composés et les composants en combinant ces données avec celles du centre de charge et de la gamme, paramétrées dans le système Gestion des données techniques. A tout moment des procédures de planification et d'ordonnancement, vous pouvez modifier manuellement les valeurs de délai.

Le système soustrait directement les délais fixes de la date demandée sur la demande d'ordre afin d'obtenir la date du début de la production. Les délais fixes restent les mêmes, quelle que soit la quantité produite. En revanche, les délais variables s'ajustent en fonction de la quantité produite.

Pour tout produit fabriqué, le système calcule quatre types de délai :

Délai de niveau

Le délai de niveau représente le nombre de jours ouvrés nécessaires à la fabrication du produit une fois tous les articles disponibles.

Délai de fabrication

Le délai de fabrication correspond au nombre total de jours ouvrés nécessaires à la fabrication d'un produit, des composants du niveau le plus bas jusqu'au produit fini, en presumant la disponibilité de tous les articles achetés.

Délai cumulé	Le délai cumulé correspond au nombre de jours ouvrés nécessaires à l'acquisition des articles et à la réalisation d'un produit, des composants du niveau le plus bas jusqu'au produit fini. Il s'agit de la somme du délai de niveau d'un produit et du délai cumulé le plus long de tous ses composants.
Délai par unité	Le délai par unité correspond à la somme des temps d'exécution, tels que définis par les codes de type de charge associés aux centres de charge, modifiés par la base de temps de la gamme et convertis en délai unitaire. Utilisez ce calcul lorsque l'option Fixe/Variable des programmes Fichier Articles et Fichier Articles par magasin/usine indique un délai variable.

Le module Gestion d'atelier utilise les données suivantes dans le calcul des délais :

- Opérations en série ou se chevauchant
- Indicateur de délais fixes ou variables
- Temps de main-d'œuvre, de préparation, d'attente, de déplacement et d'exécution machine
- Code de type de charge du centre de charge
- Nombre d'employés ou de machines par centre de charge
- Heures d'activité par jour

Concepts liés aux délais

La liste suivante répertorie les termes et concepts importants relatifs aux délais :

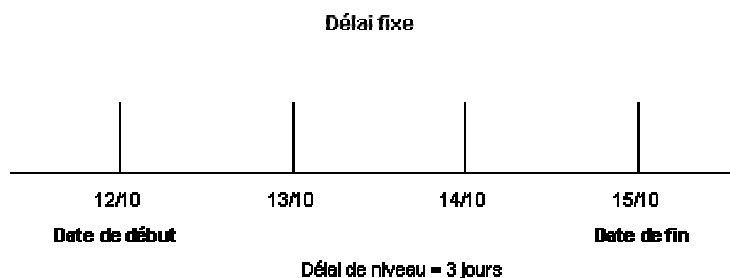
Temps machine	Il s'agit du nombre d'heures machine nécessaire à la production de la quantité identifiée par le code de base de temps.
Temps de main-d'œuvre	Il s'agit du nombre d'heures de main-d'œuvre nécessaire à la production de la quantité identifiée par le code de base de temps.
Temps de préparation	Il s'agit du nombre d'heures nécessaire à la préparation des machines pour la production d'un article spécifique, quelle qu'en soit la quantité.
Temps de déplacement	Il s'agit du nombre d'heures de transit d'un ordre de fabrication entre la fin d'une opération et le début de la suivante.
Temps d'attente	Il s'agit du nombre d'heures d'attente d'un ordre dans un centre de charge avant la préparation ou le travail.
Temps total d'attente et de déplacement	Il s'agit de la somme du nombre d'heures d'attente et du nombre d'heures de déplacement.

Code de base de temps	Ce code défini par l'utilisateur (système 30, type TB) indique le mode d'expression des temps machine ou des temps de main-d'œuvre 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'œuvre de chaque étape des instructions de la gamme, par exemple, 25 heures pour 1 000 unités.
Capacités théoriques	Il s'agit de la capacité disponible d'un centre de charge pour les mois couverts par le calendrier. Lors du calcul des dates de début et de fin des opérations, le système utilise les heures disponibles pour calculer les dates de début des opérations. Les capacités théoriques sont gérées dans le programme Saisie et modification des capacités théoriques (P3007).
Code de type de charge	<p>Ce code indique si un centre de charge est dirigé par machine ou par main-d'œuvre. Le code de type de charge détermine également si le système doit utiliser le nombre d'employés ou de machines afin de définir la capacité théorique quotidienne dans le fichier Capacités théoriques (F3007). Le code de type de charge est géré dans le programme Saisie et modification des centres de charge (P3006). Pour le calcul des délais, les valeurs de types de charge suivantes sont disponibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> • L = Temps de main-d'œuvre d'exécution • M = Temps machine • B = Temps de préparation et d'exécution • C = Temps de préparation et temps machine • O = Autres
Composants achetés	Il s'agit de pièces achetées auprès d'un fournisseur. Pour tout composant acheté, vous devez spécifier le délai de niveau. Ce dernier est égal au délai cumulé. Par défaut, le délai de fabrication, le délai par unité, le temps total d'attente et de déplacement ainsi que les temps de préparation des composants achetés sont nuls.

Dates de début des ordres de fabrication

Lorsqu'un article a un délai fixe, le système utilise sa valeur de délai de niveau dans le jalonnement amont pour déterminer la date de début de l'ordre de fabrication. Pour le jalonnement amont, le début de l'ordre de fabrication est basé sur la date d'échéance de l'ordre.

Par exemple, le système génère un ordre de fabrication planifié avec une date d'échéance au 15 octobre : Le délai de niveau est de trois jours pour ce produit. Le système calcule donc la date de début en comptant à rebours trois de jours de travail sur le calendrier de production à partir (mais sans inclure) la date demandée. Le système affecte la date de début du 12 octobre à l'ordre de fabrication.



Lorsqu'un article a un délai variable, le système utilise la formule suivante pour déterminer les jours de délai :

$$(\text{Délai par unité} \times \text{Taille de lot} / \text{Code de base temps}^*) + \text{Préparation} + \text{Total attente/déplacement} = \text{Délai variable}$$

* Le système extrait le code de base temps du fichier Articles par magasin/usine (F4102).

Le calcul utilise les valeurs suivantes :

Date d'échéance	15/10
Délai par unité	32 heures
Taille de lot	1 000
Préparation	1 heure
Total temps d'attente/déplacement	9 heures
Heures de travail par jour	8 heures

$$((32 \times 1\,000 / 10\,000) + 1 + 9) / 8 = 2 \text{ jours}$$

Pour déterminer la date de début, le système calcule les jours de délai en remontant depuis la date d'échéance des ordres planifiés. Le système jalonne la date de fin, le 15 octobre, en amont de deux jours pour déterminer une date de début au 13 octobre.

Remarque

Le délai par unité ne tient pas compte de la taille de l'effectif dans le calcul du délai d'un article dont le centre de charge est dirigé par main-d'œuvre. Le délai par unité utilise toutefois le nombre d'employés du centre de charge lors du calcul du délai.

Date de début des opérations

Le système calcule la date de début d'une opération avec le nombre moyen d'heures par opération.

Dans le cas d'un délai fixe, le système calcule les heures d'opération à partir des données suivantes :

- Délai de niveau
- Heures d'activité par jour
- Nombre d'employés par machine
- Nombre d'opérations

Vous devez programmer les heures par opération en fonction des capacités du délai de niveau dans sa totalité. Cela garantit que la date de début de la première opération est identique à la date de début de l'ordre de fabrication. Lorsque l'ordre est déplacé vers un centre de charge différent le même jour, le système réduit la capacité disponible par le pourcentage restant du jour ouvré. Le système n'utilise pas les capacités théoriques pour déterminer la date de fin de l'ordre de fabrication. Il considère que l'ordre a été réalisé à la fin du jour précédent.

Pour chaque opération, le système programme ensuite cette durée moyenne dans le centre de charge approprié, en fonction des heures disponibles extraites du fichier Capacités théoriques par centre de charge (F3007). Le système programme la date de fin de la dernière opération la veille de la date de fin de l'ordre de fabrication.

Le système utilise la formule suivante pour calculer la durée moyenne par opération :

$$\frac{\text{Délai par niveau} \times \text{Heures ouvrés par jour}^* \times \text{Employés ou machine}}{\text{Nombre de séquences d'opération (codes à blanc uniquement)}} = \text{Durée moyenne par opération}$$

* Le nombre d'heures ouvrées par jour est extrait du fichier Constantes de gestion de production (F3009).

Valeurs utilisées dans cet exemple :

Date de fin de l'ordre de fabrication	01/05/05
Durée moyenne par opération	25 heures
Opérations des instructions de la gamme	OP40 Centre de charge 200-204 Fin 30 avril, début 27 avril
	OP30 Centre de charge 200-101 Fin 27 avril, début 24 avril
	OP20 Centre de charge 200-204 Fin 24 avril, début 21 avril
	OP10 Centre de charge 200-101 Fin 21 avril, début 17 avril
Capacités théoriques pour le centre de charge 200-204	8
Capacités théoriques pour le centre de charge 200-101	8

Pour déterminer les délais variables, le système programme les heures réelles déclarées dans les instructions de la gamme de l'ordre de fabrication, sur la base des mêmes règles de capacités théoriques pour des délais fixes.

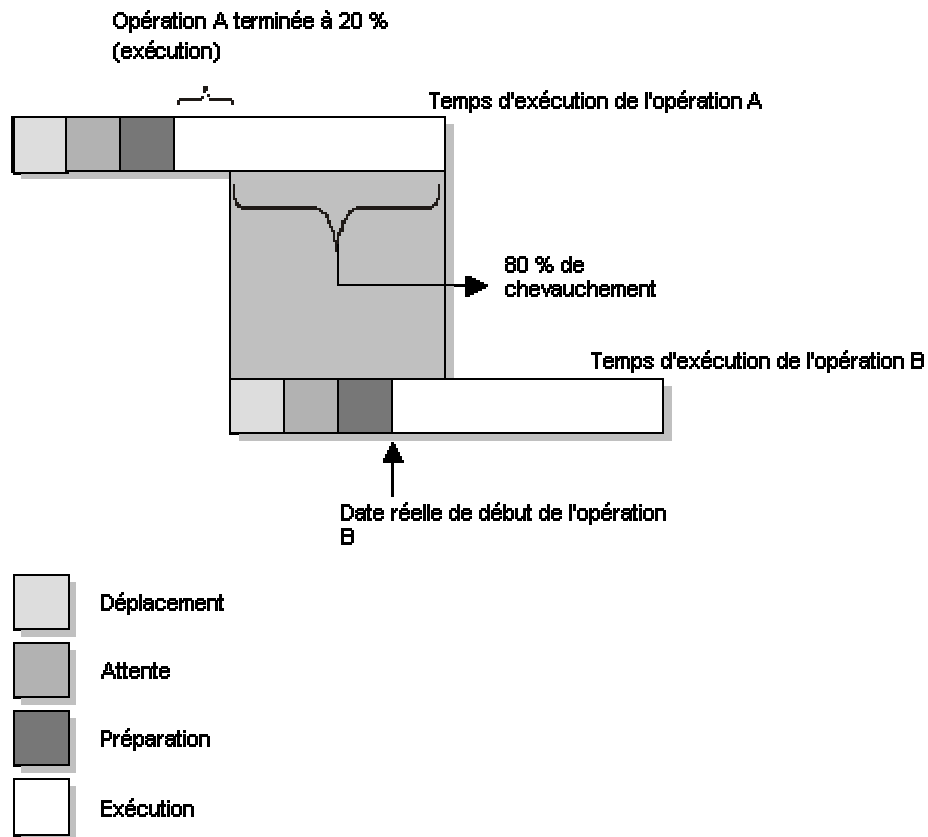
Le système utilise le code de type de charge pour déterminer le nombre d'heures à utiliser. Ces heures sont ensuite appliquées au fichier Capacités théoriques par centre de charge, tout comme pour le délai fixe. Le système applique le temps d'attente indiqué dans les instructions de la gamme de l'ordre de fabrication au début de l'opération, puis applique le temps de déplacement à la fin de cette même opération.

Chevauchement des opérations

Pour comprimer les délais, vous pouvez programmer des opérations qui se chevauchent. Le chevauchement intervient lorsqu'au moins deux opérations d'une gamme sont exécutées simultanément. Le pourcentage de chevauchement correspond à la durée pendant laquelle ces opérations sont exécutées simultanément. Vous pouvez définir à quel moment la deuxième opération peut débuter avant que la première ne se termine. En raison des temps de préparation, de déplacement et d'attente, le chevauchement réel peut être inférieur au pourcentage de chevauchement défini.

Dans l'exemple suivant, l'opération B a un pourcentage de chevauchement de 80 ; dès lors, elle commence lorsque 80 % de l'opération A reste à effectuer, en d'autres termes lorsque l'opération A est réalisée à 20 %. Les opérations A et B sont toutes deux actives lorsqu'elles se chevauchent.

Chevauchement des opérations



Si le pourcentage de chevauchement retarde la fin d'une opération de sorte qu'elle se termine après la dernière opération des instructions de la gamme, le système affiche un message d'erreur et entre la date de début et la date demandée dans chaque opération.

Chevauchement et simultanéité des opérations

Si un pourcentage de chevauchement est indiqué dans les instructions de la gamme, ces dernières identifient les opérations qui se chevauchent. Par exemple, un pourcentage de chevauchement de 80 % pour une opération signifie que l'opération suivante peut débuter lorsque 20 % de l'opération précédente est réalisé.

Date de fin de l'ordre de fabrication	01/05
Dernière opération 20	24 heures
Première opération 10	24 heures
Heures de ressources par jour, par centre de charge	8 heures
Chevauchement à l'opération 20	75 %

	Sans chevauchement	Avec chevauchement
Opération 10		
Début	27/04	27/04
Fin	29/04	29/04
Opération 20		
Début	30/04	27/04
Fin	02/05	30/04

Le système, à l'aide des données du tableau ci-dessus, avance la date de fin de l'opération précédente de 75 % de 24 heures, soit 18 heures. Il recalcule ensuite la date de début en utilisant les règles standard de jalonnement amont. Vous obtenez alors le résultat suivant : les opérations 10 et 20 se chevauchent et seront terminées en 24 heures. Le tableau suivant illustre ce concept.

Date	27/4	28/4	29/4	30/4	1/5	2/5
Heures de ressources	8	8	8	8	8	8
OP 10 (24 h) (sans chevauchement)	<----	-----	----->			
OP 20 (24 h) (sans chevauchement)				<----	-----	----->

OP 10 (avec chevauchement)	<---	----	---->			
OP 20 (avec chevauchement)	<-	----	----	-->		

Calcul des délais

Dans le menu Gestion avancée des données techniques (G3031), sélectionnez Calcul des délais.

Lorsque vous exécutez le programme Calcul des délais (R30822A), le système met à jour les valeurs suivantes dans le fichier Articles par magasin/usine (F4102) :

- Délai de niveau (si vous utilisez la quantité de délai de fabrication)
- Délai de fabrication
- Délai cumulé
- Délai par unité
- Temps total d'attente et de déplacement
- Temps de préparation

Délai de niveau

Pour un produit fabriqué, le délai de niveau représente le nombre de jours ouvrés nécessaire à la fabrication du produit une fois que tous les composants sont disponibles. Le délai de niveau d'un article acheté représente le nombre de jours calendaires nécessaires à la réception de l'article après réception de la commande par le fournisseur. L'exemple suivant indique les étapes de la procédure intégrant les délais de niveau d'un article fabriqué et d'un article acheté :

Le système utilise la formule suivante pour le calcul du délai de niveau :

$$\sum \frac{\{[(M \text{ ou } L)/(E \text{ ou } M)]/[(EF \text{ ou } UT) * (Rendmt \text{ cum.})] * MLQ\} / TIMB\} + \text{Prép.} + \text{Total attente et déplact}}{\text{Heures de travail par jour}}$$

Le nombre d'heures ouvrées par jour est extrait du fichier Constantes de gestion de production (F3009). Le système extrait le code de base de temps du fichier Gammes (F3003).

Le tableau suivant définit les valeurs utilisées dans la formule.

M ou L	Temps de main-d'œuvre ou machine selon le code de type de charge
SUM	Somme de toutes les opérations
TIMB	Code de base de temps
MLQ	Quantité de délai de fabrication
E ou M	Nombre d'employés ou de machines du centre de charge
Préparation	Données extraites de la gamme
Attente	Temps d'attente plus déplacement, extrait de la gamme ou du centre de charge
EF ou UT	Efficienc e ou taux d'utilisation, extrait du centre de charge
Rendement cumulé	Rendement extrait de la gamme

Délai de fabrication

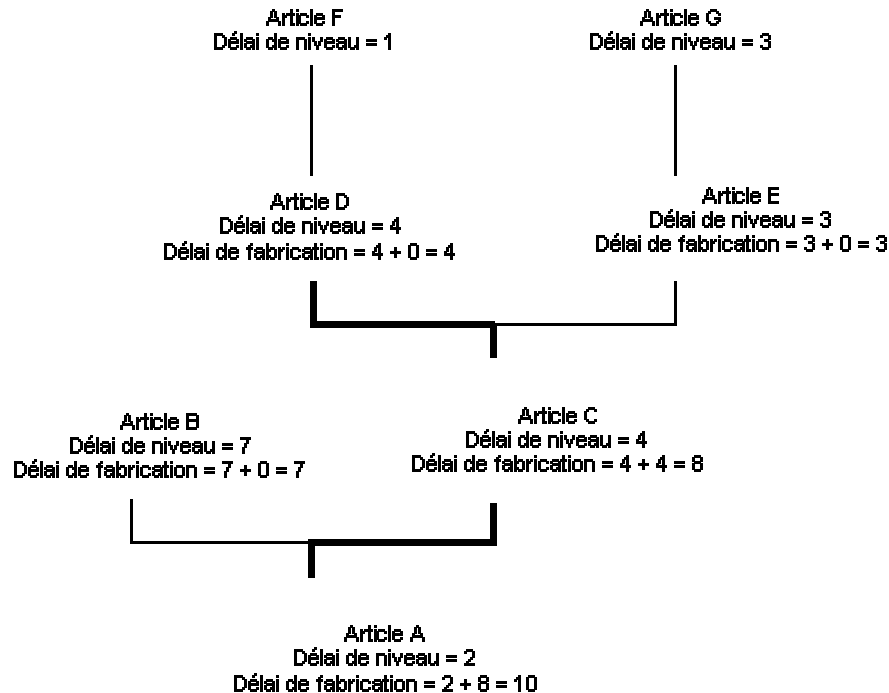
Le délai de fabrication correspond au nombre total de jours ouvrés nécessaires à la fabrication d'un produit, des composants du niveau le plus bas jusqu'au produit fini, en supposant que tous les articles achetés sont disponibles. Le délai de fabrication comprend les éléments suivants :

- Temps de préparation de l'ordre de fabrication
- Temps d'attente
- Temps de préparation
- Temps d'exécution
- Temps de déplacement
- Temps de contrôle
- Temps de rangement

Le délai de fabrication représente la somme du délai de niveau d'un article et du délai de fabrication le plus long de tous ses composants. Le délai des articles achetés n'est pas compris dans le calcul des délais de fabrication.

L'exemple suivant illustre le calcul du délai de fabrication et indique en particulier à quel moment il intervient dans le processus de production d'un article.

Calcul du délai de fabrication



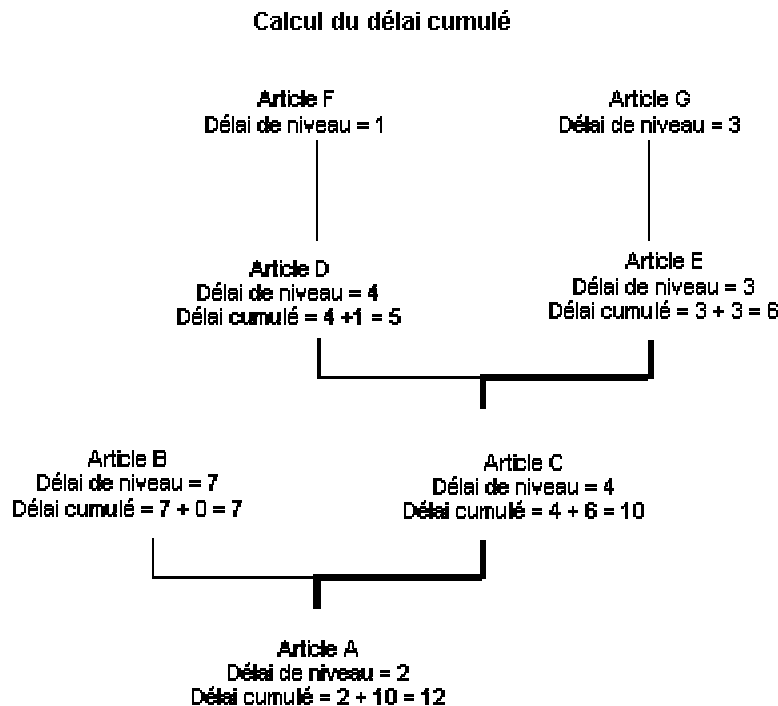
Ligne en caractère gras = Délai de fabrication le plus long pour tout article.
 Les articles A, B, C, D et E sont fabriqués.
 Les articles F et G sont achetés.

Délai cumulé

Au contraire du délai de fabrication, le délai cumulé inclut le délai des articles achetés. Il couvre à la fois la durée nécessaire à l'acquisition des articles achetés et celle nécessaire à la fabrication du produit.

Il correspond au nombre de jours ouvrés nécessaires à l'acquisition des articles et à la fabrication d'un produit, des composants du niveau le plus bas jusqu'au produit fini. C'est la somme du délai de niveau d'un produit et du délai cumulé le plus long de tous ses composants. Le délai cumulé d'un article acheté est son délai de niveau.

L'illustration suivante démontre le calcul du délai cumulé.



Ligne en caractère gras = Délai de fabrication le plus long pour tout article.
 Les articles A, B, C, D et E sont fabriqués.
 Les articles F et G sont achetés.

Temps total d'attente et de déplacement

Le temps d'attente correspond à la durée du temps mort d'un ordre de fabrication industriel dans un centre de charge, avant le début de la préparation ou de l'exécution du travail. Le temps de déplacement indique le nombre d'heures de déplacement d'un ordre de fabrication industriel, entre la fin d'une opération et le début de la suivante. Pour calculer le total des temps d'attente et de déplacement, additionnez les temps correspondants de la gamme de fabrication.

Dans l'exemple suivant, le total des temps d'attente et de déplacement est de neuf heures.

OP 30	OP 60	OP 80	
(1+2)	(2+4)	(0+0)	= 9

Délai par unité

Le délai par unité correspond à la somme des temps d'exécution, tels que définis par les codes de type de charge associés aux centres de charge, modifiée par la base de temps de la gamme et convertie en délai par unité. Il définit les dates de début correctes pour les ordres planifiés dans une quantité autre que la quantité normale. Lorsque vous exécutez le programme de calcul des délais, le système mesure le délai par unité en heures.

Le système utilise la formule suivante pour le calcul du délai par unité :

$$\sum \{ ((M \text{ ou } L)/(E \text{ ou } M)) / ((EF \text{ ou } UT) * (\text{Rendement cumulé})) \} / \text{TIMB1} \\ \text{TIMB2}$$

Le système extrait le premier code de base de temps (TIMB1) du fichier Articles par magasin/usine (F4102) et le second (TIMB2) du fichier Gammes (F3003).

Si le paramétrage des options de traitement remplace par un le nombre d'employés ou de machines du centre de charge, le système utilise la formule suivante :

$$\sum \{ ((M \text{ ou } L)/(1)) / ((EF \text{ ou } UT) * (\text{Rendement cumulé})) \} / \text{TIMB1} \\ \text{TIMB2}$$

Le tableau suivant définit les valeurs utilisées dans la formule.

M ou L	Temps de main-d'œuvre ou machine selon le code de type de charge
SUM	Somme de toutes les opérations
TIMB1	Code de base de temps extrait du fichier Articles par magasin/usine
TIMB2	Code de base de temps extrait de la gamme
E ou M	Nombre d'employés ou de machines du centre de charge
EF ou UT	Efficience ou taux d'utilisation, extrait du centre de charge
Rendement cumulé	Rendement extrait de la gamme

Temps de préparation

Le temps de préparation représente le nombre d'heures nécessaire à la préparation des machines requises pour la réalisation d'un article donné. Pour calculer le temps de préparation, il suffit de diviser la préparation par le nombre d'employés ou de machines pour chaque gamme de fabrication, puis d'additionner toutes les valeurs. Les données demeurent ainsi cohérentes lors du jalonnement amont dans la mesure où les capacités théoriques du centre de charge sont créées en fonction de ces chiffres.

Dans l'exemple suivant, le temps de préparation est égal à six heures.

Temps de préparation

$$\frac{\text{Préparation}}{\text{Employés ou machines}} = \frac{1}{1} + \frac{2}{1} + \frac{6}{2} = 6 \text{ heures de préparation}$$

OP 30 OP 60 OP 80

